

DOŚ.7222.24.2014.MSu

Opole, dnia 2 kwietnia 2015 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2, 5, 6, 8 i 11, art. 224 ust. 1, 2 i 3 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Romana Gałońskiego pełnomocnika EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu nr PDU/249-05/2014 z 17 czerwca 2014 r. w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

orzekam

udzielić EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

- do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok,
 - do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,
 - do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,
 - do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,
- oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu jest produkcja wosków polietylenowych, wosku poliestrowego i mikrowosku polietylenowego, mieszanki polietylenowo-grafitowej DCG oraz mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych i mieszaniny Hostastat.

Spółka produkuje :

- woski polietylenowe: 1X, 1M, 1, 2, 2E, 2T, 120,
- woski poliestrowe: 691, 692, 693, 694 – węglowodory α – olefiny +30 kopolimeryzowane z akrylanem metylu,
- mieszanki woskowe polipropylenowo polietylenowe: Ceralene 882-20/80, 883-30/70, 885 50-50,
- mieszanki woskowe polietylenowo-grafitowe DCG,
- mieszaniny wosków Hostastat FA38, FA18.

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego to instalacje:

- do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok,
- do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,

- do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,
- do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok.

Instalacje pozostałe to:

- instalacja do produkcji wosków DCG o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok,
- instalacja do produkcji mieszanek Hostastat o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok,
- instalacja katalitycznego dopalania odgazów Swingtherm Bi-Kat,
- piec indukcyjny do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych,
- wentylacje wyciągowe hal produkcyjnych i pomieszczenia pomp,
- trzy dygestoria laboratoryjne wraz z dwoma piecami laboratoryjnymi o mocy 0,0018 MW każdy,
- kotłownia parowa o mocy 0,341 MW opalana olejem opałowym.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 749-18-68-940,

Numer REGON: 531631005.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok

Proces modyfikacji wosków polega na kopolimeryzacji wosków o dużej zawartości podwójnych wiązań, np. alfa olefin, lub wosków polietylenowych miękkich, np. Ceralene 1X, z kwasem akrylowym i estrem metylowym kwasu akrylowego wobec katalizatora nadtlenku di-tert-butylu (DTBP).

Surowce takie jak Alfa olefiny +30 w postaci płatków dostarczane będą w big-bagach lub workach, Alfa olefiny 26÷28 dostarczane będą w beczkach stalowych, natomiast woski polietylenowe Ceralene 1X w workach.

Odważona ilość surowca podawana będzie do reaktora poprzez właz o średnicy 700 mm, za pomocą podnośnika w przypadku wosków polietylenowych Ceralene 1X, w przypadku Alfa olefin 26÷28 za pomocą pompy. Następnie zawartość reaktora podgrzewana będzie pod poduszką azotową do temperatury 145÷150 °C przy ciągłym mieszaniu. Po osiągnięciu zadanej temperatury zostanie włączone dozowanie katalizatora DTBP, następnie dozowany będzie kwas akrylowy i ester metylowy kwasu akrylowego.

Po zakończeniu dozowania substratów, będzie następował tak zwany proces świeżenia mieszaniny reakcyjnej, tj. prowadzenie w dalszym ciągu reakcji w określonym czasie i przy odpowiednich zmiennych parametrach temperaturowych. W końcowej fazie procesu świeżenia pobierana będzie próbka do analizy fizyko-chemicznej, w celu wykonania oznaczeń liczby kwasowej i lepkości. Na podstawie uzyskanych wyników analiz podejmowana będzie decyzja o zakończeniu procesu, lub jego prowadzeniu do uzyskania odpowiednich parametrów produktu. Po zakończeniu reakcji temperatura zostanie podniesiona o ok. 10 °C, w tym czasie będzie następowało odpędzenie (przy ciągłym mieszaniu) nieprzereagowanych resztek pochodzących z surowców oraz rozkładu katalizatora - tzw. destylatu. Dla poprawy odpędu stosowane będzie minimalne podciśnienie, wytwarzane przez pompę z pierścieniem wodnym. W celu zapobiegnięcia polimeryzacji monomerów akrylowych w układzie destylacyjnym do refluksa, dodawany będzie roztwór 4-metoksyfenolu w alkoholu izopropylowym. Następnie zmodyfikowany wosk poliestrowy zostanie przetłoczony do zbiornika gotowego produktu, skąd ogrzewanym przewodem za pomocą pompy wirowej ciekłego wosku poprzez układ filtrów, kierowany będzie do metalowego kosza wirówki, znajdującej się w szczytowej części wieży granulacyjnej. Kosz granulacyjny posiada kształt walca. Na ścianie bocznej kosza wywiercone są otwory, przez które wskutek siły odśrodkowej i ruchu wirowego kosza płynny

wosk zostaje rozproszony w wieży granulacyjnej na drobne krople, które schłodzone w strumieniu zimnego powietrza, podawanego przez wentylator będą krzepły i zbiorą się w dole leja zsykowego wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym.

Gotowy granulat będzie przesiewany przez sito wibracyjne, a zatrzymane na nim nadziarno będzie podawane do zbiornika produktu, gdzie będzie ulegało ponownemu stopieniu, zaś gotowy produkt będzie pakowany do worków polietylenowych i paletowany na paletach drewnianych.

Instalacja do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 i nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok każdy

Produkcja wosków polietylenowych polega na przetłaczaniu polietylenu LDPE lub HDPE przez reaktor rurowy w atmosferze beztlenowej, w którym pod wpływem temperatury następuje proces degradacji polimeru a następnie w dalszej części instalacji rozfrakcjonowanie na frakcję ciekłą - woski polimerowe, frakcję lekką – mikrowoski oraz frakcję gazową, która jest kierowana do powietrza.

Ciekły produkt – wosk polietylenowy – jest kierowany na wieżę granulacyjną gdzie następuje jego granulacja oraz schłodzenie granulek. Zanieczyszczenia takie jak pył i węglowodory kierowane są do układu katalitycznego dopalania Swingtherm Bi-Kat.

Produkcja wosków jest procesem ciągłym i przebiega w atmosferze azotu.

Surowcem do produkcji wosków polietylenowych jest polietylen małej gęstości o wzorze chemicznym $[-CH_2-CH_2-]_n$ o nazwie handlowej Ineos, Bralen, Hostalen. Polietylen granulowany w workach foliowych przyjmowany jest do magazynu surowca lub bezpośrednio na halę.

W procesie produkcji wosków polietylenowych można wyodrębnić następujące operacje technologiczne:

- przygotowanie i załadunek polietylenu,
- doprowadzenie polietylenu do postaci płynnej,
- rozdzielanie produktów ciekłych od gazowych,
- schłodzenie produktów ciekłych,
- granulacja i chłodzenie wosku,
- załadunek wyrobów do worków,
- schładzanie produktów gazowych,
- oddzielenie fazy ciekłej od gazowej,
- odprowadzenie fazy ciekłej (mikrowosku) do zbiorników przewoźnych o pojemności 1 m³.

Proces technologiczny prowadzony jest zgodnie ze zgłoszeniem patentu nr P-392 888.

Granulat polietylenowy z worków wsypywany jest do zbiornika (kontenera aluminiowego), z którego pobierany jest za pomocą ssawki pneumatycznej i podawany do leja zasykowego wylączarki. Z leja zasykowego granulat zabierany jest przez obracający się ślimak wylączarki i transportowany wewnątrz cylindra, w kierunku reaktora poziomego. Cylinder wylączarki podzielony jest na strefy grzewcze, które ogrzewane są grzałkami elektrycznymi. Każda strefa cylindra wyposażona jest w oddzielny układ regulujący temperaturę. Polietylen w wylączarce ulega stopieniu i stopniowemu ogrzaniu do temperatury 250 °C. Opuszczający wylączarkę stopiony polimer jest przetłaczany do reaktora poziomego, a następnie do reaktora pionowego. Reaktory poziomy i pionowy ogrzewane są elektrycznie, grzałkami opaskowymi poprzez ścianki, a temperatura regulowana automatycznie. W celu utrzymania jednakowej temperatury w całym przekroju, w osi każdego z reaktorów umieszczono dodatkowo wkłady mieszające tak zwane „mieszacze statyczne”. W reaktorze poziomym polietylen ogrzewany jest do temperatury 230÷380 °C, a w reaktorze pionowym utrzymywana jest temperatura od 350÷450 °C. Płynny polimer z reaktora pionowego podawany jest do połączonego z nim kołnierzowo odgazowacza. Na ścianach bocznych odgazowacza znajduje się węzownica zasilana parą wodną mająca za zadanie utrzymanie temperatury. Wewnątrz aparatu znajdują się dwie półki przelewowe, wykonane z blachy perforowanej oraz węzownica do rozprowadzania azotu. Zadaniem półek jest ułatwienie odgazowywania, natomiast azot doprowadzany do odgazowacza w sposób ciągły spełnia zadanie inertnego czynnika rozdzielającego i tworzy poduszkę azotową. W odgazowaczu następuje częściowe schłodzenie

produktów do około 300 °C i oddzielenie ciekłego wosku od frakcji gazowej. Z odgazowywacza ciekły wosk polietylenowy sphywa dołem poprzez chłodnicę powietrzną do mieszalnika, którego zadaniem jest jego uśrednienie. Mieszalnik zaopatrzony jest w mieszadło turbinowe oraz w instalację ciągłego podawania azotu (tzw. striping azotowy). Pozostałość gazowa z powstającymi podczas mieszania oparami wraz z azotem kierowane są do układu skraplania. Następuje tutaj schłodzenie części lotnych do temperatury około 70 °C i wykroplenie składników wyżej wrzących (mikrowosku). Oddzielenie mikrowosku od pozostałych gazów następuje w separatorze I, następnie gazy kierowane są do separatora II, gdzie oddziela się reszta mikrowosku. Oddzielony w separatorach mikrowosk poprzez kolektor zbiorczy kierowany jest do zbiorników z tworzywa sztucznego. Mikrowosk stanowi produkt i jest sprzedawany jako składnik do produkcji paliw alternatywnych oraz do innych zastosowań, między innymi podpałek ekologicznych, emulsji woskowych itp. Produkty gazowe rozcieńczone azotem kierowane są na instalację katalitycznego dopalania Bi-Kat a następnie do powietrza. Ciekły wosk poprzez filtry przy pomocy pompy zębatej tłoczony jest do metalowego kosza wirówki znajdującej się w szczytowej części wieży granulacyjnej. Kosz granulacyjny posiada kształt walca. Na ścianie bocznej walca wywiercone są otwory, przez które wskutek siły odśrodkowej i ruchu wirowego kosza płynny wosk zostaje rozproszony w wieży granulacyjnej na drobne kuleczki (cząstki), które schłodzone w strumieniu zimnego powietrza, podawanego przez wentylator, krzepną i zbierają się w dolnej części leja zsykowego wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym poprzez przekładnię pasową. Otrzymywany wyrób jest sortowany na sicie wibracyjnym. Produkt o kształcie małych kuleczek (średnica ziarna poniżej 1,6 mm) pakowany jest do worków polietylenowych po 20 kg netto lub big-bagów. Worki z gotowym wyrobem są zgrzewane, metkowane i układane są na paletach. Nadziarno z sita wibracyjnego zsypuje się do worka plastikowego przymocowanego do zsypu nadziarna. Po jego napełnieniu następuje wymiana worka, a zgromadzony materiał jest rozdrabniany na młynku udarowym Rapid 3, który posiada na wylocie sito o wymiarach oczek odpowiadających wymiarowi granulatu. Rozdrobnione nadziarno opuszczające młynek jest pełnowartościowym produktem i kierowane jest do pakowania.

Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo – polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok

Proces produkcji wosków polietylenowych jest identyczny jak w instalacji do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 i nr 2.

Produkcja mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych 20/80, 30/70 i 50/50 polega na podaniu do wyłaczarki w odpowiednich proporcjach polipropylenu i polietylenu LDPE, dalszy etap produkcji przebiega podobnie jak w przypadku produkcji wosku polietylenowego.

1.2.2. Instalacje pozostałe

Instalacja do produkcji wosków DCG o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok

Woski odlewnicze (DCG) otrzymuje się na drodze wymieszania i stopienia w temperaturze 150 °C wosków polietylenowych Ceralene 2E z mączką elektrografitową o granulacji 0,06 mm w wyłaczarce dwuślimakowej, a następnie podaniu ciekłego stopu na wieżę granulacyjną i zgranulowaniu produktu na granulata o ściśle określonych parametrach jakościowych (kształt ziarna, wymiary frakcji).

Ciekły wosk DCG po opuszczeniu wyłaczarki ogrzewanym przewodem przy pomocy pompy tłoczony jest do metalowego kosza wirówki znajdującej się w szczytowej części wieży granulacyjnej. Kosz granulacyjny posiada kształt walca. Na ścianie bocznej walca wywiercone są otwory, przez które wskutek siły odśrodkowej i ruchu wirowego kosza płynny wosk zostaje rozproszony w wieży granulacyjnej na drobne kuleczki (cząstki), które schłodzone w strumieniu zimnego powietrza, podawanego przez wentylator krzepną i zbierają się w leju zsykowym wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym. Otrzymywany wyrób jest sortowany na sicie wibracyjnym. Produkt o kształcie małych kuleczek (średnica ziarna powyżej 0,35 mm i poniżej 1,6

mm) pakowany jest do worków polietylenowych po 20 kg netto lub do big-bagów. Worki z gotowym wyrobem są zgrzewane, metkowane i układane na paletach.

Nadziarno z sita wibracyjnego zsypuje się do worka plastikowego przymocowanego do zsypu nadziarna. Po jego napełnieniu następuje wymiana worka, natomiast nadziarno jest zawracane do procesu na wejściu do wyłaczarki.

Powstałe podczas rozruchu lub awarii zlepy i bryły są podawane do gardzieli młynka Rapid 3, który posiada na wylocie sito o wymiarach oczek odpowiadających wymiarowi granulatu. Regranulat opuszczający młynek jest podawany do zasobnika zasilającego wyłaczarkę.

Instalacja do produkcji mieszaniny Hostastat o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok

Mieszaniny Hostastat są wytwarzane w procesie topienia i mieszania aminy ze stearynianem wapnia, a następnie granulacji na wieży granulacyjnej. W celu zwiększenia uzysku aminy i redukcji pozostałości w opakowaniach (beczkach) produkt – amina jest topiona w komorze grzewczej DENIOS ogrzewanej parą wodną. Gotowy produkt konfekcjonowany jest do worków polietylenowych i paletowany po 1000 kg, lub kartonów 25 kg, 500 kg na palecie lub pakowany do big-bagów po 500 kg.

Instalacja katalitycznego dopalania odgazów

W celu ograniczenia ilości zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z procesu produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych zastosowano katalityczne dopalanie odgazów według metody Swingtherm Bi-Kat. Do instalacji katalitycznego dopalania odgazów podłączone są wyloty z wież granulacyjnych (nr 2, 3 i 4) instalacji do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 i nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok każdy oraz instalacji do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo – polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok. Metoda Swingtherm Bi-Kat polega na katalitycznym utlenianiu lotnych substancji organicznych do dwutlenku węgla i pary wodnej w procesie niestacjonarnej wymiany ciepła i masy. Gazy poprodukcyjne zawierają dużo cząstek stałych, które są oddzielane za pomocą cyklonu przed podaniem do reaktora Swingtherm. Reaktor Swingtherm przeznaczony jest wyłącznie do oczyszczania lotnych związków organicznych.

Proces utleniania prowadzony jest w dwuczłonowym reaktorze zawierającym katalizatory: platynowy i tlenkowy oraz regeneratory ciepła. Kierunek przepływu gazów przez reaktor cyklicznie zmienia się na przeciwny dzięki czemu ciepło utleniania związków organicznych jest optymalnie wykorzystane do podtrzymania temperatury procesu. Zmiana kierunku przepływu odbywa się za pomocą specjalnego zaworu rozrzędu. Reakcje prowadzi się w podwyższonej temperaturze, dlatego reaktor wyposażony jest w grzałki elektryczne służące do rozgrzewania złoża katalizatora. Po rozgrzaniu do odpowiedniej temperatury pracy grzałki wyłączają się i reaktor będzie pracował wykorzystując ciepło spalania. Skuteczność oczyszczania wynosi nie mniej niż 95%.

Piec indukcyjny do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych

Piec indukcyjny służy do czyszczenia koszy rozpryskowych z wież granulacyjnych. Do komory czyszczenia pieca wkładany jest kosz granulacyjny, który za pomocą prądów indukcyjnych jest rozgrzewany w bardzo krótkim czasie (ok. 2÷3 min.) do temperatury 450 °C, w tym czasie następuje czyszczenie termiczne kosza, natomiast odgazy są wyrzucane na zewnątrz hali za pomocą okapu o wymiarach 40x60cm, podłączonego pod wentylator dachowy. Moc pieca - 3 kW.

Wentylacja wyciągowa hal produkcyjnych i pomieszczenia pomp

Hala produkcyjna w budynku 5213 wyposażona jest w wentylację –mechaniczno-wyciągową, w skład której wchodzi 5 wentylatorów dachowych, a hala produkcyjna wraz z pomieszczeniem pomp w budynku 5215 wyposażona jest w wentylację mechaniczną nawiewno-wyciągową, w skład której wchodzi 2 wentylatory dachowe.

Na terenie zakładu znajduje się kotłownia parowa o mocy 0,341 MW opalana lekkim gazem opałowym oraz laboratorium zakładowe wyposażone w 3 dygestoria i 2 piece laboratoryjne.

II. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców w instalacji

II.1. Jednostkowe zużycie energii, surowców i materiałów:

Tabela nr 1

Lp.	Energia, materiały, surowce	Zużycie	Jednostka miary
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego			
Instalacje do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok			
1	Alfa olefiny +30, 26÷28	621,00	Mg/rok
2	Akrylan metylu	207,00	Mg/rok
3	Kwas akrylowy	8,28	Mg/rok
4	Nadtlenek di-tert-butyłu (DTBP)	10,35	Mg/rok
5	Alkohol izopropylowy	8,28	Mg/rok
6	4-metoksyfenol	0,0207	Mg/rok
7	Energia elektryczna	390	MWh/rok
8	Energia cieplna	1108,4	GJ/rok
9	Azot	621,00	m ³ /rok
10	Woda obiegowa	90,9	m ³ /rok
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok			
11	Polietylen LDPE granulata	2626,5	Mg/rok
12	Energia elektryczna	1740,0	MWh/rok
13	Energia cieplna	2942,4	GJ/rok
14	Azot	40498,5	m ³ /rok
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok			
15	Polietylen LDPE granulata	2626,5	Mg/rok
16	Energia elektryczna	1232,5	MWh/rok
17	Energia cieplna	2942,7	GJ/rok
18	Azot	40504,6	m ³ /rok
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo – polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok			
19	Polietylen LDPE granulata	2626,5	Mg/rok
20	Polipropylen granulata	787,9	Mg/rok
21	Energia elektryczna	1441,3	MWh/rok
22	Energia cieplna	2942,8	GJ/rok
23	Azot	40505,5	m ³ /rok
24	Woda obiegowa	682	m ³ /rok
Instalacje pozostałe			
Instalacja do produkcji wosku DCG o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok			
25	Wosk polietylenowy Ceralene 2E	969,00	Mg/rok
26	Mączka elektrografitowa	51,00	Mg/rok

27	Energia elektryczna	270,0	MWh
28	Azot	16193,5	m ³ /rok
29	Woda obiegowa	91,0	m ³ /rok
Instalacja do produkcji mieszaniny wosków Hostastat o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok			
30	Oksyetylowana alkiloamina (FA 68)	252,0	Mg/rok
31	Stearynian wapnia i mydła wapniowe	198,0	Mg/rok
32	Energia elektryczna	375,3	MWh/rok
33	Energia cieplna	520,4	GJ/rok
34	Azot	7161,8	m ³ /rok
35	Woda obiegowa	40,1	m ³ /rok

II.2. Zużycie substancji niebezpiecznych

Środkami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie są: akrylan metylu, alkohol izopropylowy, kwas akrylowy lodowaty, 4-metoksyfenol, nadtlenek di-tetr-butylu. Surowce będą zamawiane wg potrzeb i bezpośrednio będą trafiać do budynku (magazynu 5217, 5215 i 521) z utwardzoną, szczelną nawierzchnią. Magazynowane będą w beczkach i kanistrach HDPE oraz opakowaniach producenta.

II.3. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Na terenie zakładu w procesach technologicznych na instalacjach wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych wykorzystywana jest woda obiegowa, która jest zakupywana od innego podmiotu na podstawie umowy cywilno-prawnej. Woda obiegowa stosowana jest jako czynnik chłodzący w układach chłodzenia i jest zawracana do obiegu (do dostawcy). Ilość wykorzystywanej wody obiegowej w instalacjach kształtuje się następująco:

- instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok – 90,9 m³/rok,
- instalacja do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo – polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok - 682 m³/rok.

Instalacji pozostałych:

- do produkcji wosku DCG o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok – 91 m³/rok,
- do produkcji mieszaniny HOSTASTAT o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok - 40,1 m³/rok.

Ilość wykorzystywanej wody dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego będzie określana za pomocą wodomierzy zainstalowanych na poszczególnych instalacjach.

Natomiast ilość wykorzystywanej wody dla instalacji pozostałych będzie określana na podstawie różnicy, tj. ilości zużywanej wody określonej przez dostawcę pomniejszoną o ilości wody wykorzystywanej dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, przy czym rozdział wody na poszczególne instalacje pozostałe będzie określany na podstawie czasu pracy instalacji.

II.4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.4.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.4.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 2

Lp.	Nazwa emitora i źródła emisji substancji do powietrza	Kod emitora	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość wypływu gazów	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego							
Instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok							
1.	Odpowietrzenie układu próżniowego	EUC-01	5,8	0,060	K=0	303	6900
2.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-02	15,5	0,650	K=0	333	5520
3.	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-03	15,5	0,400	K=0	333	5520
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok							
4.	Wylot odgazów z separatora II	EUC-04	8,5	0,060	K=0	373	8500
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok							
5.	Wylot odgazów z separatora II	EUC-05	8,5	0,060	K=0	373	8500
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok							
6.	Wylot odgazów z separatora II	EUC-06	9,4	0,090	K=0	373	8500
Instalacje pozostałe							
Instalacja do produkcji wosków DCG o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok							
7.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 5	EUC-07	14,5	0,650	K=0	333	8500
8.	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej nr 5	EUC-08	14,5	0,400	K=0	333	8500
Instalacja do produkcji mieszanek Hostastat o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok							
9.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-02	15,5	0,650	K=0	333	3000
10.	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-03	15,5	0,400	K=0	333	3000
Instalacja katalitycznego dopalania odgazów Swingtherm Bi-Kat z wież granulacyjnych instalacji do produkcji wosków polietylenowych ciągów produkcyjnych nr 1, 2, 3 i mieszanek wosków polipropylenowo-polietylenowych							
11.	Wylot z układu katalitycznego dopalania odgazów	EUC-09	10,8	0,315	K=0	723	8500
Instalacja do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych							
12.	Wentylator wyciągowy z nad pieca indukcyjnego	EUC-10	5,0	0,160	K=0	303	110

Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5213							
13.	Wentylator wyciągowy nr 1	EUC-11	8,0	0,280	K=0	293	8500
14.	Wentylator wyciągowy nr 2	EUC-12	8,0	0,280	K=0	293	8500
15.	Wentylator wyciągowy nr 3	EUC-13	8,0	0,280	K=0	293	8500
16.	Wentylator wyciągowy nr 4	EUC-14	8,5	0,260	K=0	293	8500
17.	Wentylator wyciągowy nr 5	EUC-15	4,6	0,750	K=0	293	8500
Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5215							
18.	Wentylator wyciągowy	EUC-16	5,5	0,400	K=0	293	8500
Instalacja wentylacji hali pomieszczenia pomp w budynku nr 5215							
19.	Wentylator wyciągowy	EUC-17	5,0	0,400	K=0	293	8500

II.4.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
Instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok					
1.	EUC-01	Odpowietrzenie układu próżniowego	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,002	0,002
2.	EUC-02	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,055	0,088
			Pył ogółem ⁽¹⁾	0,057	0,092
3.	EUC-03	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej nr 1	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,033	
			Pył ogółem ⁽¹⁾	0,035	
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok					
4.	EUC-04	Wylot odgazów z separatora	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,6	0,6
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok					
5.	EUC-05	Wylot odgazów z separatora	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,6	0,6
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok					
6.	EUC-06	Wylot odgazów z separatora	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,6	0,6

Instalacje pozostałe					
Instalacja do produkcji wosków DCG o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok					
7.	EUC-07	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 5	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,051	0,082
			Pył ogółem ⁽¹⁾	0,039	0,063
8.	EUC-08	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej nr 5	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,031	
			Pył ogółem ⁽¹⁾	0,024	
Instalacja do produkcji mieszanek Hostatata o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok					
9.	EUC-02	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,055	0,088
			Pył ogółem ⁽¹⁾	0,057	0,092
10.	EUC-03	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej nr 1	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,033	
			Pył ogółem ⁽¹⁾	0,035	
Instalacja katalitycznego dopalania odgazów Swingtherm Bi-Kat z wież granulacyjnych instalacji do produkcji wosków polietylenowych ciągów produkcyjnych nr 1, 2, 3 i mieszanek wosków polipropylenowo – polietylenowych					
11.	EUC-09	Wylot z układu katalitycznego dopalania odgazów	Tlenek węgla	*	*
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,133	0,133
Instalacja do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych					
12.	EUC-10	Wentylator wyciągowy z nad pieca indukcyjnego	Tlenek węgla	*	*
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,003	0,003
Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5213					
13.	EUC-11	Wentylator wyciągowy nr 1	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,0052	0,0052
14.	EUC-12	Wentylator wyciągowy nr 2	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,0052	0,0052
15.	EUC-13	Wentylator wyciągowy nr 3	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,0052	0,0052
16.	EUC-14	Wentylator wyciągowy nr 4	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,0071	0,0071
17.	EUC-15	Wentylator wyciągowy nr 5	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,025	0,025
Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5215					
18.	EUC-16	Wentylator wyciągowy	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,0051	0,0051
Instalacja wentylacji hali pomieszczenia pomp w budynku nr 5215					
19.	EUC-17	Wentylator wyciągowy	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,0035	0,0035
20.	Emisja z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w Mg/rok		Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	15,80	
			Pył ogółem ⁽¹⁾	0,5078	
21.	Emisja z instalacji pozostałych w Mg/rok		Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	2,57	
			Pył ogółem ⁽¹⁾	0,8115	

	Tlenek węgla	*
--	--------------	---

Objaśnienia:

⁽¹⁾ - oznacza, że w emitowanym pyłe ogółem nie występuje frakcja pyłu zawieszonego od 0 do 25 µm,

[*] - oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.

III. Emisja hałasu do środowiska

III.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 4

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
Źródła punktowe			
Instalacja do produkcji wosków poliestrowych – obok budynku nr 5215			
1.	Stacja sterowania ogrzewaniem firmy SPIRAX SARCO z chłodnicą powietrzną 80/70 0C o mocy chłodniczej 80 kW wraz z wymiennikiem ciepła 75 kW 180/130 0C o wydajności 3,3 m ³ /h,	16	8
Instalacja do produkcji wosków poliestrowych – budynek nr 5213			
2.	Napęd kosza granulacyjnego na wysokości 15 m	16	8
3.	Wentylator powietrza do wieży granulacyjnej o wydajności 5500 m ³ /h zasilany silnikiem o mocy 4,5 kW na wysokości 7,15 m	16	8
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 1 – budynek nr 5213			
4.	Napęd kosza granulacyjnego na wysokości 14,6 m	16	8
5.	Wentylator powietrza do wieży granulacyjnej o wydajności do 7500 m ³ /h na wysokości 4,5 m	16	8
Instalacja do produkcji wosków polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 2 – budynek nr 5213			
6.	Napęd kosza granulacyjnego na wysokości 14,6 m	16	8
7.	Wentylator powietrza do wieży granulacyjnej o wydajności do 7500 m ³ /h na wysokości 4,5 m	16	8
Instalacja do produkcji mieszanek wosków polipropylenowo-polietylenowych i wosków polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 3 – budynek nr 5213			
8.	Napęd kosza granulacyjnego na wysokości 14,6 m	16	8
9.	Wentylator powietrza do wieży granulacyjnej o wydajności do 7500 m ³ /h na wysokości 7,15 m	16	8
Źródła typu budynek			
10.	BUDYNEK 5215 w którym zlokalizowane są następujące urządzenia: Instalacja do produkcji wosków poliestrowych: <ul style="list-style-type: none"> Zestawy dozowania ciekłych surowców typ Sigma/1BAH12035 PV zasilane silnikami o mocy 0,18 kW – 2 szt.; typ Sigma/3Basic zasilany silnikiem o mocy 0,55 kW; typ Sigma 1/BA zasilany silnikiem o mocy 0,18 kW Reaktor do modyfikacji o pojemności 4,6 m³ z mieszadłem kotwicowym zasilany silnikiem o mocy 35 kW Pompa próżniowa z pierścieniem wodnym zasilana silnikiem o mocy 4 kW Pompa ciekłego wosku typ KF-15 DEC 004644 zasilana silnikiem o mocy 0,55 kW 	16	8

	<ul style="list-style-type: none"> Zbiornik gotowego produktu z mieszadłem turbinowym zasilanym silnikiem o mocy 7,5 kW Pompa ciekłego wosku typ KF-65 zasilana silnikiem o mocy 2,2, kW 		
11.	<p>BUDYNEK 5213 w którym zlokalizowane są następujące urządzenia:</p> <p>Instalacja do produkcji wosków poliestrowych</p> <ul style="list-style-type: none"> Sito wibracyjne zasilane silnikiem o mocy 3,5 kW Pakowaczka grawitacyjna półautomatyczna <p>Instalacja do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1</p> <ul style="list-style-type: none"> Wytłaczarka jednoślindakowa zasilana silnikiem o mocy 115 kW Mieszalnik wosku wyposażony w mieszadło turbinowe zasilane silnikiem o mocy 2,5 kW Wentylator powietrza do chłodnicy – typ WPT-500 o wydajności do 5500 m³/h Pompa Kral KF 15 ADA – o wydajności do 600 kg/h zasilana silnikiem o mocy 1,3 kW Sito wibracyjne zasilane silnikiem o mocy 4,5 kW Młynek Rapid 3 – zasilany silnikiem o mocy 3 kW (wspólny dla ciągu produkcyjnego nr 1 i 2) <p>Instalacja do produkcji wosków polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 2</p> <ul style="list-style-type: none"> Wytłaczarka typ T-90 – średnica ślimaka 90 mm, grzanie elektryczne – 5 stref, silnik asynchroniczny prądu zmiennego o mocy 30 kW, regulacja obrotów w zakresie 20 – 1500 obr/min Mieszalnik wosku – zbiornik cylindryczny z podwójnym płaszczem o wysokości 2000 mm i średnicy 1412 mm z mieszadłem łopatkowym Wentylator powietrza do chłodnicy typ WP-20 LIO 075 LO o wydajności 1850 m³/h Sito wibracyjne zasilane silnikiem o mocy 4,5 kW, średnica sita 750 mm, oczko sita 1,6 mm, producent Metalchem <p>Instalacja do produkcji mieszanek wosków polipropylenowo-polietylenowych i wosków polietylenowych ciąg produkcyjny nr 3</p> <ul style="list-style-type: none"> Wytłaczarka typ MRI Troester – średnica ślimaka 75 mm zasilana silnikiem prądu stałego Wentylator powietrza do chłodnicy – typ WP-20 LIO 075 LO o wydajności 1850 m³/h. 	16	8

III.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu*	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A [dB]	
			pora dnia	pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej przy ulicy Zwycięstwa 8-10 i 24	3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

Objaśnienia:

[*] - tereny chronione akustycznie, określone zostały na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego Uchwałą Rady Miejskiej Miasta Kędzierzyn-Koźle nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r. ogłoszonym w Dzienniku Urzędowym Województwa Opolskiego nr 50, poz. 1030 z dnia 1 lipca 2003 r., zgodnie z którym omawiany teren oznaczony jest symbolami P – tereny przemysłowe, IT – tereny osadników, UW – tereny usługowo-wytwórcze.

III.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

IV. Emisja odpadów

IV.1. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami

Tabela nr 6. Wykaz rodzajów i ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji i instalacji pomocniczych wraz miejscami magazynowania i sposobami dalszego zagospodarowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok		Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami
			Instalacja IPPC	Instalacje pozostałe			
Odpady niebezpieczne powstające na instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego							
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	25,00	-	Odpad będzie powstawał w związku z eksploatacją instalacji produkcyjnej do produkcji wosków poliestrowych, w budynku 5215.	Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835. Odpad będzie umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce pod namiotem w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-3.	odzysk lub/i unieszkodliwienie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	-	0,150	Odpad powstaje z związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych w budynku 5213. Powstaje w obu halach produkcyjnych, tj.: -do produkcji wosków poliestrowych,	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/177. Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach - stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o	odzysk lub/i unieszkodliwienie

					<p>- do produkcji mieszanek wosków HOSTASTAT FA. Jest to olej przekładniowy pochodzący z przekładni wytłaczarek, wymieniany okresowo - jeden raz w roku, w każdej przekładni. Ponadto olej pochodzi z przekładni i wysięgników wózków magazynowych, powstaje podczas z okresowej wymiany eksploatacyjnej - jeden raz w roku, lub opcjonalnie w przypadku awarii urządzenia.</p>	<p>odpadach. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce hali produkcyjnej, w budynku 5213 w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-2.</p>	
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	24,21	5,79	<p>Odpad powstaje w obu halach produkcyjnych, tj. w budynku 5215: jako odpad powstający w związku eksploatacją instalacji stanowiący: -opakowania po surowcu stosowanym w procesie, -opakowania po katalizatorze -opakowania po oleju przekładniowym, w budynku 5213: jako odpad stanowiący: -opakowania po oleju przekładniowym. Ponadto odpad stanowią opakowania po odczynnikach laboratoryjnych, powstające w laboratorium ruchowym (także budynek 5213).</p>	<p>Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835. Nieuszkodzone zamknięte opakowania są przechowywane luzem. Opakowania uszkodzone są umieszczane w szczelnych, większych pojemnikach lub kontenerach podstawianych przez odbiorcę. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości odfalanej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce pod namiotem w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-3.</p>	odzysk lub/i unieszkodliwienie

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	-	0,80	<p>Odpad powstaje z związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych. Powstaje w obu halach produkcyjnych, tj.</p> <ul style="list-style-type: none"> - w budynku 5215, - w budynku 5213 <p>Jest to czyściwo używane podczas przeglądów i remontów przekładni wyłaczarek, powstaje jeden raz w roku, w każdej przekładni. Ponadto czyściwo jest używane podczas przeglądów przekładni i wysięgników wózków magazynowych, powstaje - jeden raz w roku, lub opcjonalnie w przypadku awarii urządzenia. Odpad występuje także w przypadku incydentalnych rozlewów ciekłych surowców i ciekłych materiałów pomocniczych.</p>	<p>Odpad jest magazynowany na terenie 602/177. Odpad jest umieszczany w szczelnych, opakowaniach - stalowych beczkach i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości optymalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach.</p> <p>Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p> <p>Wyznaczone miejsce hali produkcyjnej, w budynku 52-13 w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-2.</p>	odzysk lub/i unieszkodliwienie
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	178,947	21,053	<p>Odpad powstaje i będzie powstawał z związku z eksploatacją linii produkcyjnych. w budynku 5213 w hali produkcyjnej w budynku 5215. Odpad stanowią nieudane partie produktów.</p>	<p>Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835. Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości optymalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach.</p> <p>Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed</p>	odzysk lub/i odzysk lub unieszkodliwienie

						dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce pod namiotem w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-3	
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	-	1,000	Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne. Powstaje w pomieszczeniach laboratorium, w budynku 5213.	Odpad jest magazynowany na terenie 602/177. Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (plastikowych pojemnikach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce pomieszczenia laboratorium, oznaczone na planie sytuacyjnym jako MMO-4.	unieszkodliwienie
łącznie wytwarzanych odpadów niebezpiecznych			228,157	28,793			
Odpady inne niż niebezpieczne powstające w instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego							
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	20,23	4,77	Odpad powstaje z związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych oraz w związku z magazynowaniem produktów i na placu manewrowym. Powstaje w obu halach produkcyjnych, tj. w budynku 5215: w budynku 5213. Odpad stanowią rozsypane surowce (polietylen i polipropylen) oraz produkty. Odpad powstaje w trakcie	Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835. Odpad jest umieszczany w workach polietylenowych lub w innych opakowaniach i w ten sposób gromadzony do czasu przekazania go innemu posiadaczowi. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce pod namiotem w miejscu	odzysk

					okresowego czyszczenia instalacji oraz w wyniku przypadkowego rozsypania surowców lub produktów.	oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-3.	
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	6,51	1,49	Odpad powstaje w budynku w związku z eksploatacją instalacji zlokalizowanych w budynku 5213 Odpad stanowią opakowania po surowcach używanych na tych instalacjach.	Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835. Odpad jest umieszczany w przeznaczonych do tego celu pojemnikach lub opakowaniach i w ten sposób gromadzony do czasu przekazania go innemu posiadaczowi. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce pod namiotem w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-3.	odzysk
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	26	6,00	Odpad powstaje z związku z eksploatacją instalacji zlokalizowanych w budynku 5213. Odpad stanowią opakowania po surowcach używanych na tych instalacjach.	Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835. Odpad w zależności od rodzaju jest gromadzony w przeznaczonych do tego celu pojemnikach (worki i niewielkie kanistry) lub luzem. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce pod namiotem w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-3.	odzysk

4.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,75	1,25	Odpad powstaje z związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych oraz w związku z magazynowaniem produktów i na placu manewrowym. Powstaje w obu halach produkcyjnych, t.j. w budynku 5215 i 5213. Odpad stanowią uszkodzone palety drewniane.	Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835. Odpad jest gromadzony w przeznaczonych do tego celu kontenerach lub luzem. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Wyznaczone miejsce pod namiotem w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-3.	odzysk
5.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	161,91	38,09	Odpad powstaje z związku z eksploatacją linii produkcyjnych. Powstaje w hali produkcyjnej w budynku 5213. Odpad stanowią nieudane partie produktów.	Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835. Odpad pozostaje w opakowaniach, w których był umieszczany jako produkt i gromadzony. Miejsce magazynowania odpadów, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Ze względu na swój charakter (substancja neutralna) odpad nie wymaga szczególnego zabezpieczenia. Wyznaczone miejsce pod namiotem w miejscu oznaczonym na planie sytuacyjnym jako MMO-3.	
Łączna ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne			220,4	51,6			

IV.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Roztwór wodny o specyficznym zapachu <u>Podstawowy skład chemiczny</u> Odpad stanowi wodny roztwór zawierający: - akrylan metylu,

			<ul style="list-style-type: none"> - kwas akrylowy lodowaty, - nadtlenek di-tert-butylu (Luperox DI). <p><u>Właściwości</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - akrylan metylu <p>H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna.</p> <ul style="list-style-type: none"> - kwas akrylowy <p>H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,</p> <ul style="list-style-type: none"> - nadtlenek di-tert-butylu <p>właściwości H2 - utleniające, H3-A - wysoce łatwopalne; słabo biodegradowalny.</p>
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Substancja ciekła, oleista, o specyficznym zapachu węglowodorów.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny</u> Mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwodornienia frakcji smołowych (prasmół), oligomeryzację etylenu lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych (tereftalowego), mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze destylacji frakcyjnej ropy naftowej – substancje które uległy przereagowaniu (degradacji) w czasie eksploatacji, w kierunku depolimeryzacji do prostszych związków lub w kierunku wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz produktów rozkładu dodatków uszlachetniających.</p> <p>Metale i tlenki metali pochodzące z zużytych elementów maszyn i dodatków (ołów, miedź, nikiel, cynk, kadm, żelazo, chrom, mangan).</p> <p><u>Właściwości</u> Ciecz o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego. Gęstość właściwa wynosi około 0,9 kg/dm³. Odczyn pH wyciągu wodnego wynosi ok. 8,5. Odpady są nietlne lub słabo lotne, nie rozpuszczają się w wodzie, są palne - druga i trzecia klasa niebezpieczeństwa pożarowego. Opary w połączeniu ze światłem słonecznym mogą wywołać reakcję alergiczną.</p> <ul style="list-style-type: none"> - własności H14 -ekotoksyczne - odpad jest szkodliwy dla środowiska wodnego, jest słabo biodegradowalny.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Opakowania wykonane są z tworzywa sztucznego, metalu lub papieru</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny</u> Opakowania są wykonane ze stali, polietylenu, papieru i drewna. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, klasyfikowane jako substancje niebezpieczne to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - akrylan metylu, - kwas akrylowy lodowaty, - nadtlenek di-tert-butylu (Luperox DI), - alkohol izo-propylowy, - Hostastat FA 68, - oleje i smary. <p><u>Właściwości</u> Właściwości odpadu wynikają z rodzaju substancji, które były przechowywane w opakowaniu. Zakwalifikowano je jako substancje niebezpieczne:</p>

			<p>- akrylan metylu H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,</p> <p>- kwas akrylowy H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,</p> <p>- nadtlenek di-tert-butylu H2 - utleniające, H3-A - wysoce łatwopalne; słabo biodegradowalny H5 - szkodliwe, H7 - rakotwórcze (podejrzenie), H11 - mutagenne (podejrzenie), H14 - ekotoksyczne Silnie szkodliwy dla środowiska wodnego.</p> <p>- alkohol izopropylowy H3-A - wysoce łatwopalne, H6 - toksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe, w szczególności organizmy wodne; w środowisku ulega biologicznej degradacji,</p> <p>- HOSTASTAT FA 68 (oksyetylowana amina wyższych kwasów tłuszczowych),</p> <p>- oleje i smary H4 - drażniące w niewielkim stopniu szkodliwe dla środowiska wodnego; biodegradowalne, mogące wywołać podrażnienia, opary w połączeniu ze światłem słonecznym mogą wywołać reakcję uczuleniową.</p>
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	<p>Odpad stanowią sorbenty: bawełna lub inne tkaniny, polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi oraz/lub olejami smarowymi.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny</u> Tkaniny stanowiące czysciwo to głównie bawełna lub len, sorbenty – (alternatywnie) polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi oraz/lub olejami smarowymi. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - akrylan metylu, - kwas akrylowy lodowaty, - nadtlenek di-tert-butylu (Luperox DI), - alkohol izo-propylowy, - Hostastat FA 68, - oleje i smary. <p><u>Właściwości</u> Właściwości odpadu wynikają z rodzaju substancji, do których sorpcji zostało użyte czysciwo, sorbent lub którymi zostało zanieczyszczone ubranie robocze. Zakwalifikowano jako substancje niebezpieczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> - akrylan metylu H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna, - kwas akrylowy H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna, - nadtlenek di-tert-butylu własności H2 - utleniające, H3-A - wysoce łatwopalne; brak danych o ekotoksyczności, słabo biodegradowalny

			<p>H5 - szkodliwe, H7 - rakotwórcze (podejrzenie), H11 - mutagenne (podejrzenie), H14 – ekotoksyczne. Silnie szkodliwy dla środowiska wodnego. - alkohol izopropylowy H3-A - wysoce łatwopalne, H6 - toksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe, w szczególności organizmy wodne; w środowisku ulega biologicznej degradacji, - oleje i smary H4 - drażniące w niewielkim stopniu szkodliwe dla środowiska wodnego; biodegradowalne, mogące wywołać podrażnienia, opary w połączeniu ze światłem słonecznym mogą wywołać reakcję uczuleniową.</p>
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad stanowią partie produktów nieodpowiadające wymaganiom odbiorcy lub normom. Odpad jest stałą lub płynną masą. <u>Podstawowy skład chemiczny</u> Nie przereagowane substraty: - akrylan metylu, - kwas akrylowy lodowaty, - nadtlenuk di-tert-butylu (Luperox DI), - alkohol izo-propylowy, - Hostastat FA 68, oraz woski. <u>Właściwości</u> Właściwości odpadu wynikają z rodzaju substancji użytej do produkcji. Zakwalifikowano jako substancje niebezpieczne: - akrylan metylu H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna, - kwas akrylowy H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna, - nadtlenuk di-tert-butylu własności H2 - utleniające, H3-A - wysoce łatwopalne; brak danych o ekotoksyczności, słabo biodegradowalny H5 - szkodliwe, H7 - rakotwórcze (podejrzenie), H11 - mutagenne (podejrzenie), H14 – ekotoksyczne. Silnie szkodliwy dla środowiska wodnego. - alkohol izopropylowy H3-A - wysoce łatwopalne, H6 - toksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe, w szczególności organizmy wodne; w środowisku ulega biologicznej degradacji.</p>
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz próbki surowców i produktów poddane analizie. Odpad stanowi roztwór lub zawiesinę. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> - mieszanina ksylen - glikol heksylowy H3-B - łatwopalne ciekłe substancje mające temperaturę zapłonu równą lub wyższą niż 21 °C i niższą lub równą 55 °C, H5 - szkodliwe substancje, które, jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia, H14 - ekotoksyczne, - alkoholowy roztwór fenoloftaleiny H3-B – łatwopalne ciekłe substancje mające temperaturę zapłonu</p>

			<p>równą lub wyższą niż 21 °C i niższą lub równą 55 °C, H5 – szkodliwe substancje, które, jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia, H14 - ekotoksyczne, - alkoholowy roztwór wodorotlenku potasu H3-B - łatwopalne ciekłe substancje mające temperaturę zapłonu równą lub wyższą niż 21 °C i niższą lub równą 55 °C, H8 - żrące substancje, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie, H14 - ekotoksyczne, - kwas siarkowy stężony H8 - żrące substancje, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie, H14 - ekotoksyczne; - siarczan potasu i siarczan miedzi (sole stałe), H5 – szkodliwe substancje, które, jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia, H6 – toksyczne substancje (w tym wysoce toksyczne substancje), które jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować poważne, ostre lub chroniczne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć, H14 - ekotoksyczne, - wodorotlenek sodu 30 % roztwór H8 - żrące substancje, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie, H14 - ekotoksyczne, - kwas borowy H₃BO₃ (ciało stałe) H5 – szkodliwe substancje, które, jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia, - kwas solny rozcieńczony H8 - żrące substancje, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie, H14 – ekotoksyczne.</p>
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<p>Odpadowe woski stanowiące surowiec lub produkt, w tym także zmiotki pochodzące z rozsyłów oraz awarii. Odpad jest ciałem stałym. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości</u> Odpad stanowią substraty i produkty – woski, które wydostały się z uszkodzonych opakowań lub podczas ich napełniania. Są zanieczyszczone mechanicznie (pyłem z utwardzonego podłoża) w sposób uniemożliwiający ich traktowanie jako produkt gorszego gatunku. Odpad jest substancją stałą lub ciekłą.</p>
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Opakowania stanowią worki papierowe po surowcach sypkich. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości</u> Odpad stanowią worki papierowe po surowcach nie będących substancjami niebezpiecznymi. Odpad nie jest odpadem niebezpiecznym; tym samym: - nie zawiera PCB, azbestu ani innych substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska, - nie zawiera substancji kontrolowanych, - nie posiada kodu ADR, ani nie podlega przepisom ustawy o przewozie drogowym materiałów niebezpiecznych, - odpad nie podlega przepisom ustawy o substancjach chemicznych i ich mieszaninach.</p>
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw	Opakowania stanowią wykonane z polietylenu beczki i pojemniki

		sztucznych	<p>jednorazowego lub uszkodzone-wielokrotnego użytku, po surowcach ciekłych i materiałach pomocniczych, takich jak oleje smarowe i odczynniki laboratoryjne.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości</u></p> <p>Odpad stanowią beczki, kanistry i worki po surowcach nie będących substancjami niebezpiecznymi oraz worki uszkodzone podczas napełniania produktem.</p>
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad stanowią uszkodzone palety drewniane</p> <p>Odpad nie jest odpadem niebezpiecznym; tym samym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie zawiera PCB, azbestu ani innych substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska, - nie zawiera substancji kontrolowanych, - nie posiada kodu ADR, ani nie podlega przepisom ustawy o przewozie drogowym materiałów niebezpiecznych, - odpad nie podlega przepisom ustawy o substancjach chemicznych i ich mieszaninach.
5.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05,16 03 80	<p>Odpad stanowią partie produktów nieodpowiadające wymaganiom odbiorcy lub normom.</p> <p>Odpad jest stałą lub półpłynną masą.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości</u></p> <p>Odpad stanowią woski poliolefinowe i poliestrowe.</p> <p>Odpad nie jest odpadem niebezpiecznym; tym samym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie zawiera PCB, azbestu ani innych substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska, - nie zawiera substancji kontrolowanych, - nie posiada kodu ADR, ani nie podlega przepisom ustawy o przewozie drogowym materiałów niebezpiecznych, - odpad nie podlega przepisom ustawy o substancjach chemicznych i ich mieszaninach.

IV.3. Odpady przewidywane do przetwarzania odpadów tj. do odzysku oraz do unieszkodliwiania powinny być przekazywane posiadaczom legitymującym się stosownymi zezwoleniami, za wyjątkiem tych, które zgodnie z przepisami mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędących przedsiębiorcami.

IV.4. Odpady przekazywane do przetwarzania innym posiadaczom odpadów, transportowane będą środkami firm zewnętrznych.

V. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego oraz instalacje pozostałe objęte niniejszym wnioskiem nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Powstający destylat rozpuszczalnikowy i odciek wodny zawierający ok. 8% związków organicznych i stanowi płynny odpad.

VI. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane.

VII. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

W przypadku instalacji do produkcji wosków poliestrowych za zakończenie rozruchu uznaje się moment zakończenia dozowania surowców do reaktora i rozpoczęcie procesu ogrzewania jego zawartości. Momentem rozpoczęcia wyłączenia instalacji będzie zakończenie procesu granulacji przy równoczesnym braku podawania surowców do reaktora. W przypadku instalacji do produkcji wosków polietylenowych ciągów produkcyjnych nr 1, 2, 3 oraz mieszanek wosków polipropylenowo – polietylenowych i do produkcji wosków DGS za zakończenie rozruchu uznaje się moment uzyskania przez wyciązarki żądanej temperatury i rozpoczęcie podawania surowca, natomiast za moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji uznaje się zakończenie procesu granulacji przy równoczesnym braku podawania surowca do wyciązarek. W przypadku instalacji do produkcji mieszanek Hostostat za moment zakończenia rozruchu uznaje się moment roztopienia aminy w komorze grzewczej Denios, natomiast za moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji uznaje się zakończenie procesu granulacji przy równoczesnym braku rozgrzewania następnych porcji aminy w komorze grzewczej Denios.

Podczas omawianych przypadków nie występuje wyższa niż w warunkach normalnych emisja gazów i pyłów do powietrza, ilość wytwarzanych odpadów oraz emisja hałasu do środowiska.

VIII. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

VIII.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego

W celu ograniczenia ilości zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z procesu produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych zastosowano instalację katalitycznego dopalania odgazów według metody Swingtherm Bi-Kat, do której podłączono wyloty z wież granulacyjnych – 3 ciągi.

VIII.2. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami:

- przestrzeganie parametrów technologicznych,
- prawidłowa eksploatacja urządzeń,
- wykonywanie przeglądów technicznych z ustaloną częstotliwością,
- zastąpienie opakowań jednorazowych opakowaniami wielokrotnego użytku,
- używanie części zamiennych dobrej jakości.

VIII.3. Rozwiązania zapewniające metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:

- rozdzielna sieć kanalizacyjna (sanitarna, deszczowa, przemysłowa),
- odprowadzanie powstających na terenie zakładu ścieków sanitarnych i deszczowych do oczyszczalni ścieków,
- zamknięcie obiegów kondensatu w całym Zakładzie w celu zmniejszenia ilości powstających ścieków (ścieki, o których mowa w tym punkcie nie są objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym),
- zastosowanie w Zakładzie obiegu zamkniętego wody obiegowej wykorzystywanej do chłodzenia – woda obiegowa zawracana jest do dostawcy,

- podjęcie działań mających na celu ograniczenie zużycia wody obiegowej poprzez modernizację i uszczelnienie obiegów chłodniczych, zmniejszenie strat parowania, wymianę armatury,
- zastąpienie mycia hal przy użyciu wody przemysłowej czyszczeniem hal na sucho za pomocą odkurzacza przemysłowego,
- wyposażenie budynków, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne w szczelną posadzkę betonową z kratkami ściekowymi połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych, pomimo iż z instalacji nie powstają ścieki przemysłowe,
- zmiana ogrzewania elektrycznego reaktorów w instalacji do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 i nr 2, co spowodowało eliminację wody obiegowej przeznaczonej do chłodzenia transformatorów zasilających reaktory,
- zamknięcie obiegów kondensatu.

VIII.4. Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko

IX. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana będzie poprzez opomiarowanie (liczniki energii), co miesiąc analizowane są przez dozór produkcyjny oraz księgowość pod kątem prawidłowości zużycia jednostkowego poszczególnych mediów energetycznych.

X. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

1. surowce i materiały pomocnicze zamawiane będą wg potrzeb i dostarczane do magazynu lub bezpośrednio na hale produkcyjne w opakowaniach producenta,
2. ciekłe surowce i materiały pomocnicze jakie będą wykorzystywane przy produkcji wosków poliestrowych również dostarczane będą w opakowaniach producenta (głównie w beczkach), kanistrach do magazynu lub bezpośrednio na stanowisko pomp w budynku 5215,
3. transport surowców i produktów pomiędzy magazynem i halami produkcyjnymi odbywa się po podłożu betonowym (kostka brukowa),
4. surowce i materiały pomocnicze z opakowań dostawcy rozpakowywane będą wewnątrz hali na stanowisku załadunku surowców do instalacji,
5. substancje niebezpieczne stosowane w zakładzie, tj.:
 - akrylan metylu magazynowany będzie w zamkniętym budynku (magazynie) nr 5217 w beczkach z HDPE o pojemności 200 l na utwardzonej nawierzchni i szczelnym podłożu,
 - alkohol izopropylowy magazynowany będzie w zamkniętym budynku (magazynie) nr 5217 w kanistrach z HDPE na palecie na utwardzonej nawierzchni i szczelnym podłożu, z dala od działania światła słonecznego i źródła ciepła,
 - kwas akrylowy lodowaty magazynowany będzie w zamkniętym budynku (magazynie) nr 5217 w wydzielonym pomieszczeniu w beczkach z HDPE posadowionych na paletach (wannach wychwytowych) na utwardzonej nawierzchni i szczelnym podłożu, z dala od działania światła słonecznego i źródła ciepła,
 - 4-metoksyfenol magazynowany będzie w zamkniętym budynku (magazynie) nr 5215 w beczkach drewnianych (lub tekturowych z wkładką z polietylenowego worka) na utwardzonej nawierzchni i szczelnym podłożu,
6. rurociągi przesyłowe substancji gorących oraz substancji krzepnących w instalacjach będą izolowane i ograniczane do niezbędnego minimum,

7. budynki, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne posiadają szczelną posadzkę betonową, z kratkami ściekowymi połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych,
8. miejsca, w których magazynowane są surowce niebezpieczne (palne) lub dokonywane są operacje z ich udziałem rozmieszczone są indywidualne środki gaśnicze,
9. w magazynie i w pomieszczeniu pomp w budynku 5215 zostaną ustawione pojemniki z sorbentem do likwidacji ewentualnych niewielkich rozlań,
10. w przypadku rozszczelnienia pojemnika lub instalacji substancje stwarzające ryzyko poprzez istniejące kratki ściekowe i istniejący zbiornik przelewowy trafiać będą do kanalizacji ścieków przemysłowych, a w dalszej kolejności poprzez odстойnik na oczyszczalnię ścieków PCC Energetyka Blachownia Spółka z o. o.,
11. prowadzony będzie systematyczny nadzór nad stanami magazynowymi surowców i produktów, za który odpowiedzialny będzie dział księgowości w oparciu o funkcjonujący w Spółce system informatyczny, dodatkowo na bieżąco będą korygowane przez upoważnionych pracowników produkcji.

XI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe

XI.1. Monitoring procesu technologicznego

W ramach monitoringu istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska monitoruje się w formie rejestru:

- zużycie surowców,
- zużycie wody na cele technologiczne - ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określana będzie na podstawie wskazań wodomierza oraz podlicznika, zainstalowanych w studziencie w hali,
- zużycie energii elektrycznej w oparciu o wskazania liczników energii elektrycznej dla całego zakładu i podliczników dla poszczególnych instalacji,
- zużycie energii cieplnej (pary technologicznej) poprzez zużycie lekkiego oleju opałowego wynikające z zapisów księgowych.

XI.2. Monitoring emisji

XI.2.1. Pomiary emisji substancji do powietrza

Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z:

- emitora nr EUC-09 w zakresie:
 - emisji węglowodorów alifatycznych, zgodnie z metodą chromatografii gazowej GCMS lub inną metodą posiadającą niską dolną granicę oznaczalności,
- emitora nr EUC-02 i nr EUC-03 w zakresie:
 - emisji pyłu, zgodnie z metodą grawimetryczną,
 - emisji węglowodorów alifatycznych, zgodnie z metodą chromatografii gazowej GCMS lub inną metodą posiadającą niską dolną granicę oznaczalności.

Pomiary emisji z ww. emitorów prowadzić należy z częstotliwością raz do roku począwszy od roku 2015.

Pobór próbek gazów odlotowych należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-Z-04008-4:1999 – „Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek. Pobieranie próbek gazów odlotowych o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej” oraz zgodnie z instrukcją obsługi aktualnie stosowanej aparatury kontrolno-pomiarowej.

XI.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Króciec pomiarowy zainstalować na emitorze nr EUC-09 zgodnie z wymaganiami „Polskiej Normy PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Na emitorze nr EUC-02 i nr EUC-03 określa się stanowisko do pomiarów wielkości emisji – na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Z uwagi na to, że odcinek pomiędzy wentylatorem a wylotem kanału nie zapewnia możliwości usytuowania króćców pomiarowych, zgodnego z ww. Polską Normą PN-Z-04030-7 (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym), określa się stanowisko do pomiarów emisji usytuowane na „przedłużkach” nakładanych na wyloty z wież granulacyjnych, stanowiącej przedłużenie kanałów wylotowych, montowanych – na czas wykonania pomiarów - na wylotach emitorów.

Na emitorach nr EUC-01, EUC-04, EUC-05, EUC-06, EUC-07, EUC-08, EUC-10, EUC-11, EUC-12, EUC-13, EUC-14, EUC-15, EUC-16, EUC-17 i EUC-18 brak technicznej możliwości zainstalowania króćców pomiarowych emisji spełniających wymogi normy PN-Z-04030-7.

XI.3. Monitoring gospodarki odpadami

Na terenie eksploatowanych instalacji ilości wytwarzanych odpadów określane są wagowo.

XII. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*:

1. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:
 - sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
 - sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
 - wyników monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
2. Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie XI.2.1. pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.
3. Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

XIII. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

EuroCeras Spółka z o. o. nie stosuje transportu surowców i materiałów pomocniczych przy użyciu rurociągów zewnętrznych. Surowce i materiały pomocnicze dostarczane są do magazynu lub bezpośrednio na hale produkcyjne w opakowaniach producenta. Wewnątrz hali na stanowisku

załadunku surowców do instalacji surowce są dopiero wypakowywane z opakowań dostawcy. Ciekłe surowce i materiały pomocnicze jakie będą wykorzystywane przy produkcji wosków poliestrowych również dostarczane będą w opakowaniach producenta (głównie w beczkach), kanistrach do magazynu lub bezpośrednio na stanowisko pomp w budynku 5215. Budynki, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne posiadają szczelną posadzkę betonową z kratkami ściekowymi połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych. Transport surowców i produktów pomiędzy magazynem i halami produkcyjnymi odbywa się po podłożu betonowym.

Potencjalnymi awariami wpływającymi na funkcjonowanie instalacji mogą być zagrożenia lokalne, związane z możliwością wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub zdarzeń wynikających z błędów ludzkich, takich jak:

- pożar surowców, materiałów pomocniczych lub produktów,
- rozszczelnienie pojemników z ciekłymi surowcami lub materiałami pomocniczymi w czasie przemieszczania w magazynie lub do hali produkcyjnej.

Miejsca, w których magazynowane są surowce niebezpieczne (palne) lub dokonywane są operacje z ich udziałem rozmieszczone są indywidualne środki gaśnicze. Spółka posiada umowę na prowadzenie działań ratowniczo-gaśniczych, zabezpieczenie prac pożarowo niebezpiecznych, gdy środki okażą się niewystarczające do prac włączy się Państwowa Straż Pożarna.

W przypadku rozszczelnienia pojemnika lub instalacji substancje poprzez istniejące kratki ściekowe trafią do kanalizacji ścieków przemysłowych, a w dalszej kolejności do odстойnika i na oczyszczalnię ścieków PCC Energetyka Blachownia Spółka z o. o.

Zakład posiada umowę zawartą z firmą zewnętrzną, której przedmiotem jest świadczenie usług związanych z ochroną przeciwpożarową obiektów i instalacji oraz działania z zakresu ratownictwa chemiczno-ekologicznego. Zakres umowy obejmuje takie elementy jak:

- ograniczenie i zatrzymywanie emisji substancji chemicznych,
- związanie substancji niebezpiecznych sorbentami,
- neutralizację substancji niebezpiecznych substancjami chemicznymi,
- ograniczenie parowania substancji niebezpiecznych.

Procedury postępowania na wypadek awarii zostały zawarte w instrukcjach stanowiskowych i technologicznych z którymi zapoznawany jest każdy pracownik Spółki. Informacje te są każdorazowo podnoszone podczas szkoleń z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy oraz bezpieczeństwa pożarowego. Na stanowiskach pracy są umieszczone karty charakterystyki substancji występujących w instalacjach i urządzeniach oraz podstawowe informacje z zakresu bezpieczeństwa pożarowego i technicznego. W ramach systemu bezpieczeństwa są przeprowadzane okresowo próby ewakuacji na wypadek pożaru lub uwolnienia niebezpiecznych substancji. Drogi ewakuacji i miejsca zbiórki są oznaczone w czytelny sposób, zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zapobieganie awariom polega na monitorowaniu przebiegu procesów, stanu urządzeń i instalacji, obsługi technicznej i podjęciu kroków zmierzających do usunięcia ewentualnych nieprawidłowości, realizacji okresowych przeglądów i remontów. Praca instalacji zatrzymywana będzie co roku na okres ok. 2 tygodni kiedy wszystkie urządzenia i instalacje poddawane będą gruntownym przeglądom technicznym i konserwacji. Drobne naprawy, konserwacja i czyszczenie instalacji prowadzone będzie przez pracowników produkcyjnych, w przypadku konieczności wykonania poważniejszych napraw lub remontów przez firmy zewnętrzne. Okresowo przeprowadzana jest ocena stanu technicznego instalacji i urządzeń służących ochronie środowiska.

Podczas wystąpienia stanu awaryjnego w instalacji katalitycznego dopalania odgazów według metody Swingtherm Bi-Kat, zanieczyszczone gazy będą wyrzucane do atmosfery poprzez zrzuty awaryjne na wieżach granulacyjnych.

W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych należy zawiadomić: Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu, Prezydenta Miasta Kędzierzyna-Koźła, Marszałka Województwa Opolskiego, bezzwłocznie, nie później niż w terminie 24 godzin od zaistnienia takiego zdarzenia.

XIV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie obowiązywania niniejszego pozwolenia.

W sytuacji ostatecznego zatrzymania instalacji zostanie odcięty dopływ surowców, a proces technologiczny będzie prowadzony do całkowitego opróżnienia instalacji z produktu. Następnie będzie miało miejsce wyłączenie dopływu energii i rozebranie instalacji na podstawowe elementy konstrukcyjne. Z rozbiórką instalacji nie będzie się wiązała dodatkowa emisja inna niż podczas normalnej eksploatacji lub remontów bieżących instalacji, z wyjątkiem tego, że część elementów lub w skrajnym przypadku wszystkie, staną się odpadami.

O zamiarze likwidacji instalacji objętych niniejszą decyzją należy niezwłocznie poinformować organ ochrony środowiska celem określenia sposobów postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji.

XV. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pan Roman Gałoński, pełnomocnik EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, pismem nr PDU/249-05/2014 z 17 czerwca 2014 r. wystąpił z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla EuroCeras Sp. z o.o.”, opracowaną przez Przedsiębiorstwo Doradczo-Usługowe „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński w Kędzierzynie-Koźlu, w 2013 r. (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm. - zwaną dalej ustawą *Poś*), w związku z ust. 4 pkt 1 lit. I) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), instalacja eksploatowana na terenie EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu jako instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych innych niż wymienione w lit. a-k, podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Poś*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 litera a rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 2513,58 złotych (równowartość 600 euro), tym samym wypełniając formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Poś*. Wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej od wydania pozwolenia.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy *Poś*, organ 17 września 2014 r. nr DOŚ.7222.24.2014.MSu przesłał wniosek o wydanie pozwolenia w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (22 września 2014 r.), w Gazecie Wyborczej (26 września 2014 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Kędzierzynie-Koźlu (29 września 2014 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (22 września 2014 r.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedłożone przez Spółkę materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i 208 ustawy *Poś* danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku, a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, Marszałek Województwa Opolskiego pismami z 31 lipca 2014 r. i 7 października 2014 r., nr DOŚ.7222.24.2014.MSu wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Wniosek uzupełniono przy pismach nr PDU/275-13/2014 z 30 lipca 2014 r. (data wpływu do UMWO – 25 sierpnia 2014 r.), nr PDU/407-05/2014 z 24 października 2014 r. (data wpływu do UMWO – 28 października 2014 r.). Przesłane uzupełnienie przy piśmie nr PDU/407-05/2014 z 24 października 2014 r. nie stanowiło pełnej odpowiedzi na wezwanie z 7 października 2014 r. Uzupełnienia tego dokonano w piśmie PDU/466-05/2014 z 2 grudnia 2014 r. Po analizie przedłożonych dokumentów organ pismami z 20 lutego 2015 r., 13 marca 2015 r., nr DOŚ.7222.24.2014.MSu ponownie wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Ostatecznego uzupełnienia dokonano w pismach nr PDU/109-05/2015 z 9 marca 2015 r. (data wpływu do UMWO – 11 marca 2015 r.), nr PDU/121-05/2015 z 25 marca 2015 r. (data wpływu do UMWO – 30 marca 2015 r.).

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Poś*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Po analizie kompletnego już wniosku, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 oraz art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*, udzielono pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2, 5, 6, 8 i 11, art. 224 ust. 1, 2 i 3 ustawy *Poś*.

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem do którego prowadzący tę instalację ma tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,

- instalacje nie powodują przekroczeń standardów emisji hałasu na terenie normowanym w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu.

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymaganą przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2008 r. nr 199, poz. 1227 z późn. zm.) decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na „Rozbudowie Zakładu produkującego woski polietylenowe” nr OSI.7624-47/07-08 z 8 maja 2008 r. i decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na „Budowie instalacji do produkcji wosków poliestrowych oraz do produkcji mieszaniny wosków Hostostat w istniejącym budynku nr 52-15 wraz ze wspólną wieżą granulacyjną” nr OSR.6220.19.2013 z 19 września 2013 r., wydane przez Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle, które dołączyła do wniosku i których warunki uwzględniła we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Poś* Spółka przedłożyła dokument pn. „Analiza potwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla EuroCeras Sp. z o.o. ul. Szkolna 15 w Kędzierzynie-Koźlu” opracowany przez SEPO Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o.o. z Knurowa w grudniu 2014 r. W analizie tej przedstawiono stan zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych przed rozpoczęciem działalności Zakładu na podstawie przeprowadzonych analiz dokumentów historycznych i badań. Zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych wykorzystywanych przez wymagające pozwolenia zintegrowanego instalacje, położone na terenie Euroceras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, przedstawiając ich właściwości fizyko-chemiczne, toksykologiczne, rozpuszczalność w wodzie, mobilność w glebie, biodegradowalność, a także sposoby i miejsca ich składowania, stosowania i przemieszczania oraz wielkość zużycia dla nominalnej wydajności instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Przeprowadzono analizę ryzyka, która wykazała, że żadna z substancji nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, określono uwarunkowania środowiskowe analizowanego terenu, w tym topografii, geologii, kierunku przepływu wód podziemnych, użytkowania otaczającego terenu i innych aspektów środowiskowych (obszarów chronionych), jak również wykazano środki zapobiegawcze, które Spółka EuroCeras stosuje w celu zapewnienia, aby w praktyce skażenie gleby i wód podziemnych było niemożliwe. Za okoliczności, w których mogą wystąpić emisje uznano jedynie wypadki/incydenty (np. pożar, pęknięcie pojemnika, przypadkowe odprowadzenie). Przeprowadzona analiza wykazała, że na terenie Zakładu nie występują substancje stwarzające istotne ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego. Mimo braku konieczności sporządzenia raportu bazowego Spółka dokonała analizy jakości środowiska glebowego, poprzez pobór próbek gleby na obszarze, na którym można byłoby ewentualnie podejrzewać występowanie stężeń zanieczyszczeń (punkty składowania, punkty przeładunku). Wyniki badań gleby z poszczególnych głębokości z trzech otworów badawczych wykazały, że żadna z badanych substancji nie przekracza dopuszczalnych wartości określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. *w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi* (Dz. U. nr 165, poz. 1359). Analizując wszystkie ww. zagadnienia stwierdza się, iż żadna z substancji wskazanych jako mogących stanowić potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, w związku z czym raport bazowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany.

We wniosku wykazano, że instalacja objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś*.

Dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, zlokalizowanej na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Zakres i sposób monitorowania emisji jest zgodny z wymaganiami określonymi w przepisach krajowych oraz w dokumencie referencyjnym „Najlepsze dostępne techniki (BAT)

Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce Wielkotonażowe Chemikalia Organiczne” opracowane w czerwcu 2005 r.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami BAT w odniesieniu do wymagań wynikających z ww. dokumentu referencyjnego oraz sposób spełnienia tych wymagań przez instalację, które przedstawiono poniżej.

Wymogi BAT	Sposób spełnienia przez instalację
Gospodarka ściekowa, ochrona wód	
Wykonanie instalacji i systemu odprowadzania ścieków z materiałów odpornych na korozję w celu zapobieżenia wyciekom i redukcji rozpuszczania się metali w ściekach.	Instalacja zbierania ścieków wykonana jest z materiałów ceramicznych, są to betonowe studzienki zbiorcze.
Niebezpośrednie systemy chłodzenia (chyba, że wymaga tego proces).	Nie stosuje się bezpośrednich systemów chłodzenia. Wykorzystuje się systemy przeponowe.
Czysty surowiec i reagenty pomocnicze.	Do produkcji używa się surowców o odpowiednio wysokim stopniu czystości z uwagi na wymogi procesu produkcyjnego.
Nietoksyczne lub nisko toksyczne dodatki do wody chłodzącej.	Do wody chłodzącej nie dodaje się toksycznych dodatków. Obiegi wody chłodzącej są własnością PCC Energetyki Blachownia Sp. z o.o., z którym zakład zawarł umowę na dostarczenie wody chłodzącej o odpowiednich parametrach.
Opracowane procedury działania w razie wycieku.	Opracowana jest instrukcja magazynowania substancji chemicznych oraz instrukcje BHP. Szczegółowe działania podejmowane w razie wycieku są opisane w kartach charakterystyki substancji.
Optymalizacja procesów mycia, czyszczenia poprzez unikanie sytuacji, w której woda myjąca jest stosowana tylko jednorazowo (jeżeli jest to możliwe z technologicznego punktu widzenia).	Woda z procesów mycia (aparatury), podczas przygotowania do remontu, kierowana jest do oczyszczalni ścieków bez recykulacji. Decydują o tym względy technologiczne.
Ocena czy mokre techniki oczyszczania gazów mogą być zastąpione przez inne metody.	Nie stosuje się mokrych technik oczyszczania gazów odlotowych.
Regularna kontrola instalacji identyfikująca wycieki i szybka naprawa.	Na każdej zmianie mistrz obchodzi instalację i sprawdza jej stan. Usterki są zgłaszane pisemnie w odpowiednim raporcie. W razie wycieków usuwa się awarię bezzwłocznie.
Oddzielenie systemów zbierania zanieczyszczonych substancji płynnych, ścieków, nie zanieczyszczonej wody i płynów zawierających olej mineralny.	W zakładzie istnieją oddzielne systemy zbierania wód zanieczyszczonych. Wody deszczowe zbierane są w instalacji burzowej, która jest własnością PCC Energetyki Blachownia Sp. z o.o. Wody zanieczyszczone z tac zbierane są w zbiornikach, z których po oddzieleniu warstwy organicznej zbieranej do spalania kierowane są do oczyszczalni ścieków.
Betonowe powierzchnie w miejscach załadunku i rozładunku z krawężnikami i garbami ograniczającymi prędkość.	Rozładunek i załadunek odbywa się na placach o betonowym podłożu w bezpośrednim sąsiedztwie magazynów. Surowce oraz produkty stanowią ciała stałe. Substancje ciekłe wystąpią z chwilą rozpoczęcia produkcji wosków poliestrowych
Zapobieganie i ograniczenie emisji niezorganizowanej poprzez: zastosowanie formalnego programu do wykrywania i naprawy wycieków, w celu skoncentrowania się na punktach instalacji, w których może nastąpić wyciek. Stopniowa naprawa przecieków polegająca na wyborze	Wszystkie procesy produkcyjne za wyjątkiem granulacji prowadzone są wewnątrz hal produkcyjnych. Wycieki będą mogły wystąpić jedynie na instalacji wosków poliestrowych (tylko na tej instalacji występować będą surowce ciekłe). Przecieki substancji chemicznych zabezpieczane będą natychmiast po wykryciu i pilnie

<p>i naprawie znacznych przecieków, a pomijanie przecieków o nieistotnej emisji. Ustalenie progowego poziomu przecieków, powyżej którego przecieki są natychmiast usuwane.</p> <p>Wymiana obecnej armatury na inną, lepszej jakości w przypadku dużych wycieków, które inaczej trudno jest kontrolować</p>	<p>usuwane. Przecieki wody usuwane są w dalszej kolejności jako te o mniejszej szkodliwości</p> <p>Armaturę uszkodzoną wymienia się na nową.</p>
<p>Ograniczenie zanieczyszczenia wody gruntowej</p>	
<p>Brak celowych wycieków do gruntu lub do wody gruntowej.</p>	<p>Nie ma celowych wycieków do gruntu lub wody gruntowej. Na każdej zmianie mistrz dokonuje przeglądu instalacji, w razie powstania nieszczelności wyciek natychmiast jest usuwany. Nie istnieją punkty odprowadzania odcieków do gruntu.</p>
<p>Systemy zbierania, gdzie mogą wystąpić wycieki (np. tace do kapania, szyby wytapujące)</p>	<p>W halach produkcyjnych w budynkach 5213 i 5215 znajdują się posadzki betonowe z kratkami ściekowymi połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych poprzez którą ścieki odprowadzane są do oczyszczalni.</p>
<p>Sprzęt zapewniający pełne opróżnienie instalacji przed jej otwarciem.</p>	<p>Nie ma potrzeby opróżniania całej instalacji, remonty przeprowadza się w przygotowanych częściach instalacji.</p>
<p>System wykrywania wycieku i program konserwacji dla wszystkich zbiorników (szczególnie podziemnych) i spustów.</p>	<p>Opracowane są plany remontowe instalacji. Szczelność instalacji kontrolowana jest przez obsługę na bieżąco.</p>
<p>Samouszczelniające połączenia węży podczas załadunku i wyładunku.</p>	<p>Surowce ciekłe jakie będą występowały w produkcji wosków poliestrowych nie będą przepompowywane do zbiorników. W opakowaniach fabrycznych będą dostarczane do pomieszczenia pomp, a następnie przy użyciu pomp instalacji podawane do reaktora</p>
<p>Stosowanie do usuwania zawiesin następujących technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oddzielenie zawiesin w piaskownikach, - sedymentacja w zbiornikach lub stawach sedymentacyjnych, filtry piaskowe, 	<p>Nie dotyczy. Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków.</p>
<p>Oddzielenie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki.</p>	<p>Zakład posiada rozdzielne systemy kanalizacji przemysłowej, sanitarnej i deszczowej.</p>
<p>Jeśli jest to wykonalne, zadaszenie miejsc potencjalnego zanieczyszczenia.</p> <p>Ogranicza to ilość wód deszczowych wymagających oczyszczania.</p>	<p>Instalacje znajdują się w budynkach. Wody deszczowe spływają z powierzchni utwardzonych do studzienek, skąd kanalizacją burzową są odprowadzane do oczyszczalni ścieków.</p>
<p>Ochrona powietrza</p>	
<p>Stosowanie dopalania katalitycznego, gdy jest to wykonalne, a nie dopalania termicznego.</p>	<p>Stosuje się dopalanie katalityczne odgazów z wieź granulacyjnych na instalacjach produkcji wosków polietylenowych i mieszanek wosków polipropylenowo-polietylenowych. Zastosowanie dopalania wyeliminuje emisję pyłu ogółem i ograniczy emisję węglowodorów alifatycznych do C₁₂.</p>
<p>Stosowanie odzysku energii z procesu spalania, gdy jest to możliwe.</p>	<p>Nie stosuje się odzysku energii procesu spalania ponieważ nie jest to technicznie i ekonomicznie opłacalne. Ciepło powstające w procesie spalania odgazów wykorzystywane jest do utrzymania temperatury złoża. Instalacja katalitycznego dopalania pracuje w trybie autotermi.</p>
<p>Oczyszczanie gazów po dopalaczach w przypadkach, gdy zawierać mogą znaczne ilości produktów spalania jak: SO₂, HCl, NO_x.</p>	<p>Nie ma potrzeby oczyszczania gazów po spalaniu, ponieważ nie zawierają SO₂, HCl, NO_x.</p>

Techniki dla odzysku lub ograniczenia lotnych związków organicznych i nieorganicznych: separacja membranowa, kondensacja, adsorpcja, mokre przemywanie, biofiltracja, przemywanie biologiczne, zraszanie na złożu biologicznym, spalanie termiczne, spalanie katalityczne, dopalanie.	W celu ograniczenia ilości lotnych związków organicznych stosuje się katalityczne dopalanie odgazów według metody Swingtherm Bi-Kat.
Ochrona przed hałasem i wibracją	
Wybór urządzeń o niskim poziomie mocy akustycznej.	Stosuje się urządzenia o niskim poziomie mocy akustycznej i wibracji.
Stosowanie ekranów ograniczających i wykonanie obudowy źródeł dźwięku.	Nie ma potrzeby stosowania ekranów ograniczających poziom dźwięku.
Regularne sprawdzanie poziomu hałasu i wibracji.	Regularnie sprawdzany jest poziom hałasu na stanowiskach pracy, gdzie hałas występuje. Nie wykonuje się sprawdzania poziomu wibracji ponieważ nie ma takiej potrzeby.
Gospodarka odpadami	
Zapobieganie tworzeniu się odpadów u źródła.	Tworzeniu odpadów u źródła zapobiega się poprzez zastosowanie technologii niskoodpadowych i niskościekowych oraz zastosowanie surowców odpowiedniej jakości. Ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych.
Ograniczenie odpadów, których powstania nie da się uniknąć.	W celu ograniczenia odpadów pracuje się nad poprawą wskaźników zużycia surowców.
Zwiększenie odzysku odpadów.	Stosuje się segregację odpadów w miejscu powstawania, które są gromadzone w sposób selektywny, w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazuje się do utylizacji lub odzysku.
Zarządzanie środowiskiem	
Wprowadzenie przejrzystej hierarchii odpowiedzialności personelu, w której osoby zajmujące stanowiska kierownicze bezpośrednio informują najwyższy poziom zarządzania.	W schemacie organizacyjnym i zakresach obowiązków jasno jest określona odpowiedzialność personelu oraz sposoby informowania. W zakładzie wdrażany jest system zarządzania jakością oraz system zarządzania środowiskiem
Ustalenie wewnętrznego (charakterystycznego dla zakładu lub całej firmy) programu ochrony środowiska oraz jego regularne przeglądy i publikacje.	W zakładzie określony jest program przedsięwzięć dla ochrony środowiska, który jest regularnie weryfikowany i realizowany.
Przeprowadzenie systematycznych (cyklicznych) audytów weryfikujących zgodność działań z założeniami przyjętego programu przedsięwzięć dla ochrony środowiska.	Przeprowadzane są wewnętrzne kontrole mające na celu sprawdzenia realizacji przedsięwzięć podjętych dla ochrony środowiska i określonych w programie.
Prowadzenie ciągłego porównywania procesów (produkcji i oczyszczania) pod kątem ich zużycia wody, energii, wytwarzania odpadów i przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska.	Opracowany jest sposób rozliczania i porównywania wskaźników zużycia mediów dla każdego z procesów.
Wprowadzenie odpowiedniego programu szkoleniowego dla pracowników i podwykonawców działających na terenie zakładu pod kątem zagadnień bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska i awarii przemysłowych.	Prowadzone są szkolenia dla osób nowoprzyjętych oraz szkolenia stanowiskowe przed podjęciem samodzielnej obsługi stanowiska. Szkolenia okresowe załogi odbywają się zgodnie z programem szkoleń. Grupy z firm zewnętrznych przechodzą odpowiednie szkolenia przed podjęciem pracy. Wszystkie szkolenia są dokumentowane.
Stosowanie dobrych praktyk utrzymania instalacji w odpowiednim stanie technicznym.	W zakładzie dokonuje się oceny stanu technicznego urządzeń poprzez okresowe remonty i konserwacje

	instalacji.
Sprawdzanie i identyfikacja procesów zużywających wodę i zestawienie ich według stopnia wodochłonności.	Zidentyfikowane jest zużycie wody do celów chłodzących. Zużycie wody jest opomiarowane i regularnie sprawdzane.
Wprowadzanie wariantów poprawy istniejącego stanu, poprzez skoncentrowanie się na strumieniach emisji o wyższych stężeniach i ładunkach, oraz o wyższym stopniu ich zagrożenia dla środowiska	Prowadzone są działania organizacyjne i technologiczne mające na celu ograniczenie emisji zanieczyszczeń szczególnie tych o wyższych stężeniach i ładunkach.
Ograniczenie zużycia energii	
Optymalizacja strat energii (np. poprzez izolację cieplną instalacji).	Rurociągi przesyłowe substancji gorących oraz substancji krzepnących w instalacjach są izolowane. Ograniczono do niezbędnego minimum przesył substancji gorących rurociągami zewnętrznymi.
Zastosowanie sposobów księgowania, które ściśle przypisują koszty zużycia energii każdemu elementowi instalacji.	Koszty każdej instalacji księgowane są oddzielnie z rozbiem na poszczególne media energetyczne.
Częste przeglądy zużycia energii.	Stosuje się kontrolę zużycia pary, energii, wody chłodzącej.
Optymalne połączenia międzyoperacyjnych strumieni cieplnych.	Optymalne połączenie międzyoperacyjnych strumieni cieplnych odbywa się poprzez wykorzystanie aparatury kontrolno-pomiarowej do regulacji temperatury i ciepła w procesie.
Minimalizacja systemów chłodzenia.	Odbywa się poprzez regularne czyszczenie systemu chłodzenia, regulację obiegu wody w celu uzyskania gradientu temperatury.

Stosowana technologia w instalacjach objętych niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, które przedstawiono poniżej.

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.	Główny surowiec (polietylen, polipropylen) nie jest traktowany jako substancja niebezpieczna, substancje niebezpieczne tj. kwas akrylowy, akrylan metylu, alkohol izopropylowy będą stosowane w niewielkich ilościach. Nie ma możliwości zastosowania zamienników. Zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne pozwalają na minimalizację ich wpływu na środowisko.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	W celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii dokonana została zmiana sposobu ogrzewania reaktora rurowego (zastąpiono grzałki punktowe wewnętrzne, grzałkami opaskowymi zewnętrznymi) co spowodowało wzrost intensyfikacji ogrzewania i pozwoliło na oszczędzanie energii. Efektywne wykorzystanie energii wynika z bieżącego kontrolowania jej zużycia i szybkiego reagowania po wykryciu nieprawidłowości.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw.	Zapewnienie racjonalnego zużycia surowców oraz materiałów i paliw jest realizowane poprzez stosowanie automatyki przemysłowej do kontroli procesów wytwarzania wosków poprzez czujniki ciśnienia na filtrach i czujniki temperatury. Woda nie jest stosowana w procesach produkcyjnych, wykorzystywana jest jedynie woda obiegowa jako czynnik chłodzący. Systematyczna kontrola obiegów chłodzących pozwala na ograniczanie strat wody

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
	obiegowej wynikającej z nieszczelności.
Stosowanie technologii bezodpadowych, małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	Produkcja wosków jest technologią małodopadową, ponieważ w przypadku wytworzenia produktu nie spełniającego specyfikacji dla jednego typu wosku, spełnia on wymagania jakościowe wosku innego typu. Zastosowanie przez Zakład surowców odpowiedniej jakości, ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych oraz zastąpienie opakowań jednorazowych opakowaniami wielokrotnego użytku, spowoduje ograniczenie ilości powstających odpadów. Powstające odpady są segregowane w miejscu ich powstawania, następnie przekazywane do magazynowania w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania (tj. w szczelnych pojemnikach umieszczonych pod zadaszeniem, na utwardzonym podłożu) do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazywanie ich do przetworzenia do zewnętrznych odbiorców odpadów, posiadających wymagane prawem zezwolenia.
Rodzaj, wielkość i zasięg emisji.	Przeprowadzone obliczenia wykazały że emisje mają charakter lokalny i nie powodują przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny. Przyjęte rozwiązania techniczne na instalacji pozwalają na ograniczenie zasięgu wielkości emisji do poziomów niepowodujących przekroczenia norm dopuszczalnych.
Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	Technologie stosowane przez spółkę przy produkcji wosków są technologiami porównywalnymi ze stosowanymi w przetwórstwie tworzyw.
Postęp naukowo-techniczny.	Spółka wykorzystuje i sama inspiruje badania mające na celu poprawę efektywności i jakości produkcji, zarówno na drodze technologicznej, jak i w zakresie stosowanej aparatury i urządzeń.

Zgodnie z wnioskiem strony do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 201 ustawy *Poś* zaliczono instalacje:

- do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok,
- do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,
- do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,
- do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,

w których zachodzą reakcje syntezy oraz reakcje degradacji i służą w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych innych niż wymienione w lit. a-k.

Do instalacji pozostałych nie wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego z uwagi na fakt, iż w instalacjach tych nie są prowadzone procesy chemiczne i nie zachodzą reakcje, zaliczono:

- instalację do produkcji wosków DCG o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok,
- instalację do produkcji mieszanek Hostatrat o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok,
- instalację katalitycznego dopalania odgazów Swingtherm Bi-Kat,

- piec indukcyjny do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych,
- wentylacje wyciągowe hal produkcyjnych i pomieszczenia pomp.

Instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok będzie pracowała zamiennie z instalacją do produkcji mieszanek Hostastat o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok ze względu na wspólną wieżę granulacyjną nr 1 (emitor EUC2 i EUC3). Dla obu instalacji przewiduje się pracę szarżową i nigdy nie będą granulowane równocześnie dwie substancje.

Na terenie zakładu oprócz instalacji objętych niniejszą decyzją znajdują się instalacje, takie jak kotłownia parowa opalana olejem opałowym o mocy cieplnej 0,341 MW oraz 3 dygestoria laboratoryjne wraz z dwoma piecami laboratoryjnymi o mocy 0,0018 MW każdy, które zgodnie z treścią rozporządzenia z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. nr 130, poz. 880) nie wymagają uzyskania pozwolenia i zgłoszenia. W związku z tym dla ww. instalacji nie określono warunków w niniejszej decyzji.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Poś* w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W pozwoleniu określono również dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

W niniejszej decyzji w punkcie II.4.1., w tabeli nr 2, scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych zgodnie z wnioskiem strony, zaś w tabeli nr 3 ustalono wielkość emisji dopuszczalnej na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitorów została określona, zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie dokumentacji dołączonej do wniosku.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu w zakresie emisji pyłu ogółem (frakcja powyżej 25 μm), węglowodorów alifatycznych i tlenu węgla. W wyniku tych obliczeń nie stwierdzono przekroczenia obowiązujących standardów jakości powietrza, poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Jednocześnie, w związku z tym, że przedmiotowa instalacja jest źródłem emisji pyłu do powietrza a średnioroczne stężenie pyłu PM_{2,5} i PM₁₀ w Kędzierzynie-Koźlu przekracza wartość dopuszczalną, czyli na obszarze, gdzie eksploatowana będzie instalacja są przekroczone standardy jakości powietrza, Spółka w dokumentacji będącej załącznikiem do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego przedłożyła dane przyjęte do obliczeń w zakresie pyłu ogółem a przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się pyłu ogółem, wykazały że w procesach prowadzonych przez Spółkę nie występują pyły o frakcji od 0 do 25 μm . Na dowód tego do wniosku dołączono raport z badań składu granulometrycznego próbek pyłu wykonanych w laboratorium bliźniaczej Spółki EuroCeras w Niemczech. Przeprowadzone analizy granulometryczne emitowanego pyłu w zakresie wielkości jego ziaren wykazały, że nie będzie występować frakcja pyłu PM_{2,5} i PM₁₀, w związku z tym nie zachodziła konieczność przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227-229 ustawy *Poś*.

Mając na uwadze powyższe w niniejszej decyzji ustalając emisję dopuszczalną w zakresie pyłu ogółem doprecyzowano zapis poprzez wprowadzenie objaśnienia pod tabelą nr 3 informującego, że w emitowanym pyłu ogółem nie występuje frakcja pyłu zawieszona od 0 do 25 μm .

Na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Poś*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia, w niniejszym pozwoleniu nie ustalono poziomu emisji dopuszczalnej dla tlenu węgla.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitorów hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy

w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie przedstawionych danych wykonane zostały obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy emitorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisem art. 211 ust. 2 punkt 3a ustawy *Poś ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeqD i LAeqN, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej znajdującej się w sąsiedztwie zakładu. Tereny chronione akustycznie, określono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego Uchwałą Rady Miejskiej Miasta Kędzierzyn-Koźle nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r.*

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów 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), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie w niniejszym pozwoleniu uwzględnione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i ich właściwości. Jednocześnie w zakresie gospodarowania odpadami wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania oraz opisano sposób dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, *zgodnie z ustawą o odpadach*. Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

W niniejszej decyzji wykazano również sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W niniejszej decyzji w punkcie II.3 określono prognozowaną ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych. Woda będzie wykorzystywana jako czynnik chłodzący w obiegach chłodzenia. Zakład zaopatruje się wodę na potrzeby instalacji od zewnętrznego dostawcy. Woda obiegowa wykorzystywana jest na instalacjach: do produkcji wosków poliestrowych oraz wosków polietylenowych i mieszanek polipropylenowo – polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 3, będących instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych, tj: do produkcji wosków DCG i do produkcji mieszaniny wosków HOSTASTAT. Ilość wykorzystywanej wody przez instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego będzie określana na podstawie wskazań wodomierza, natomiast w instalacjach pozostałych ilość ta będzie określana na podstawie różnicy ilości zużywanej wody określonej przez dostawcę pomniejszoną o ilość wody wykorzystywanej dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, przy czym rozdział wody na poszczególne instalacje pozostałe będzie określany na podstawie czasu pracy instalacji.

Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego jak również instalacje pozostałe nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Z informacji zawartych we wniosku oraz z przedłożonych do niego wyjaśnień wynika, że w związku z uruchomieniem nowej instalacji do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok powstawać będzie destylat rozpuszczalnikowy i odciek wodny zawierający ok. 8% związków organicznych, który stanowić będzie odpad ciekły. Wnioskodawca w swoim wyjaśnieniu nie wykluczył, że w przypadku braku uprawnionych odbiorców lub względów ekonomicznych powstające odpady ciekłe traktowane będą jako ścieki i wówczas będą wprowadzane do kanalizacji ścieków przemysłowych, po doprowadzeniu parametrów do stanu zgodnego z warunkami stawianymi przez odbiorcę.

Wobec tak przedstawionej sytuacji przez wnioskodawcę oraz braku informacji o ilości stanie i składzie ścieków organ w niniejszej decyzji nie określił prognozowanej ilości powstających ścieków przemysłowych a także stanu i składu, bowiem zakład w pierwszej kolejności traktuje powstający destylat rozpuszczalnikowy i odciek wodny zawierający ok. 8% związków organicznych jako ciekły odpad. Tym samym zmiana kwalifikacji z płynnego odpadu na ścieki przemysłowe będzie wiązała się z wystąpieniem do właściwego organu ochrony środowiska z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w sytuacjach odbiegających od normalnych, tj. podczas rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ zgodnie z wnioskiem Strony, w czasie ich trwania nie będzie występowała zwiększona emisja substancji lub energii do środowiska i nie przewiduje się wystąpienia podczas tych sytuacji wystąpienia warunków, które miałyby znaczny wpływ na zmiany w oddziaływaniu instalacji na środowisko w stosunku do okresów normalnej eksploatacji.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych określono w punkcie VIII. pozwolenia. W punkcie IX. pozwolenia ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Poś* organ w punkcie X. niniejszej decyzji określił wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Dodatkowo wymagania bezpośrednio oraz pośrednio zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania zostały określone także w punkcie XIII. pozwolenia.

Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych określono w punkcie XI. Z informacji przedłożonych przez Spółkę wynika, że nie planuje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie na jaki ma być wydane pozwolenie zintegrowane, dlatego organ w punkcie XIV. pozwolenia nie określił sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji, w tym sposobów usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

Organ, uwzględniając potrzebę systematycznej kontroli wielkości emisji pyłu i węglowodorów alifatycznych odprowadzanych do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie Spółki, a także biorąc pod uwagę istniejący stan czystości powietrza na terenie Kędzierzyna-Koźła, wykazujący przekroczenia stężeń dopuszczalnych pyłu, zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji z emitorów EUC-09, EUC-02 i EUC-03, ustalając jednocześnie ich częstotliwość, sposób i wymagane parametry, jakie w trakcie pomiarów powinny być ustalane. Natomiast w myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Poś*, określono w pozwoleniu usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Poś* prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Poś* organ zobowiązał prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia

zintegrowanego, jak również wyników monitoringu w zakresie ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni, jako corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Natomiast wyniki pomiarów w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie XI.2.1. pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie. Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

Zgodnie z informacją zawartą w dokumentacji dołączonej do wniosku Zakład na terenie którego zlokalizowane są instalacje, będące przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) - zgodnie z obecnie obowiązującym rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479), stąd w pozwoleniu w punkcie XIII. określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacja EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu spełnia wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Uwzględniając wniosek strony jak również przewidziany w art. 188 ust. 1 ustawy *Poś* termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, niniejsze pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Poś*, przed dokonaniem zmiany w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, jej rozbudowie lub likwidacji, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ustawy *Poś*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji lub jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

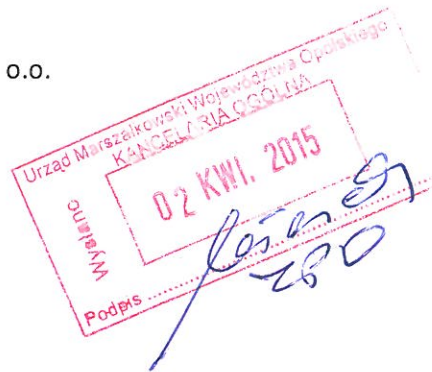
Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją 40. III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014 r., poz. 1628 ze zm.), w wysokości stawki określonej od pozwolenia na wprowadzanie substancji i energii do środowiska wydane na podstawie przepisów o ochronie środowiska, tj. 506 zł (słownie: pięćset sześć złotych). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 25 kwietnia 2013 r.

Z up. Marszałka Województwa
Maciej Grabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Roman Gałoński – pełnomocnik EuroCeras Sp. z o.o.
PDU „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński
ul. Szkolna 15
47-225 Kędzierzyn-Koźle
2. aa.



Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych


Malgorzata Juszczyzyn-Reczonka

podpisy wszystkich udzielników

Inspektor


Magdalena Susza

Specjalista


Anna Kampa

Podinspektor


Magdalena Kubis

