

POSTANOWIENIE

Na podstawie art. 113 § 1 i § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735)

postanawiam

sprostować z urzędu oczywistą omyłkę w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.52.2019.MSu z 22 czerwca 2021 r., zmieniającej pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.24.2014.MSu z dnia 2 kwietnia 2015 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ-III.7222.73.2017.JSz z 3 września 2018 r., dla instalacji:

- do produkcji wosków poliestrowych,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene I,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene II,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene III,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene V,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene VI,

oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:

1. Treść zawarta w akapicie 2 i 3 w punkcie 1.3 decyzji nr DOŚ-III.7222.52.2020.MSu z 22 czerwca 2021 r. zmieniającym zapisy punktu 1.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w podpunkcie 1.2.1. „Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego”, w części dotyczącej instalacji do produkcji wosków poliestrowych, o brzmieniu:

„Odważona ilość surowca podawana jest do reaktora poprzez wąż o średnicy 700 mm, za pomocą podnośnika w przypadku wosków polietylenowych Celerene 1X, w przypadku alfa olefin za pomocą pompy lub za pomocą podnośnika. Następnie zawartość reaktora podgrzewana jest pod poduszką azotową do temperatury 145-150°C przy ciągłym mieszaniu. Po osiągnięciu zadanej temperatury zostaje włączone dozowanie katalizatora DTBP, następnie dozowany jest kwas akrylowy i ester metylowy kwasu akrylowego.

Po zakończeniu dozowania substratów, następuje 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 jest próbka do analizy fizyko-chemicznej, w celu wykonania oznaczeń liczby kwasowej i lepkości. Na podstawie uzyskanych wyników analiz podejmowana jest decyzja o zakończeniu procesu, lub jego prowadzeniu do uzyskania odpowiednich parametrów produktu. Po zakończeniu reakcji temperatura zostaje podniesiona o ok. 10°C, w tym czasie następuje odpędzenie (przy ciągłym mieszaniu) nieprzereagowanych resztek pochodzących z surowców oraz rozkładu katalizatora - tzw. destylatu. Dla poprawy odpędu stosowane jest minimalne

podciśnienie, wytwarzane przez pompę z pierścieniem wodnym. W celu zapobiegnięcia polimeryzacji monomerów akrylowych w układzie destylacyjnym, do refluksa, dodawany jest roztwór 4-metoksyfenolu w alkoholu izopropylowym. Następnie zmodyfikowany wosk poliestrowy jest przetłaczany do zbiornika gotowego produktu, skąd ogrzewanym przewodem za pomocą pompy wirowej ciekłego wosku poprzez układ filtrów, kierowany jest 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 krzepną i zbierają się w dole leja zsykowego wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym. Gotowy granulak jest przesiewany przez sito wibracyjne, a zatrzymane na nim nadziarno podawane jest do zbiornika produktu, gdzie ulega ponownemu stopieniu, zaś gotowy produkt pakowany jest do worków polietylenowych i paletowany na paletach drewnianych.”

winna brzmieć:

„Odważona ilość surowca podawana jest do reaktora. Następnie zawartość reaktora podgrzewana jest pod poduszką azotową do temperatury 145-150°C przy ciągłym mieszaniu.

Po zakończeniu dozowania substratów, następuje 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 jest próbka do analizy fizyko-chemicznej, w celu wykonania oznaczeń liczby kwasowej i lepkości. Na podstawie uzyskanych wyników analiz podejmowana jest decyzja o zakończeniu procesu, lub jego prowadzeniu do uzyskania odpowiednich parametrów produktu. Po zakończeniu reakcji temperatura zostaje podniesiona o ok. 10°C, w tym czasie następuje odpędzenie (przy ciągłym mieszaniu) nieprzereagowanych resztek pochodzących z surowców oraz rozkładu katalizatora - tzw. destylatu. Następnie zmodyfikowany wosk poliestrowy jest przetłaczany do zbiornika gotowego produktu, skąd ogrzewanym przewodem za pomocą pompy wirowej ciekłego wosku poprzez układ filtrów, kierowany jest 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 krzepną i zbierają się w dole leja zsykowego wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym. Gotowy granulak jest przesiewany przez sito wibracyjne, a zatrzymane na nim nadziarno podawane jest do zbiornika produktu, gdzie ulega ponownemu stopieniu, zaś gotowy produkt pakowany jest do worków polietylenowych i paletowany na paletach.”

2. W punkcie I.8 decyzji nr DOŚ-III.7222.52.2020.MSu z 22 czerwca 2021 r. zmieniającym punkt II.4.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” w tabeli nr 5, w wierszu pod liczbą porządkową nr 4, 7 i 12 kolumnie 2, treść o brzmieniu:

„Wylot odgazów z separatora II”

winna brzmieć:

„Wylot odgazów z separatora”.

3. W punkcie I.8 decyzji nr DOŚ-III.7222.52.2020.MSu z 22 czerwca 2021 r. zmieniającym punkt II.4.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” w tabeli nr 5, wiersze o brzmieniu:

26.	Odpowietrzenie układu próżniowego	EUC-01	5,4	0,08	K=0	303	8760
27.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-02	15,5	0,90	K=0	333	8760
28.	Destylacja próżniowa	EUC-35	5,4	0,06	K=0	303	8760
Instalacja do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych							
29.	Wentylator wyciągowy znad pieca indukcyjnego	EUC-10	5,0	0,16	K=0	303	365
Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5213							
30.	Wentylator wyciągowy nr 1	EUC-11	7,0	0,60	K=0	293	8760
31.	Wentylator wyciągowy nr 2	EUC-12	7,0	0,60	K=0	293	8760
32.	Wentylator wyciągowy nr 3	EUC-13	7,0	0,60	K=0	293	8760
33.	Wentylator wyciągowy nr 4	EUC-14	7,0	0,60	K=0	293	8760
34.	Wentylator wyciągowy nr 5	EUC-15	7,0	0,80	K=0	293	8760
Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5215							
35.	Wentylator wyciągowy	EUC-33	5,0	0,40	K=0	293	8760
Instalacja wentylacji hali pomieszczenia pomp w budynku nr 5215							
36.	Wentylator wyciągowy	EUC-17	5,0	0,40	K=0	293	8760

winny brzmieć:

26.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-02	15,5	0,90	K=0	333	8760
Instalacja do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych							
27.	Wentylator wyciągowy znad pieca indukcyjnego	EUC-10	5,0	0,16	K=0	303	365
Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5213							
28.	Wentylator wyciągowy nr 1	EUC-11	7,0	0,60	K=0	293	8760
29.	Wentylator wyciągowy nr 2	EUC-12	7,0	0,60	K=0	293	8760
30.	Wentylator wyciągowy nr 3	EUC-13	7,0	0,60	K=0	293	8760
31.	Wentylator wyciągowy nr 4	EUC-14	7,0	0,60	K=0	293	8760
32.	Wentylator wyciągowy nr 5	EUC-15	7,0	0,80	K=0	293	8760
Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5215							
33.	Wentylator wyciągowy	EUC-33	5,0	0,40	K=0	293	8760
Instalacja wentylacji hali pomieszczenia pomp w budynku nr 5215							
34.	Wentylator wyciągowy	EUC-17	5,0	0,40	K=0	293	8760

4. W punkcie I.9 decyzji nr DOŚ-III.7222.52.2020.MSu z 22 czerwca 2021 r. zmieniającym punkt II.4.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” w tabeli nr 6, w wierszu pod liczbą porządkową nr 4, 7 i 12 kolumnie 2, treść o brzmieniu:

„Wylot odgazów z separatora II”

winna brzmieć:

„Wylot odgazów z separatora”.

5. W punkcie I.11 decyzji nr DOŚ-III.7222.52.2020.MSu z 22 czerwca 2021 r. zmieniającym punkt IV. pozwolenia pn. „Emisja odpadów” w podpunkcie IV.3. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, treść o brzmieniu:

„ • MM-05 – budynek przemysłowy nr 5215:

– powierzchnia składowania - 50 m²,”

winny brzmieć:

„ • MM-05 – budynek przemysłowy nr 5215:

– powierzchnia składowania - 30 m²,”

Uzasadnienie

Euroceras Sp. z o.o. działając przez pełnomocnika Panią Joannę Zajdowicz wystąpiła z wnioskiem nr RPW W 3716/2020 z dnia 16 grudnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 17 grudnia 2020 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego, nr DOŚ-III.7222.24.2014.MSu z 2 kwietnia 2015 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ-III.7222.73.2017.JSz z 3 września 2018 r., dla instalacji: do produkcji wosków poliestrowych, instalacji do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene I, linii Ceralene II, linii Ceralene III, linii Ceralene V, linii Ceralene VI, oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ-III.7222.52.2020.MSu z 22 czerwca 2021 r. dokonał zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Euroceras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu decyzją Marszałka Województwa Opolskiego, nr DOŚ-III.7222.24.2014.MSu z 2 kwietnia 2015 r. (wraz ze zmianą).

Redagując treść powyższej decyzji, organ zmienił m.in. treść podpunktu I.2.1. pn. „Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego”, w części dotyczącej instalacji do produkcji wosków poliestrowych, w związku z planowaną zmianą w zakresie wprowadzenia możliwości dostarczania i magazynowania na terenie zakładu surowca jakim jest alfa olefiny również w formie płynnej, o tych samych właściwościach co w formie stałej. Zmieniając powyższe organ, w sposób niezamierzony, nie uwzględnił dodatkowych zmian w opisie instalacji do produkcji wosków poliestrowych mających charakter porządkowy.

Zmieniając punkt II.4.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” organ w sposób niezamierzony, w tabeli nr 5 omyłkowo pozostawił emitery EUC-01 i EUC-35, które winny być wykreślone. W uzasadnieniu decyzji nr DOŚ-III.7222.52.2020.MSu z 22 czerwca 2021 r., organ

wskazał co było zamierzeniem, powołując się na numery emitorów, o których wykreślenie zawnioskowała Spółka.

Ponadto zmieniając punkt II.4.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” oraz punkt II.4.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” w tabeli nr 5 i tabeli nr 6, organ nie uwzględnił zmiany nazwy emitora i źródła emisji substancji do powietrza oznaczonego jako EUC-04, EUC-05 i EUC-06, mającej charakter porządkowy, która zgodnie z wnioskiem strony powinna brzmieć: wylot odgazów z separatora, a nie jak to zostało określone: wylot odgazów z separatora II, w wyniku czego, w sposób niezamierzony pozostawił zapisy będące pozostałością ze starej decyzji.

Zmieniając punkt IV. pozwolenia pn. „Emisja odpadów”, w dodanym podpunkcie IV.3. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w sposób niezamierzony błędnie określono powierzchnię składowania budynku przemysłowego nr 5215 oznaczonego jako MM-05, która zgodnie z zapisami operatu przeciwpożarowego wykonanego w listopadzie 2020 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Jana Koziuka, powinna wynosić 30 m², a nie jak to zostało określone 50 m².

W związku z powyższym, na podstawie art. 113 § 1 i § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735) niniejszym postanowieniem, stwierdzone omyłki pisarskie koryguje się z urzędu.

Sprostowane niniejszym postanowieniem oczywiste pomyłki są zgodne i wynikają z wniosku nr RPW W 3716/2020 z dnia 16 grudnia 2020 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego wraz z późniejszymi uzupełnieniami.

Powyższe pomyłki nie skutkują zmianami dla innych parametrów określonych w pozwoleniu.

Na niniejsze postanowienie służy zażalenie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 7 dni od jego otrzymania.

Zgodnie z art. 127a, w związku z art. 144 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia zażalenia strona może zrzec się prawa do wniesienia zażalenia wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejsze postanowienie. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do zażalenia przez ostatnią ze stron postępowania, postanowienie staje się ostateczne i prawomocne.

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Joanna Zajdowicz – pełnomocnik EuroCeras Sp. z o.o.

adres do doręczeń:

PBiEŚ „SEPO” Sp. z o.o., ul. Dworcowa 47

44-190 Knurów

2. a.a.

Starszy Inspektor

Magdalena Suszek

DOŚ-III.7222.28.2021.MSu



278891 2021-07-22 03 POLECONA ZPO

Joanna Zajdowicz

PBiEŚ "SEPO" Sp. z o.o.
ul. Dworcowa 47
44-190 Knurów
2021-07-22

207111