

**DECYZJA**

Na podstawie art. 192, art. 183, art. 188, art. 202, art. 204 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku PCC Synteza S.A. nr PDU/208-04/2021 z 16 lipca 2021 r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26 sierpnia 2015 r. (z późniejszymi zmianami) dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

**orzekam**

**I. Zmienić, na wniosek strony, decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26 sierpnia 2015 r. wraz ze zmianami w decyzjach tego samego organu: nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 25 stycznia 2019 r., nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 23 marca 2021 r. i nr DOŚ-III.7222.13.2021.JZ z 9 czerwca 2021 r., udzielającą PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.:**

- 1) instalacji do produkcji nonylofenolu (01),**
- 2) instalacji do produkcji dodecylofenolu (02),**
- 3) instalacji do produkcji alkoksylatów (03):**
  - propoksylationu dodecylofenolu (ciąg 03.1.),
  - propoksylationu zasady Mannicha (ciąg 03.2.),
  - propoksylationu na bazie katalizatora DMC (ciąg 03.3.),
  - lubrykantów i surfaktantów (ciąg 03.4.),
  - Rokopolu RF170 (ciąg 03.5.)

**wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:**

**1. Treść sentencji decyzji zawarta w punkcie II pozwolenia o brzmieniu:**

„II. Udzielić PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.:

- 1) instalacji do produkcji nonylofenolu (01),
- 2) instalacji do produkcji dodecylofenolu (02),
- 3) instalacji do produkcji alkoksylatów (03):
  - propoksylationu dodecylofenolu (ciąg 03.1.),
  - propoksylationu zasady Mannicha (ciąg 03.2.),
  - propoksylationu na bazie katalizatora DMC (ciąg 03.3.),
  - lubrykantów i surfaktantów (ciąg 03.4.),

- Rokopolu RF170 (ciąg 03.5.)

wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji."

**otrzymuje brzmienie:**

„II. Udzielić PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.:

1) instalacji do produkcji nonylofenolu (01),

2) instalacji do produkcji dodecylofenolu (02),

**3) instalacji do produkcji alkoksylatów (03):**

- propoksylatu dodecylofenolu (ciąg 03.1.),

- propoksylatu zasady Mannicha (ciąg 03.2.),

- propoksylatów na bazie katalizatora DMC (ciąg 03.3.),

- lubrykantów i surfaktantów (ciąg 03.4.),

- Rokopolu RF170 (ciąg 03.5.),

- **do silanowania (ciąg 03.6.)**

wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji."

**2. Treść zawarta w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

„Głównym przedmiotem działalności PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu jest produkcja chemikaliów organicznych podstawowych, takich jak: alkilofenole, alkoksylaty alkilofenoli i alkoholi w instalacjach zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na działkach nr 602/132, 602/134, 602/135, 602/489, 602/901 i 602/902, do których Spółka posiada tytuł prawny.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7491888664

Numer REGON: 531686911

Do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, eksploatowanych przez Spółkę, należą:

1) instalacja do produkcji nonylofenolu (01) o zdolności produkcyjnej 20 000 Mg/rok,

2) instalacja do produkcji dodecylofenolu (02) o zdolności produkcyjnej 8 000 Mg/rok,

3) instalacja do produkcji alkoksylatów (03) o zdolności produkcyjnej **11 800 Mg/rok**, składająca się z:

- ciągu 03.1. do produkcji propoksylatu dodecylofenolu (wielkość produkcji 1 000 Mg/rok),

- ciągu 03.2. do produkcji propoksylatu zasady Mannicha (wielkość produkcji 2 000 Mg/rok),

- ciągu 03.3. do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC (wielkość produkcji 5 000 Mg/rok, w tym 2 200 Mg/rok przeznaczone do silanowania),

- ciągu 03.4. do produkcji lubrykantów i surfaktantów (wielkość produkcji 2 500 Mg/rok, w tym: w przypadku produkcji lubrykantów i surfaktantów z udziałem tlenu butylenu wielkość produkcji wynosi maksymalnie 200 Mg/rok),

- ciągu 03.5. do produkcji Rokopolu RF170 (wielkość produkcji 300 Mg/rok),

- ciągu 03.6. do silanowania (wielkość produkcji 3 200 Mg/rok – silanowaniu poddawane będą Rokopole LDB, wytwarzane w ciągu do produkcji propoksydatów na bazie DMC w ilości 2 200 Mg/rok oraz 1000 Mg/rok od dostawców zewnętrznych).

Integralną częścią instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego są stokaże surowców, tj.:

- 1) 04.1. stokaż fenolu, trimeru i tetrameru propylenu – obiekt 5302,
- 2) 04.2. stokaż tlenu etylenu i tlenu propylenu – obiekt 6307,
- 3) 04.3. stokaż surowców dla instalacji alkoksylatów (formaliny, dwuetanoloaminy, Roflamu P, Rokopolu RF170, alkoholu laurylowego, tlenu butylenu i propoksylovanego glikolu propylenowego) – obiekt 5308,

oraz

- 4) 04.4. podczyszczalnia ścieków – obiekt 5310.

Instalacje pozostałe to:

- laboratorium zakładowe wyposażone w dygestoria (01p).”

3. W punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w podpunkcie II.1.2.1. pn. „Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego” dopisuje się treść o brzmieniu:

#### „Ciąg do silanowania (03.6.)

Instalacja do silanowania znajduje się w budynku 5301/4. Powstała ona na bazie istniejących urządzeń wyłączonej z eksploatacji instalacji dianu, z których wydzielono nowy ciąg do prowadzenia procesu silanowania polioksyalkilenowanych alkoholi wielowodorotlenowych.

W skład ciągu wchodzi:

- zbiornik buforowy B-204 A o pojemności 27 m<sup>3</sup> (wykorzystano istniejący zbiornik V-301C wraz z osprzętem po wyłączonej z eksploatacji instalacji dianu) z pompą obiegową P-204 A i chłodnicą E-204 A zasilaną wodą obiegową,
- zbiornik buforowy B-204 B o pojemności 23 m<sup>3</sup> (wykorzystano istniejący zbiornik V-9 wraz z osprzętem po wyłączonej z eksploatacji instalacji dianu) z pompą obiegową P-204 B i chłodnicą E-204 B zasilaną wodą obiegową,
- reaktor R-205 C o pojemności 20 m<sup>3</sup> (wykorzystano istniejący krystalizator V-205 C wraz z osprzętem po wyłączonej z eksploatacji instalacji dianu) wyposażony w mieszadło M-205 C, płaszcz grzewczy/chłodzący, chłodnicę zwrotną E-205 C, pompę P-205 C do opróżniania gotowego produktu oraz pompę próżniową Pp-205 C,
- cztery układy dozowania surowców z kontenerów IBC z pompami P-205/1, P-205/2, P-205/3 i P-205/4,
- zbiornik rozpuszczalnika B-204 C (octanu etylu) o pojemności 5 m<sup>3</sup> (wykorzystano istniejący zbiornik V-804/1 wraz z osprzętem po wyłączonej z eksploatacji instalacji dianu) z pompą-204 C oraz chłodnicą zwrotną E-204 C,
- istniejące stanowisko załadunku cystern samochodowych przy budynku 5301/4 (wspólne dla Rokopoli i Silanów),
- rurociągi technologiczne,
- aparatura kontrolno-pomiarowa.

Głównym surowcem w procesie silanowania są wytwarzane w PCC Synteza S.A. produkty własne – Rokopole LDB powstające w ciągu do produkcji propoksydatów na bazie DMC lub okazjonalnie produkty o podobnych właściwościach pozyskane od dostawców zewnętrznych.

Rokopole LDB przeznaczone do dalszego przerobu w procesie silanowania (o masach od 2000 do 20000) przesyłane są rurociągiem z węzła reakcyjnego (R203/1-6) do zbiorników buforowych B-204 A lub B-204 B. Stanowią one ok. 90% wsadu do reaktora. Rokopole LDB nie są klasyfikowane jako niebezpieczne.

Surowce do silanowania dostarczane z zewnątrz w cysternie samochodowej rozładowywane są na istniejącej tacy stanowiska dla autocystern przy budynku 5301. Do rozładunku wykorzystana jest pompa obiegowa zbiornika buforowego B-204 A o oznaczeniu P-204 A.

W zbiornikach buforowych produkt jest schładzany za pomocą cyrkulacji pompami obiegowymi przez chłodnice zasilane wodą obiegową, do temperatury w jakiej będzie prowadzona reakcja w reaktorze R-205 C.

Nowe surowce stosowane w procesie silanowania takie jak: izocyjaniany, butyloamina, alkoksylany oraz opcjonalnie, stosowane w niewielkich ilościach krótkołańcuchowe alkohole jednowodorotlenowe, dostarczane i magazynowane będą w kontenerach IBC. Ze względu na swoje właściwości chemiczne, zaliczane są do substancji niebezpiecznych, jednakże stosunkowo niewielkie ilości jakie będą stosowane, sposób ich użytkowania i szereg zastosowanych zabezpieczeń minimalizują zagrożenie.

Proces silanowania prowadzony jest szarżowo.

Za pomocą pompy P-204 A lub P-204 B, do reaktora R-205 C, pobiera się ze zbiorników buforowych B-204 A lub B-204 B ok. 16 Mg surowca głównego - Rokopolu LDB. Przed dodaniem kolejnych składników bada się próbkę wsadu z reaktora R-205 C, w celu sprawdzenia jej zawilgocenia. Jeżeli zawartość wody nie przekroczy określonej wartości, rozpoczyna się dozowanie kolejnych składników, natomiast w przypadku gdy zawartość wody będzie wyższa od dopuszczalnej, (co nie powinno zdarzyć się ponieważ produkt jest badany na wcześniejszych etapach) pobrany wsad będzie osuszany poprzez ogrzanie zawartości reaktora przy jednoczesnym obniżeniu ciśnienia za pomocą pompy próżniowej z zamknięciem wodnym. Po osuszeniu, zawartość reaktora zostanie schłodzona za pomocą płaszcza zasilanego wodą obiegową do temperatury, w jakiej będzie prowadzona reakcja. Po osuszeniu i schłodzeniu (lub gdy zawartość wody we wsadzie nie będzie przekraczała dopuszczalnej wartości), do reaktora podaje się odmierzoną ilość izocyjanianów za pomocą dedykowanego układu dozowania z kontenera IBC. Dedykowany układ dozowania składa się z pompy, licznika masowego zabudowanego na stałym rurociągu do reaktora oraz z elastycznego węża przyłączeniowego do IBC wyposażonego w suchozłącze. W trakcie dozowania kontener IBC jest hermetycznie zamknięty, a spadek ciśnienia w trakcie opróżniania będzie wyrównywany przez nadmuch azotu. Po dodaniu izocyjanianu następuje mieszanie składników w reaktorze za pomocą mieszadła. Następnie, poprzez zasypnik ze śluzą, dodawany jest katalizator (TICAT001). Na kolejnym etapie procesu dozowane są butyloamina i alkoksylany lub opcjonalnie krótkołańcuchowe alkohole jednowodorotlenowe, z wykorzystaniem identycznych, dedykowanych układów dozowania w sposób analogiczny jak izocyjaniany. Po zadozowaniu wszystkich składników zawartość w reaktorze jest mieszana do ich zupełnego przereagowania. Reaktor R-205 C, zarówno trakcie dozowania składników z kontenerów IBC, jak i w trakcie ich mieszania, będzie hermetycznie zamknięty, aż do całkowitego przereagowania surowców. Gotowy produkt przesyła się pompą bezpośrednio do cysterny samochodowej na istniejącym stanowisku załadunku przy budynku 5301/4 lub do kontenerów IBC albo bębnow (beczek).

Nowe produkty wytworzone w procesie silanowania propoksylatów na bazie katalizatora DMC nie są klasyfikowane jako substancje niebezpieczne. Są to klarowne ciecze o średniej lepkości, znajdują zastosowanie do dalszej przeróbki w przemyśle chemicznym.

Substancje emitowane ze zbiorników B-204 A i B-204 B, jak również podczas załadunku produktu, nie mają określonych wartości dopuszczalnych, ani wartości odniesienia substancji w powietrzu (wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji).

Okresowo, reaktor R-205 C wymaga umycia, w celu usunięcia nagromadzonego produktu. W tym celu stosowany jest (jako rozpuszczalnik) octan etylu, który jest pobierany ze zbiornika B-204 C o pojemności 5 m<sup>3</sup> lub z kontenera IBC (wykorzystując jeden z układów dozowania składników) do reaktora, w ilości ok. od 1 do 2 Mg, a następnie podgrzewany do temperatury wrzenia. Opary są ochładzane przez zabudowaną nad reaktorem chłodnicę zwrotną, zasilaną wodą obiegową i krążą w zamkniętym obiegu reaktor-chłodnica-reaktor wymywając nagromadzony produkt. Układ reaktora i chłodnicy zwrotnej w czasie mycia jest hermetycznie zamknięty. Po wymyciu reaktora, rozpuszczalnik schładzany jest płaszczem reaktora i grawitacyjnie opróżniany do zbiornika B-204 C. Odpowietrzenie zbiornika B-204 C skierowane jest do atmosfery poprzez chłodnicę zwrotną zasilaną wodą obiegową. Zadaniem chłodnicy zwrotnej jest ograniczenie emisji octanu etylu do atmosfery. Na zbiorniku zabudowany jest zawór oddechowy, który w czasie postoju zbiornika jest zamknięty, otwiera się jedynie w czasie napełniania lub opróżniania zbiornika. Octan etylu jako rozpuszczalnik wykorzystywany jest do wielokrotnego mycia reaktora. Zanieczyszczony rozpuszczalnik w stopniu uniemożliwiającym dalsze skuteczne mycie będzie poddawany regeneracji poprzez destylację. Proces będzie prowadzony w reaktorze R-205 C, gdzie rozpuszczalnik zostanie ogrzany do temperatury wrzenia, a pary rozpuszczalnika zostaną schłodzone i wykroplone w chłodnicy zwrotnej reaktora. Skropliny z chłodnicy zwrotnej będą przekierowane do zbiornika B-204 C. Wywar z zanieczyszczeniami stanowić będzie odpad.”

**4. W punkcie II.1.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw i surowców” tabela nr 1 otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj surowca, materiału, energii	Jednostka	Zużycie
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>			
1	Trimer propylenu – oligomer C9	Mg/rok	12 000
2	Fenol	Mg/rok	8 466
3	Katalizator jonitowy	Mg/rok	17,8
4	Energia elektryczna	kWh/rok	1 582 900
5	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	30 600
6	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	479 100
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>			
1	Tetramer propylenu – oligomer C12	Mg/rok	5600
2	Fenol	Mg/rok	3386
3	Katalizator jonitowy	Mg/rok	6,49
4	Energia elektryczna	kWh/rok	1 061 000
5	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	18 540
6	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	302 900
<b>03 – Instalacja do produkcji alkoksylatów</b>			
<b>03.1. – Ciąg do produkcji propoksylatu dodecylofenolu</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	865
2	Dodecylofenol	Mg/rok	144
3	Katalizator alkaliczny KOH	Mg/rok	0,50
4	Metanol	Mg/rok	1,3
5	Energia elektryczna	kWh/rok	153 000

6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	2 000
7	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	55 500
<b>03.2. – Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	730
2	Dwuetanoloamina	Mg/rok	628
3	Formalina	Mg/rok	430
4	Nonylofenol	Mg/rok	610
5	Roflam P	Mg/rok	400
6	Rokopol RF170	Mg/rok	410
7	Energia elektryczna	kWh/rok	997 600
8	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	1 860
9	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	379 440
<b>03.3. – Ciąg do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	4 625
2	Propoksylogowany glikol propylenowy np. Rokopol D 450	Mg/rok	205
3	Alkohol laurylowy	Mg/rok	202
4	Katalizator DMC	Mg/rok	0,5
5	Energia elektryczna	kWh/rok	765 000
6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	2 000
7	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	277 500
<b>03.4. – Ciąg do produkcji lubrykantów i surfaktantów</b>			
1	Butanol	Mg/rok	54,75 <sup>1)</sup>
2	Glikol propylenowy	Mg/rok	54,75 <sup>1)</sup>
3	Alkohole tłuszczowe C <sub>8</sub> -C <sub>20</sub>	Mg/rok	70 <sup>2)</sup>
4	Tlenek propylenu	Mg/rok	1288,40 <sup>3)</sup>
5	Tlenek etylenu	Mg/rok	1288,40 <sup>3)</sup>
6	Tlenek butylenu	Mg/rok	80
7	Metanolan potasu jako katalizator	Mg/rok	1,2
8	Kwas fosforowy	Mg/rok	5,5
9	Energia elektryczna	kWh/rok	385 000
10	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	1 638
11	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	660 000
<b>03.5. – Ciąg do produkcji Rokopolu RF170</b>			
1	Trójetanoloamina	Mg/rok	135
2	Tlenek propylenu	Mg/rok	170
3	Energia elektryczna	kWh/rok	30 000
4	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	215
5	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	40 500
<b>03.6. - Ciąg do silanowania</b>			
1	Rokopol LDB 8 000 lub 12 000 jako wsad do silanowania	Mg/rok	2880
2	Izocyjaniany	Mg/rok	116
3	Butyloamina	Mg/rok	157
4	Alkoksylany	Nm <sup>3</sup> /rok	32
5	Krótkołańcuchowe alkohole jednowodorotlenowe	Mg/rok	36
6	Katalizator TICAT001	Mg/rok	1
7	Octan etylu	Mg/rok	15
8	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	101 818
9	Powietrze pomiarowe	Nm <sup>3</sup> /rok	14 545

<b>10</b>	<b>Energia elektryczna</b>	<b>kWh/rok</b>	<b>202 182</b>
<b>11</b>	<b>Energia cieplna (para grzewcza)</b>	<b>Gcal/rok</b>	<b>150</b>

Objaśnienia:

- <sup>1)</sup> do produkcji lubrykantów i surfaktantów stosuje się albo butanol, albo glikol propylenowy,  
<sup>2)</sup> podane zużycie odnosi się do produkcji z wykorzystaniem tlenu butylenu na poziomie 200 Mg/rok,  
<sup>3)</sup> w przypadku produkcji lubrykantów i surfaktantów z wykorzystaniem tlenu butylenu podane zużycie należy pomniejszyć o ilość wykorzystanego tlenu butylenu, tj. o wartość nie większą niż 80 Mg/rok.”

#### 5. Punkt II.1.4. pozwolenia pn.: „Ilość wykorzystywanej wody” otrzymuje nowe brzmienie:

##### „II.1.4. Ilość wykorzystywanej wody

Na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego wykorzystywana jest woda obiegowa - jako czynnik chłodzący w układach kondensacji i chłodzenia oraz w układach próżniowych (układy próżniowe są obsługiwane przez pompy próżniowe, zasilane wodą obiegową). Ponadto woda obiegowa jest wykorzystywana do mycia aparatury, złoża katalizatora oraz do mokrego oczyszczania odgazów. Woda obiegowa na potrzeby instalacji dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy.

Wodę obiegową wykorzystuje się w następujących instalacjach:

(01) Nonylofenolu	1 145 500 m <sup>3</sup> /rok,
(02) Dodecylofenolu	568 540 m <sup>3</sup> /rok,
(03) Alkoksylatów – w ciągach:	
– propoksylatu dodecylofenolu (03.1.)	295 000 m <sup>3</sup> /rok,
– propoksylatu zasady Mannicha (03.2.)	666 540 m <sup>3</sup> /rok,
– propoksylatów na bazie katalizatora DMC (03.3.)	1 270 000 m <sup>3</sup> /rok,
– lubrykantów i surfaktantów(03.4.)	525 000 m <sup>3</sup> /rok,
– Rokopolu RF-170 (03.5.)	63 000 m <sup>3</sup> /rok,
– do silanowania (03.6.)	148 364 m <sup>3</sup> /rok.”

#### 6. W punkcie II.2.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” tabela nr 2 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora, urządzenia ochrony powietrza	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji
			[m]	[m]	[K]	[h/rok]
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>						
1	5307/E-01	Zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu	0,5	0,10	323	200
2	5307/E-02	Zbiornik B-16 nonylofenolu	0,1	0,10	323	1200
3	5307/E-03	Zbiornik B-13 – zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych	0,5	0,10	281	8000
4	5309/2/E-04	Zbiornik B-22 nonylofenolu	1,0	0,05	323	82
5	5309/2/E-05	Zbiornik B-23 nonylofenolu	0,5	0,10	323	341
6	5309/3/E-06	Zbiornik B-820 nonylofenolu	4,0	0,10	323	82

7	5310/E-07	Nalewak nonylofenolu tor 608	3,0	0,50	323	33
8	5311/E-08	Zbiornik B-101 A nonylofenolu	0,5	0,05	323	164
9	5311/E-09	Zbiornik B-101 B nonylofenolu	8,0	0,05	323	164
10	5311/E-10	Zbiornik V-101 C nonylofenolu	0,5	0,05	323	198
11	5311/E-11	Zbiornik V-101 D nonylofenolu	0,5	0,05	323	198
12	5311/E-12	Zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	313	8000
13	5311/E-13	Zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,10	281	2
14	5311/E-14	Zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	281	2
15	5311/E-15	Zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	281	2
16	5311/E-16	Zbiornik B-03 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,10	281	1200
17	5311/E-17	Nalewak nonylofenolu 5311 - wylot z adsorbera	7,5	0,08	323	670
18	5311/E-18	Nalewak frakcji węglowodorowej	3,0	0,50	281	4
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>						
1	5309/2/E-19	Zbiornik B-25 dodecylofenolu	0,5	0,10	323	245
2	5309/3/E-20	Zbiornik B-822 dodecylofenolu	0,5	0,05	323	118
3	5309/3/E-21	Nalewak dodecylofenolu 5309 – wylot z adsorbera	7,5	0,08	323	533
4	5311/E-22	Zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu	0,5	0,10	373	8000
5	5311/E-23	Zbiornik B-604 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	280
6	5311/E-24	Zbiornik B-604/1 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	280
7	5312/E-25	Zbiornik B-921 dodecylofenolu	5,0	0,05	343	8000
8	5312/E-26	Zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
9	5312/E-27	Zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
10	5312/E-28	Zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
11	5312/E-29	Zbiornik B-924 – zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych	0,5	0,10	281	8000
12	5312/E-30	Zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,08	343	112
13	5312/E-31	Zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,08	343	112
<b>03 – Instalacja alkoksylatów</b>						
1	5306/E-32	Separator B-207 odgazów z węzła reakcyjnego (odgazy z rozprężania reaktorów alkoksylatów oraz próżniowego usuwania wody z produktów)	16,0	0,05	281	2673/ 587/ 180 <sup>1)</sup>
<b>03.2. – Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha</b>						
1	5306/E-36	Zbiornik B-501 zasady Mannicha	16,0	0,08	343	180
<b>03.6. – Ciąg do silanowania</b>						
1	5301/4/E-01	Zbiornik buforowy B-204 A	5,5	0,1	293	123
2	5301/4/E-02	Zbiornik buforowy B-204 B	11,5	0,1	293	123



3	5301/4/E-03	Zbiornik rozpuszczalnika B-204 C	10,0	0,05	293	50
4	5301/4/E-04	Nalewak produktów silanowanych	3,0	0,1	293	100
<b>04 – Instalacje powiązane</b>						
<b>04.1. – Stokaz fenolu, trimeru i tetrameru propylenu</b>						
1	5302/E-50	Zbiornik B-603 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,10	281	90
2	5302/E-51	Zbiornik B-603/1 oligomeru C <sub>9</sub>	10,0	0,10	281	300
3	5302/E-52	Zbiornik B-603/2 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,05	281	90
4	5302/E-53	Zbiornik B-03/1 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	190
5	5302/E-54	Zbiornik B-03/2 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	190
6	5302/E-55	Zbiornik V-001 fenolu	8,0	0,10	313	40
7	5309/1/E-56	Zbiornik buforowy B-35 (wykraplanie skolektorowanych odgazów z układu reakcyjnego nonylofenolu, zbiornika surowego nonylofenolu B-6, zbiornika fenolu B-01, zbiornika węglowodorów B-34)	10,0	0,10	281	8000
<b>04.2. – Stokaz tlenu etylenu i tlenu propylenu</b>						
1	6307/E-58	Zbiornik B-317 glikolu etylenowego	10,0	0,05	258-273	2000
2	6307/E-59	Wylot z kolumny absorpcyjnej K-401 (odgazy ze zbiorników B-103/1,2, przedmuchiwanie cystern i rurociągów azotem, przetwarzanie azotem tlenu etylenu i propylenu ze zbiorników pośrednich do reaktorów)	18,0	0,05	281	752/ 150 <sup>2)</sup>
<b>04.3. – Stokaz surowców dla instalacji alkoksylatów</b>						
1	5308/E-60	Zbiornik B-240 formaliny	6,0	0,05	323	30
2	5308/E-61	Zbiornik B-241 dwuetanoloaminy	6,0	0,05	323	45
<b>04.4. – Podczyszczalnia ścieków</b>						
1	5310/E-65	Zbiornik 8-4 ścieków	0,5	0,80	281	8000
2	5310/E-66	Zbiornik 2-25 ścieków	6,0	0,50	281	8000
3	5310/E-67	Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków	4,0	0,10	281	5
4	5310/E-68	Zbiornik V-541A wody fenolowej 1,5%	9,0	0,05	281	8000
5	5310/E-69	Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych	7,0	0,10	281	8000

Objaśnienia:

- <sup>1)</sup> – 2673 h/rok - czas pracy separatora, podczas której emitowany jest tlenek propylenu,  
– 587 h/rok - czas pracy separatora, podczas której emitowany jest tlenek etylenu,  
– 180 h/rok - czas pracy separatora, podczas której emitowany jest tlenek butylenu,

- <sup>2)</sup> – 752 h/rok - czas pracy instalacji absorpcji, podczas której emitowany jest tlenek propylenu,  
– 150 h/rok - czas pracy instalacji absorpcji, podczas której emitowany jest tlenek etylenu.”

**7. W punkcie II.2.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” tabela nr 3 otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>					
1	5307/E-01	Zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu	Fenol	$3,6 \times 10^{-3}$	
2	5307/E-02	Zbiornik B-16 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
3	5307/E-03	Zbiornik B-13 – zamknięcie pomp próżniowych i ezektorów próżniowych	Fenol	$2,5 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2	
			Węglowodory aromatyczne	$2,1 \times 10^{-3}$	
4	5309/2/E-04	Zbiornik B-22 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
5	5309/2/E-05	Zbiornik B-23 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
6	5309/3/E-06	Zbiornik B-820 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$3,5 \times 10^{-3}$	
7	5310/E-07	Nalewak nonylofenolu tor 608	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
8	5311/E-08	Zbiornik B-101 A nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
9	5311/E-09	Zbiornik B-101 B nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
10	5311/E-10	Zbiornik V-101 C nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
11	5311/E-11	Zbiornik V-101 D nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
12	5311/E-12	Zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej	Fenol	0,012	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,011	
13	5311/E-13	Zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej	Fenol	0,017	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
14	5311/E-14	Zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,095	
15	5311/E-15	Zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,095	
16	5311/E-16	Zbiornik B-03 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,15	
17	5309/2/E-17	Nalewak nonylofenolu 5311 - wylot z adsorbera	Węglowodory aromatyczne	$0,52 \times 10^{-3}$	
18	5309/2/E-18	Nalewak frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,085	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		0,117
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		1,869
			Węglowodory aromatyczne		0,021
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>					
1	5309/2/E-19	Zbiornik B-25 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
2	5309/3/E-20	Zbiornik B-822 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$3,5 \times 10^{-3}$	
3	5309/3/E-21	Nalewak dodecylofenolu 5309- wylot z adsorbera	Węglowodory aromatyczne	$0,52 \times 10^{-3}$	
4	5311/E-22	Zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu	Fenol	$9,5 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$2,0 \times 10^{-3}$	
5	5311/E-23	Zbiornik B-604 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$91,5 \times 10^{-3}$	
6	5311/E-24	Zbiornik B-604/1 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$91,5 \times 10^{-3}$	
7	5312/E-25	Zbiornik B-921 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$4,0 \times 10^{-3}$	
8	5312/E-26	Zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	$2,68 \times 10^{-5}$	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$1,4 \times 10^{-3}$	

9	5312/E-27	Zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	$26,8 \times 10^{-6}$	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$1,4 \times 10^{-3}$	
10	5312/E-28	Zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	$26,8 \times 10^{-6}$	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$1,4 \times 10^{-3}$	
11	5312/E-29	Zbiornik B-924 – zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych	Fenol	$0,95 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$0,9 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
12	5312/E-30	Zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej	Fenol	$0,8 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
13	5312/E-31	Zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej	Fenol	$0,8 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		$8,541 \times 10^{-3}$
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		0,059
			Węglowodory aromatyczne		$61,35 \times 10^{-3}$
<b>03 – Instalacja alkoksylatów</b>					
1	5306/E-32	Separator B-207 odgazów z węzła reakcyjnego (odgazy z rozprężania reaktorów alkoksylowania oraz próżniowego usuwania wody z produktów)	1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)	0,3	
			Oksiran (tlenek etylenu)	0,3	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,02	
			Węglowodory aromatyczne	0,029	
<b>03.2. – Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha</b>					
1	5306/E-36	Zbiornik B-501 zasady Mannicha	Formaldehyd	$9,786 \times 10^{-3}$	
			2,2-Iminodietanol	0,041	
<b>03.6. – Ciąg do silanowania</b>					
1	5301/4/E-03	Zbiornik rozpuszczalnika B-204 C	Octan etylu	0,2083	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)		0,802
			Formaldehyd		$1,761 \times 10^{-3}$
			2,2-Iminodietanol		$7,38 \times 10^{-3}$
			<b>Octan etylu</b>		<b>0,0156</b>
			Oksiran (tlenek etylenu)		0,176
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		$0,84 \times 10^{-3}$
			Węglowodory aromatyczne		$1,218 \times 10^{-3}$
<b>04 – Instalacje powiązane</b>					
<b>04.1. – Stokaz fenolu, trimeru i tetrameru propylenu</b>					
1	5302/E-50	Zbiornik B-603 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
2	5302/E-51	Zbiornik B-603/1 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
3	5302/E-52	Zbiornik B-603/2 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
4	5302/E-53	Zbiornik B-03/1 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,224	
5	5302/E-54	Zbiornik B-03/2 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,224	
6	5302/E-55	Zbiornik V-001 fenolu	Fenol	0,084	
7	5309/1/E-56	Zbiornik buforowy B-35 (wykraplanie skolektorowanych odgazów z układu reakcyjnego nonylofenolu, zbiornika surowego nonylofenolu B-6, zbiornika fenolu B-01, zbiornika węglowodorów B-34)	Fenol	0,017	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,69	
			Węglowodory aromatyczne	0,095	

Emisja roczna z instalacji					
			Fenol		0,139
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		5,649
			Węglowodory aromatyczne		0,76
04.2. – Stokaz tlenu etylenu i tlenu propylenu					
1	6307/E-58	Zbiornik B-317 glikolu etylenowego	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,05	
2	6307/E-59	Wylot z kolumny absorpcyjnej K-401 (odgazy ze zbiorników B-103/1,2, przedmuchiwanie cystern i rurociągów azotem, przetwarzanie azotem tlenu etylenu i propylenu ze zbiorników pośrednich do reaktorów)	1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)	0,50	
			Oksiran (tlenek etylenu)	1,25	
Emisja roczna z instalacji					
			1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)		0,376
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)		0,100
			Oksiran (tlenek etylenu)		0,1875
04.3. – Stokaz surowców dla instalacji alkoksylatów					
1	5308/E-60	Zbiornik B-240 formaliny	Formaldehyd	0,072	
2	5308/E-61	Zbiornik B-241 dwuetanoloaminy	2,2-Iminodietanol	13,87 x 10 <sup>-3</sup>	
Emisja roczna z instalacji					
			Formaldehyd		2,16 x 10 <sup>-3</sup>
			2,2-Iminodietanol		0,624 x 10 <sup>-3</sup>
04.4. – Podczyszczalnia ścieków					
1	5310/E-65	Zbiornik 8-4 ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	2,5 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,1 x 10 <sup>-3</sup>	
2	5310/E-66	Zbiornik 2-25 ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,2 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,1 x 10 <sup>-3</sup>	
3	5310/E-67	Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,65 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,82 x 10 <sup>-3</sup>	
4	5310/E-68	Zbiornik V-541A wody fenolowej 1,5%	Fenol	0,06 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,1 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,25 x 10 <sup>-3</sup>	
5	5310/E-69	Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych	Fenol	1,2 x 10 <sup>-6</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,2 x 10 <sup>-3</sup>	
Emisja roczna z instalacji					
			Fenol		4,896 x 10 <sup>-4</sup>
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		32,01 x 10 <sup>-3</sup>
			Węglowodory aromatyczne		5,204 x 10 <sup>-3</sup>

”

8. W punkcie II.2.2.1. pozwolenia pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” tabela nr 4 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 4

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
<b>ŹRÓDŁA PUNKTOWE</b>			
<b>Instalacja Nonylofenolu (01)</b>			
1.	Pompy P-223/1,2,3	8	1
2.	Pompy P-11/1,2	8	1
3.	Pompy P-15/a,b	2	1
4.	Pompy P-205/1,2	8	1
5.	Pompa P-17	6	1
6.	Pompy P-08/1,2	6	1
7.	Pompy P-216/P21	8	1
8.	Pompa P-19	6	1
9.	Mieszadło Kuba K-8,8/1	8	1
10.	Eżektor parowy X-12	8	1
11.	Pompa próżniowa suchobieżna	8	1
12.	Rotory wyparek W-2,202	8	1
13.	Pompy P-02/1,2,3	8	1
14.	Pompa P-35	2	1
15.	Pompa P-11A	8	1
16.	Pompy P-7/1,2	8	1
17.	Pompy P-5/1,2	8	1
18.	Pompy P-509/1,2	8	1
19.	Pompy P-215/1,2	8	1
20.	Pompy P-821/1,2	5	1
21.	Pompy P-823/1,2	5	1
22.	Pompa P-001	8	Nie pracuje
23.	Pompa P-601	4	Nie pracuje
<b>Instalacja Dodecylofenolu (02)</b>			
24.	Pompy P-04/1,2	8	1
25.	Pompy P-605/1,2	8	1
26.	Pompa P-709	8	1
27.	Pompa P-943	8	1
28.	Pompy P-707/1,2	2	1
29.	Pompy P-903/1,2	2	1
30.	Pompy P-607/1,2	8	1
31.	Pompa P-805	8	1
32.	Pompa P-919	8	1
33.	Pompy P-815/1,2	8	1
34.	Mieszadło K-801	8	1
35.	Mieszadło K-917	8	1
36.	Pompa P-42	2	1
37.	Rotor wyparki W-702/1	8	1
<b>Instalacja Alkoksylatów (03)</b>			
<b>Ciąg 03.1. do produkcji propoksylatu dodecylofenolu</b>			
38.	Pompa P-309	8	1
39.	Mieszadło B-309	6	1

40.	Pompa P-311	4	1
<b>Ciąg 03.2. do produkcji propoksylationu zasady Mannicha</b>			
41.	Pompa P-511	4	1
42.	Pompa P-512	6	1
43.	Pompy P-240/1,2	8	1
44.	Pompa P-241/1	8	1
<b>Ciąg 03.3. do produkcji propoksylationu na bazie katalizatora DMC</b>			
45.	Pompa P-504/1	3	1
46.	Pompa P-015	3	1
47.	Pompa P-26/1	3	1
48.	Pompa P-243	1	Nie pracuje
<b>ŹRÓDŁA INSTALACJI TECHNOLOGICZNIE POWIĄZANYCH</b>			
<b>Stokaz surowców – obiekt 5302</b>			
49.	Pompy P-600/1,2	8	Nie pracuje
50.	Pompa P-005/1	8	Nie pracuje
51.	Pompy P-004/1,2	8	Nie pracuje
<b>Stokaz surowców – obiekt 5308</b>			
52.	Pompa P-242	6	Nie pracuje
53.	Pompa P- 241	5	1
54.	Mieszadło B-512	8	1
<b>Stokaz surowców – obiekt 6307</b>			
55.	Agregaty chłodnicze 2 szt. (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę)	8	1
56.	Pompy P-104/1,2	8	1
57.	Pompy P-109/1,2	8	1
58.	Pompy P-315/1,2	8	1
59.	Pompy P-318/1,2	8	1
60.	Pompy P-403, 404	8	1
<b>Obiekt 5301/4</b>			
61.	Wentylator dachowy nr 1	8	1
62.	Wentylator dachowy nr 2	8	1
<b>Podczyszczalnia ścieków – obiekt 5310</b>			
63.	Pompa ścieków nr 3	8	1
64.	Pompa ścieków nr 4	8	1
<b>ŹRÓDŁA TYPU BUDYNEK</b>			
65.	Hala produkcyjna – instalacja dodecylofenolu	8	1
66.	Hala produkcyjna – węzeł destylacji dodecylofenolu	8	1
67.	Pompownia	8	1
68.	Hala produkcyjna – węzeł reakcji nonylofenolu	8	1
69.	Hala produkcyjna – węzeł destylacji nonylofenolu	8	1
70.	Hala produkcyjna – węzeł propoksylationu	8	1
71.	Budynek 5306 parter	8	1
72.	Budynek 5306 I piętro	8	1
73.	Budynek 5306 II piętro	8	1
74.	Budynek 5301/4 parter	8	1
75.	Budynek 5301/4 I piętro	8	1
76.	Budynek 5301/4 II piętro	8	1

<sup>1)</sup> przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).”

**9. Punkt II.2.4. pozwolenia pn. „Emisja odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„II.2.4. Emisja odpadów

II.2.4.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
<b>01 INSTALACJA NONYLOFENOLU</b>				
<b>Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji nonylofenolu (01)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	31,700	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10 *	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,830	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,364	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,800	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,000	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1,333	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	41,667	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,128	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	44,582	odzysk
<b>02 INSTALACJA DODECYLOFENOLU</b>				
<b>Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji dodecylofenolu (02)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15,500	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10 *	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,830	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,146	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,500	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,400	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,533	odzysk

7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	16,667	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,211	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,249	odzysk
<b>03 INSTALACJA ALKOKSYLATÓW</b>				
<b>Odpady powstające w instalacji propoksylatu dodocylofenolu (Petrotex) (03.1.)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1,350	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,018	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,010	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,067	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	2,083	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,676	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	37,721	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji propoksylatu zasady Mannicha (03.2.)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2,700	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,340	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,300	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,733	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	4,167	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,753	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	38,082	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC (03.3.)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,091	odzysk/ unieszkodliwianie



3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,052	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	10,417	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,982	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	39,166	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji lubrykantów i surfaktantów (03.4.)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50,000	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,300	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,800	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,052	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	10,417	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,982	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,000	odzysk
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,000	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji Rokopolu RF170 (03.5.)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,091	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,093	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,052	odzysk/ unieszkodliwianie

5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	5,000	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,200	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,000	odzysk
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,000	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające w ciągu do silanowania (03.6.)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	10,000	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,040	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,000	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,500	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,147	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	4,583	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,192	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	17,233	odzysk
<b>04 INSTALACJE INTEGRALNIE POWIĄZANE</b>				
<b>Odpady powstające ze stokażu fenolu, trimeru i tetrameru propylenu – obiekt 5302 (04.1.)</b>				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,125	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,073	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające ze stokażu etylenu i tlenu propylenu – obiekt 6307 (04.2.)</b>				
1.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	50,000	unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,020	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,010	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające ze stokażu surowców do produkcji zasady Mannicha – obiekt 5308 (04.3.)</b>				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,010	odzysk/ unieszkodliwianie

2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,500	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające w podczyszczalni ścieków – obiekt 5310 (04.4.)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15,000	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,020	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,010	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>01p INSTALACJE POZOSTAŁE</b>				
<b>Odpady powstające w laboratorium (01p)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2,000	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,150	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,500	unieszkodliwianie
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,250	unieszkodliwianie
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,100	odzysk
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,100	odzysk
7.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	0,200	odzysk

II.2.4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	07 01 08*	Odpad umieszczany jest w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach), w miejscu wytwarzania, na utwardzonej (wybetonowanej) powierzchni, przy ścianie zewnętrznej budynku	Odpad powstaje w wyniku czyszczenia zbiorników, aparatury i orurowania instalacji alkilofenoli, alkoksylatów oraz w urządzeniach destylacji, stosowanych do analiz ruchowych w laboratorium ruchowym.  <b>Skład chemiczny:</b> odpad może zawierać mieszaninę produktów niepożądanych reakcji oraz nie przereagowane substraty w procesach prowadzonych na instalacjach Spółki, m.in.: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14),

		<p>produkcyjnego nr 5312.</p> <p>Nie przewiduje się magazynowania odpadu, a jedynie gromadzenie na czas wykonywania prac w czasie remontu, po którym niezwłocznie odpad jest przekazywany do odbiorcy.</p> <p>Odpad z urządzeń destylacyjnych stosowanych do analiz ruchowych jest magazynowany w laboratorium, w odpowiednim pojemniku, do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), oraz związki jak: formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi), izocyjaniiny, alkoksylany, butyloamina, octan etylu, alkohole alifatyczne.</p> <p><b>Właściwości:</b> ciecz lub półpłynna masa o specyficznym zapachu. Odpad jest łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14)</p>
2.	07 01 10*	<p>Odpad jest umieszczony w stalowym pojemniku i magazynowany do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Odpad jest magazynowany przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5301/6a. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Odpad stanowi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zawilgocony placek filtracyjny powstający w procesie filtracji zneutralizowanego produktu reakcji alkoksylacji,</li> <li>– węgiel aktywny z adsorberów układów załadunku produktów nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylatów zasady Mannicha.</li> </ul> <p><b>Skład chemiczny:</b> placek filtracyjny zawiera pirofosforan dwusodowy, ziemię okrzemkową, krzemian magnezu, produkt (Rokopol).</p> <p><b>Właściwości:</b> ciało stałe o specyficznym zapachu. Odpad jest słabo palny lub palny, drażniący (HP4), wykazujący ostrą toksyczność (HP6), działający szkodliwie na rozrodczość (HP10), ekotoksyczny (HP14).</p>
3.	13 02 05*	<p>Odpad jest magazynowany w stalowym pojemniku, umieszczonym w zamkniętych magazynach olejów i smarów, o wybetonowanym podłożu. Ewentualne wycieki trafiają do zamkniętego układu ściekowego i są okresowo usuwane poprzez czyszczenie studzienek. Odpad magazynowany jest w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315 oraz wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone</p>	<p>Źródłem powstawania odpadu są przekładnie pomp, mieszadeł oraz innych urządzeń pomocniczych, w tym także transportowych. Jest to olej przekładniowy pochodzący z przekładni, wymieniany okresowo – jeden raz w roku, w każdej przekładni. Ponadto olej pochodzi również z przekładni i wysięgników wózków magazynowych, powstaje podczas okresowej wymiany eksploatacyjnej – jeden raz w roku lub w przypadku awarii urządzenia.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwodnienia 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 (destrukcji) w czasie eksploatacji, w kierunku depolimeryzacji do</p>

		<p>podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>prostszych związków lub w kierunku wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz produktów rozkładu dodatków uszlachetniających. Metale i tlenki metali pochodzące z zużytych elementów maszyn i dodatków (ołów, miedź, nikiel, cynk, kadm, żelazo, chrom, mangan).</p> <p><b>Właściwości:</b> ciecz o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego. Gęstość właściwa wynosi około 0,9 kg/dm<sup>3</sup>. Odczyn wyciągu wodnego pH wynosi ok. 8,5. Odpady są nielotne 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. Odpad wykazuje właściwości drażniące (HP4).</p>
4.	15 01 10*	<p>Nieuszkodzone, zamknięte opakowania – beczki po surowcach są przechowywane luzem. Opakowania uszkodzone oraz opakowania z tworzyw sztucznych są umieszczane w szczelnych, większych pojemnikach. Butelki i słoiki po odczynnikach są umieszczane w szczelnym kontenerze.</p> <p>Odpad magazynowany jest w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315, wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6, a także w stalowej wiacie magazynowej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 531. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Odpad powstaje w związku z zakupem surowców do produkcji i materiałów pomocniczych, w tym także odczynników chemicznych.</p> <p>Opakowania są wykonane ze szkła, z tworzywa sztucznego, metalu, drewna lub papieru. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, klasyfikowane jako substancje niebezpieczne to: odczynniki chemiczne stosowane w laboratorium (acetone, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy), próbki, substraty i produkty, oleje i smary, a także inne odczynniki chemiczne. Odpad może zawierać mieszaninę produktów nieporadnych reakcji oraz nie przereagowane substraty w procesach i operacjach prowadzonych w instalacjach Spółki.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi), izocyjaniany, alkoksylany, butyloamina, octan etylu, alkohole alifatyczne.</p> <p><b>Właściwości:</b> ciało stałe – opakowanie (tworzywo PE lub PP, stal). Odpad łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14).</p>
5.	15 02 02*	<p>Odpad jest umieszczany w szczelnych pojemnikach – beczkach. Czyściwo, a także sorbenty wytworzone podczas prac remontowych są gromadzone w miejscu powstawania, w czasie trwania</p>	<p>Jest to czyściwo oraz sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Trociny, tkaniny stanowiące czyściwo (bawełna lub len), sorbenty - (alternatywnie) polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi</p>

		<p>remontu instalacji.</p> <p>Odpad magazynowany jest przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjno-magazynowanego nr 5312 oraz w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315.</p> <p>Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>oraz/lub olejami smarowymi. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, to surowce i czyste produkty występujące na instalacjach: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi), a także odpady – mieszanina węglowodorów, głównie pochodnych fenolu o większej liczbie przyłączonych łańcuchów węglowodorów alifatycznych, polietery, polialkohole – produkty niepożądanych reakcji, a także nie przereagowane substraty w procesach prowadzonych na instalacji Spółki (fenol, węglowodory alifatyczne C9 i C12, tlenek propylenu, etery), izocyjaniany, alkoksylany, butyloamina, octan etylu, alkohole alifatyczne. Ponadto oleje i smary.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad jest drażniący, szkodliwy dla środowiska wodnego. Szkodliwość odpadu jest powiązana i wynika z właściwości substratów i produktów, przedstawionych w kartach charakterystyki czystych substancji występujących w instalacjach. Odpad wysoce łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14).</p>
6.	16 05 06*	<p>Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (plastikowych pojemnikach) i gromadzony w miejscu wytwarzania, tj. w laboratorium i w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz próbki surowców i produktów poddane analizie.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> aceton, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy itp.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad utleniający się (HP2), toksyczny (HP5), rakotwórczy (HP7), żrący (HP8), działający szkodliwie na rozrodczość (HP10), mutagenny (HP11), uczulający (HP13), ekotoksyczny (HP14).</p>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
7.	07 01 99	<p>Odpad będzie magazynowany w zbiorniku operacyjnym B-405, posadowionym na utwardzonym podłożu, w sąsiedztwie bazy magazynowanej 6307. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Odpad stanowi mieszanina glikoli i poliglikoli powstająca w kolumnie K-401 w wyniku absorpcji tlenu etylenu oraz tlenu propylenu w wodzie i przereagowaniu absorbowanych tlenków do glikoli.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> glikole, poliglikole, woda.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad ciekły, nieszkodliwy, nietoksyczny, stabilny chemicznie, o niskiej prężności par, niepalny.</p>

8.	07 02 80	<p>Wężę gumowe, które służą do zasilania urządzeń parą wodną, są magazynowane luzem na utwardzonym podłożu w miejscu gromadzenia (laboratorium) lub – w przypadku mniejszych kawałków, w przeznaczonym do tego celu pojemniku. Odpad magazynowany jest przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312.</p>	<p>Wężę gumowe używane głównie do podawania pary wodnej lub wody.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zabudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), które są w stosunkowo niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad stały, elastyczny, w konkretnym zastosowaniu na instalacji, słabo rozciągliwy. Gęstość gumy wynosi od 1,1 do 2,0 kg/dm<sup>3</sup> (i więcej). Odpad jest słabo palny lub palny – podczas spalania wydziela się czarny dym, ze względu na długotrwałe użytkowanie charakteryzuje się specyficznym zapachem, właściwym dla substancji do których był używany.</p>
9.	07 07 99	<p>Zużyty, odmyty kationit usuwa się bezpośrednio do środka transportowego i przewozi na bieżąco do odbiorcy lub magazynuje w szczelnych pojemnikach, na betonowym podłożu.</p> <p>Odpady z zagęszczania ścieków z mycia aparatury instalacji alkoksylatów, odpady z czyszczenia aparatury instalacji alkoksylatów, odpady z separatorów i z kanalizacji wewnętrznej, są magazynowane w zamkniętych beczkach stalowych, na betonowym podłożu. Odpady magazynowane są przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312 i przy ścianie zewnętrznej budynku 5301/6a.</p> <p>Miejsce magazynowania jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Odpad stanowi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zużyty kationit – odpadowy katalizator z instalacji produkcyjnych.</li> </ul> <p>Kationit przed użyciem pod względem chemicznym jest żywicą (polimerem), usieciowaną mostkami, które stanowią łańcuchy polimerowe z dwuwinylobenzenu, z aktywnymi grupami funkcyjnymi o charakterze kwasowym – grupy sulfonowe (-SO<sub>3</sub>H), karboksylowe (-COOH) lub fenylowe (-OH). Jako odpad jest żywicą praktycznie pozbawioną tych grup. Odpad stały w postaci granulek (sypki),</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zagęszczone ścieki z mycia aparatury: woda, zawiesina (piasek, rdza, żywicowane cząstki),</li> <li>– odpady z separatorów i kanalizacji wewnętrznej: woda, zawiesina (piasek, rdza, żywicowane cząstki).</li> </ul> <p><b>Właściwości:</b> ciało stałe w postaci granulek (sypkie). Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych.</p>
10.	15 01 02	<p>Odpad w zależności od rodzaju jest gromadzony w przeznaczonych do tego celu pojemnikach (worki i niewielkie kanistry) lub luzem, wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Opakowania stanowią wykonane z polietylenu beczki i pojemniki jednorazowe lub – uszkodzone – wielokrotnego użytku, po surowcach ciekłych i materiałach pomocniczych, takich jak oleje smarowe i odczynniki laboratoryjne, w tym również big-bagi, worki z PE i PP oraz kanistry.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> polietylen, polipropylen.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad stały o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych.</p>
11.	15 01 03	<p>Odpady są magazynowane w przeznaczonych do tego celu kontenerach lub luzem, przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5301/6a. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i</p>	<p>Odpad stanowią uszkodzone lub zużyte palety drewniane.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> celuloza, lignina, hemiceluloza, żywice, gumy, związki mineralne.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad stały (deski), palny, o gęstości</p>

		zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	0,5-0,6 kg/dm <sup>3</sup> .
12.	15 02 03	Odpad jest umieszczany w stalowym pojemniku i magazynowany do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Odpad jest magazynowany w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315 oraz przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego 5301/6a. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	Odpad stanowią wkłady filtracyjne do filtrów workowych (tj. tkaniny) zanieczyszczone wytwarzanymi w procesie alkoksylacji lubrykantami i surfaktantami, propoksylatami na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatami dodecylofenolu. Produkty powstające w wyniku realizowanych procesów alkoksylacji są stabilne chemicznie oraz nietłoczne. Skład chemiczny: bawełna zanieczyszczona lubrykantami, surfaktantami, propoksylatami na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatami dodecylofenolu. <b>Skład chemiczny:</b> bawełna zanieczyszczona lubrykantami, propoksylatami na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatami dodecylofenolu. <b>Właściwości:</b> odpad stały.
13.	15 01 07	Odpady magazynowane są w beczkach, w budynku laboratorium. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad stanowią czyste szklane opakowania po odczynnikach chemicznych. <b>Skład chemiczny:</b> SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , MgO, CaO, BaO, Na <sub>2</sub> O, K <sub>2</sub> O, PbO, B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> . <b>Właściwości:</b> odpad stały, o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania. Gęstość 2,5 kg/dm <sup>3</sup> .
14.	16 03 04	Odpady magazynowane są w beczkach, w budynku laboratorium. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad powstaje w laboratorium jako stłuczka szklana – uszkodzony szklany sprzęt laboratoryjny. <b>Skład chemiczny:</b> szkło (krzemionka). <b>Właściwości:</b> odpad stały.

II.2.4.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

Wytworzone odpady przekazywane będą posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia celem ich odzysku (w pierwszej kolejności) bądź unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), za wyjątkiem tych, które zgodnie z przepisami mogą być przekazane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędących przedsiębiorcami.

Transport odpadów, do kolejnego posiadacza odpadów, odbywał się będzie za pośrednictwem wynajętych przedsiębiorstw przewozowych, posiadających odpowiednie uprawnienia ADR oraz zezwolenie właściwego starosty na transport odpadów lub transportem własnym odbiorcy, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady. Transport odpadów niebezpiecznych odbywał się będzie z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów niebezpiecznych.”

**II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**



## Uzasadnienie

PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu posiada decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r. ze zmianami w decyzjach tego samego organu: nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 25 stycznia 2019 r., nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 23 marca 2021 r. i nr DOŚ-III.7222.13.2021.JZ z 9.06.2021 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.: instalacji do produkcji nonylofenolu (01), instalacji do produkcji dodecylofenolu (02), instalacji do produkcji propoksylatów i etoksylatów (03) wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Pan Roman Gałoński, działając z upoważnienia PCC Synteza S.A., pismem nr PDU/208-04/2021 z 16 lipca 2021 r., zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego, jako właściwego organu ochrony środowiska, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.), z wnioskiem o zmianę ww. decyzji.

Do ww. wniosku dołączono:

- dokument pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego” dla PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu z załącznikami i wersją elektroniczną - opracowanie Przedsiębiorstwa Doradczo-Usługowego „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński Kędzierzyn-Koźle, z lipca 2021 r.,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000089685, sporządzony na dzień 16 lipca 2021 r.,
- pełnomocnictwo do występowania w imieniu Spółki wraz z potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej,
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 lit. a ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej wpłaconej w dniu 16.07.2021 r., na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 9 200,00 zł (słownie: dziewięć tysięcy dwieście złotych zero groszy), stanowiący warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy *Poś*,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia.

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska w dniu 28 lipca 2021 r. przy piśmie nr DOŚ-III.7222.29.2021.MWr z 28 lipca 2021 r. (przez platformę e-PUAP). Pismem nr DOŚ-III.7222.29.2021.MWr. z dnia 8 grudnia 2021 r. Marszałek Województwa Opolskiego przesłał do Ministerstwa Klimatu i Środowiska uzupełnienie wniosku w wersji elektronicznej, które wpłynęło do organu 2 grudnia 2021 r.

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2021 r. poz. 2373 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 231/2021) dnia 28 lipca 2021 r.

Prowadząc postępowanie administracyjne zakończone niniejszą decyzją, Marszałek Województwa Opolskiego nie uwzględnił jako strony Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, ponieważ dla przedmiotowej instalacji nie zaistniały warunki korzystania z wód o których mowa w art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ prowadzący postępowanie, pismem nr DOŚ-III.7222.29.2021.MWr z 9 sierpnia 2021 r., wezwał o jego uzupełnienie.

Stosownych uzupełnień w zakresie wymogów formalnych, tzn. przedłożenia m.in.:

- streszczenia wniosku sporządzonego w języku niespecjalistycznym,
- oceny stanu technicznego instalacji,
- uzupełnienia do Raportu początkowego - ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko w związku ze zmianami technologicznymi w PCC Synteza S.A., opracowanego w sierpniu 2021 r.,
- Programu Zapobiegania Awariom PCC Synteza S.A. ul. Szkolna 15, 47-225 Kędzierzyn-Koźle, opracowanego w lutym 2021 r.,

dokonano przy piśmie z 30 lipca 2021 r. nr PDU/250-04/2021 (data wpływu do UMWO – 1 września 2021 r.).

Wezwanie organu z 9 sierpnia 2021 r. nr DOŚ-III.7222.29.2021.MWr dotyczyło również przedłożenia stosownej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedmiotowego przedsięwzięcia związanego z rozbudową instalacji, tj. planowanym uruchomieniem ciągu do silanowania.

W odpowiedzi, przesłanej przy piśmie z 30 lipca 2021 r. nr PDU/250-04/2021, pełnomocnik Spółki poinformował tut. organ, że dla przedmiotowego przedsięwzięcia nie została wydana decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach. Przedłożył również stanowisko Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle przedstawione w Postanowieniu o odmowie wszczęcia postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nr OSR.6220.20.2014 z 20.08.2014 r.: „[...] w przypadku istniejącej instalacji, uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach będzie wymagane tylko wtedy, kiedy będzie się to wiązać z dokonaniem w niej zmian (będzie wiązać się z rozbudową, przebudową lub montowaniem na niej dodatkowych urządzeń), w sytuacji, gdy nie zachodzi żadna ingerencja budowlana i inna ingerencja polegająca na przekształceniu lub zmianie sposobu wykorzystania terenu, nie ma podstaw do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, ponieważ przedsięwzięcie istniejące, na którym nie dokonuje się zmian, nie jest „przedsięwzięciem” w rozumieniu ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku lub jego ochronie [...]”, oraz w Postanowieniu o odmowie wszczęcia postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nr OSR-OS.6220.25.2020.KK z 17.03.2021 r.: „[...] przeprowadzenie próbnej produkcji z wykorzystaniem nowego substratu na istniejącej instalacji, bez dokonywania w niej jakichkolwiek prac budowlanych/montażowych, ani zmiany sposobu wykorzystania terenu, nie stanowi przedsięwzięcia, dla którego w myśl zapisów ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, wymagane jest uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach [...]”.

Mając na względzie, że w przypadku planowanej zmiany nie występuje obowiązek zgłoszenia robót budowlanych i uzyskania pozwolenia na budowę, ani nie następuje zmiana sposobu użytkowania obiektu budowlanego lub jego części planowana zmiana nie stanowi przedsięwzięcia w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 13 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 z późn. zm.) Spółka nie wystąpiła o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody

w przedmiotowej sprawie, ponieważ w przypadku planowanej zmiany wystąpiły identyczne przesłanki, z powodu których, w poprzednich latach Prezydent Miasta Kędzierzyn-Koźle w Postanowieniach nr OSR.6220.20.2014 z 20.08.2014 r. i nr OSR-OS.6220.25.2020.KK z 17.03.2021 r., dwukrotnie odmówił wszczęcia postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przy sprawach dotyczących zmiany surowców i przystosowania istniejących instalacji do wdrożenia nowych technologii.

Organ przychylił się do uzasadnienia w sprawie braku decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach i odstąpił od obowiązku jej przedkładania.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełnił wymogi formalne, organ pismem z 7 września 2021 r. nr DOŚ-III.7222.29.2021.MWr zawiadomił pełnomocnika Spółki o wszczęciu postępowania administracyjnego, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że planowane zmiany dotyczą rozbudowy zakładu o instalację w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych (pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak: alkohole, aldehydy, ketony, kwasy karboksylowe, estry, sole kwasów karboksylowych, etery, nadtlenki, żywice epoksydowe), która zgodnie z rozporządzeniem 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) sama w sobie spełnia wymagania uzyskania pozwolenia zintegrowanego, co wiąże się ze zwiększeniem wielkości zużycia energii, surowców, materiałów i paliw, zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów, a także powstaniem nowych źródeł emisji hałasu, oraz zanieczyszczeń do powietrza.

Z uwagi na powyższe wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego zakwalifikowana została jako istotna, zgodnie z art. 210 ust. 3a z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.).

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, obowiązkiem zapewnienia przez organ możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego dotycząca istotnej zmiany instalacji, do publicznej wiadomości podano informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, tym samym umożliwiono zapoznanie się z dokumentacją złożoną w przedmiotowej sprawie oraz umożliwiono składanie uwag i wniosków w siedzibie organu, w terminie 30 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Powyższą informację zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (7 września 2021 r.), w Biuletynie Informacji Publicznej UMWO (7 września 2021 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (9 września 2021 r.) oraz w Nowej Trybunie Opolskiej (13 września 2021 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień oraz informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-III.7222.29.2021.MWr z 16 września 2021 r. i z 10 listopada 2021 r. wzywał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Wniosek uzupełniony został przy pismach nr PDU/309-04/2021 z 15 października 2021 r. (wpływ do UMWO – 19 października 2021 r.), nr PDU/323-04/2021 z 30 października 2021 r. (wpływ do UMWO – 3 listopada 2021 r.) oraz nr PDU/360-04/2021 z 30 listopada 2021 r. (wpływ do UMWO – 2 grudnia 2021 r.).

W dokumentacji stanowiącej uzupełnienie do wniosku wykazano, że rozbudowana (o nowy ciąg, w którym prowadzony ma być proces silanowania) instalacja alkoksylatów, objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, zgodnie z art. 204 ust. 1 oraz 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś*. Mając na względzie, że dla instalacji w przemyśle chemicznym, do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, związków organicznych głęboko przetworzonych, do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT, analizę spełniania najlepszych dostępnych technik BAT dokonano w oparciu o Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik dotyczących *produkcji związków organicznych głęboko przetworzonych* (OFC) – sierpień 2006 r. oraz Decyzję Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w *odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym*, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Część wymagań określonych w ww. konkluzjach BAT dotyczy rozpatrywanej instalacji, w związku z tym we wniosku zidentyfikowano wymagania najlepszych dostępnych technik BAT i dokonano analizy zgodności z tymi wymaganiami.

W ocenie organu instalacja będąca przedmiotem wniosku spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, w tym wymagania konkluzji BAT w *odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym*.

Po przeanalizowaniu całości dokumentacji organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r. ze zmianami w decyzjach tego samego organu: nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 25 stycznia 2019 r., nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 23 marca 2021 r. i nr DOŚ-III.7222.13.2021.JZ z 9.06.2021 r., w związku z istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.29.2021.MWr z 9 grudnia 2021 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił pełnomocnika Spółki o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Równocześnie informując, że zgodnie z art. 15zzzzzn pkt 2 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. *o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1842 z późn. zm.) w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej w rozumieniu art. 2 pkt 5 ustawy z dnia 18 lipca 2002 r. *o świadczeniu usług drogą elektroniczną* (Dz. U. z 2020 r., poz. 344) na adres wskazany

w rejestrze danych kontaktowych, o którym mowa w art. 20j ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 17 lutego 2005 r. o informatyzacji działalności podmiotów realizujących zadania publiczne (Dz. U. z 2021 r., poz. 670 z późn. zm.) lub inny adres elektroniczny wskazany przez Stronę.

W wyznaczonym okresie do organu nie złożono żadnych uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Przedmiotem wniosku jest zmiana pozwolenia zintegrowanego w związku z rozszerzeniem produkcji alkoksylatów o związki otrzymywane w oparciu o organiczne związki krzemu w procesie silanowania alkoksylatów. W tym celu rozbudowano instalację alkoksylatów o nowy ciąg dedykowany procesowi silanowania, powstały na bazie istniejących urządzeń znajdujących się na terenie zakładu, należących do wyłączonej z eksploatacji instalacji dianu.

Jak wynika z treści wniosku, głównym produktem poddawany silanowaniu będą Rokopole LDB, wytwarzane w ciągu do produkcji propoksylatów na bazie DMC (w ramach zdolności produkcyjnej instalacji wynoszącej 5 000 Mg/rok, tj. 2 800 Mg/rok bez silanowania, a 2 200 Mg/rok – poddawane silanowaniu), dodatkowo silanowaniu poddawane będą również produkty o podobnych właściwościach pozyskane od dostawców zewnętrznych, w wyniku czego wzrośnie zdolność produkcyjna instalacji do produkcji alkoksylatów (03).

Rokopole LDB przeznaczone do dalszego przerobu w procesie silanowania będą przesyłane rurociągiem z węzła reakcyjnego (R203/1-6) do zbiorników buforowych B-204 A lub B-204 B. Produkty pozyskane od dostawców zewnętrznych dostarczane będą na instalację cysternami samochodowymi, które będą rozładowywane na istniejącej tacy dla autocystern przy budynku 5301, za pomocą dostosowanego urządzenia do rozładunku nowego surowca z wykorzystaniem istniejącej pompy. Pozostałe surowce stosowane w procesie silanowania (izocyjaniany, butyloamina, alkoksylany i opcjonalnie krótkołańcuchowe alkohole jednowodorotlenowe) dostarczane będą w kontenerach IBC. Do wytwarzania nowych produktów używany będzie istniejący reaktor R-205 C z wykorzystaniem układu dozowania reagentów. Proces produkcji przebiegać będzie w warunkach hermetycznych.

W związku z wprowadzonymi zmianami w instalacji, organ, zmienił treść sentencji decyzji poprzez dopisanie kolejnego ciągu w instalacji do produkcji alkoksylatów. Konieczne było również wprowadzenie zmian w opisie instalacji, w związku z tym zmieniona została treść pozwolenia zintegrowanego w punkcie II.1.1. pn.: „Rodzaj prowadzonej działalności” oraz podpunkcie II.1.2.1. pn.: „Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego”, poprzez dostosowanie ich zapisów do stanu faktycznego, tj. uruchomieniem ciągu do silanowania (03.6.).

Wobec zmian związanych z rozbudowaniem instalacji do produkcji alkoksylatów i zwiększeniem jej zdolności produkcyjnej, zmianie uległy zapisy punktu II.1.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” co skutkowało zwiększeniem ilości wykorzystywanych surowców, energii paliw.

Biorąc pod uwagę wniosek strony, w punkcie 6 niniejszej decyzji zmieniono podpunkt II.2.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”, w którym scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego uwzględniając planowaną rozbudowę instalacji o nowe źródła emisji, tj. zbiornik buforowy B-204 A propoksylovanego poliglikolu (emitor 5301/4/E-01), zbiornik buforowy B-204 B propoksylovanego poliglikolu (emitor 5301/4/E-02), zbiornik buforowy B-204 C rozpuszczalnika – octanu etylu (emitor 5301/4/E-03) oraz nalewak produktów splanowanych (emitor 5301/4/E-04).

Działania podjęte w wyniku modernizacji zakładu wpłynęły na zmianę ilości substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, w związku z tym organ niniejszą decyzją, w punkcie 7, zmieniającym punkt II.2.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, określił dopuszczalną wielkość emisji dla nowego źródła.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitora 5301/4/E-03 oraz dopuszczalna emisja roczna octanu etylu z instalacji została określona, zgodnie z wnioskiem strony. Dla substancji emitowanych z nowych zbiorników buforowych propoksylowanego poliglikolu oraz nalewaka produktów silanowanych (tj. propano-1,2-diol propoksylowany oraz silanowane polioksyalkilenowane alkohole wielowodorotlenowe), które będą eksploatowane na terenie zakładu w wyniku wprowadzonych zmian, nie określono poziomu emisji, ponieważ emisje te nie wymagają uregulowania warunków w pozwoleniu, bowiem dla substancji emitowanych z ww. źródeł, wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji, nie są określone wartości poziomów dopuszczalnych ani wartości odniesienia stężeń w powietrzu. Emisje substancji dla pozostałych, istniejących emitatorów pozostawiono na poziomie ustalonym w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Obliczenia przeprowadzono wyłącznie dla octanu etylenu, który stanowi nową substancję wprowadzaną do powietrza z terenu zakładu, pozostałe substancje nie są emitowane w ciągu do silanowania, zatem odstąpiono od przeprowadzania oceny wpływu tych zanieczyszczeń na stan zanieczyszczenia powietrza.

Obliczenia wykazały, że emisja octanu etylenu, wprowadzanego do powietrza z instalacji do silanowania polioksyalkilenowanych alkoholi wielowodorotlenowych znajdującej się na terenie zakładu, nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń wartości odniesienia, określonych dla tego zanieczyszczenia w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Instalacje eksploatowane w PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu, wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie podlegają standardom emisyjnym, określonym w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860).

W świetle obowiązujących przepisów, tj. rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), przedmiotowa instalacja nie podlega również obowiązkowi wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza.

W związku z brakiem technicznych możliwości do usytuowania króćców pomiarowych na nowo powstałych emitorach, zgodnie z wymaganiami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 organ nie nałożył na prowadzącego instalację dodatkowego obowiązku pomiarowego.

W związku z planowanym rozszerzeniem asortymentu produktów otrzymywanych w instalacji alkoksylatów o produkty wytwarzane w procesie silanowania polioksyalkilenowanych alkoholi wielowodorotlenowych, zwiększeniu ulegnie zapotrzebowanie na wodę. W instalacji silanowania (03.6.) woda będzie wykorzystywana do celów chłodniczych w wymiennikach, do uszczelnienia pompy próżniowej oraz do mycia zbiorników i urządzeń w czasie przygotowania ich do przeglądów i remontów. Łączne zapotrzebowanie na wodę w instalacji silanowania wyniesie 148 364 m<sup>3</sup>/rok. Z informacji przedłożonych przez wnioskodawcę wynika, że znaczna część wody wykorzystywanej w instalacji silanowania będzie zwracana do powtórnego użycia w celach chłodniczych.

W związku z włączeniem pracy instalacji silanowania będą generowane ścieki z uszczelnienia pompy próżniowej oraz z mycia zbiorników i urządzeń podczas przygotowania ich do przeglądów i remontów w łącznej ilości 320 m<sup>3</sup>/rok, które będą wprowadzane do zewnętrznej kanalizacji, łącznie z innymi ściekami z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym. Ilość ścieków powstających z instalacji silanowania jest nieznaczna w stosunku do ogólnej ilości ścieków powstających z instalacji dotychczas objętych pozwoleniem zintegrowanym i z informacji Zakładu wynika, że ich powstawanie nie spowoduje przekroczenia warunków ustalonych w pozwoleniu.

W związku z tym, że ilość wykorzystywanej wody monitorowana jest dla wszystkich instalacji łącznie, nie zachodziła konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego w tej części. Analogicznie nie było konieczności zmiany zapisów pozwolenia w części dotyczącej monitorowania ilości, stanu i składu ścieków, bowiem wielkości te są monitorowane dla mieszaniny ścieków wprowadzanych do zewnętrznej kanalizacji.

Z informacji przedłożonych przez wnioskodawcę wynika, że nowa instalacja silanowania będzie spełniała wymogi BAT 3 (CWW) poprzez opomiarowanie i rejestrowanie ilości ścieków powstających z instalacji i odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania nowej instalacji silanowania będą zagospodarowywane łącznie z pozostałymi ściekami przemysłowymi z Zakładu. Ścieki wprowadzane do kanalizacji są objęte monitoringiem jakości, a tym samym wypełnione są wymogi BAT 4 (CWW).

W związku z tym, że instalacja silanowania będzie funkcjonowała w oparciu o istniejące urządzenia wyłączonej z eksploatacji instalacji dianu, z których wydzielono nowy ciąg, nie ulegnie zmianie sposób wypełniania wymogów BAT. Rozwiązania zapewniające ochronę wód podziemnych i powierzchniowych zostały określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego z 25 stycznia 2019 r. nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG (punkt II.4.4) i pozostają aktualne również po uruchomieniu ciągu do silanowania.

W związku z wnioskowanymi zmianami w ciągu do silanowania (03.6.) będą eksploatowane dodatkowe źródła hałasu, tj. pompy oraz mieszałdo reaktora, zlokalizowane wewnątrz istniejącego obiektu 5301/4. W związku z tym wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Zgodnie z wnioskiem strony organ dokonał zmian w tabeli nr 4, punktu II.2.2.1. pozwolenia zintegrowanego poprzez przedstawienie czasu pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku od instalacji na terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710), z częstotliwością raz na dwa lata. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W części dotyczącej gospodarki odpadami, w związku z rozbudową instalacji alkoksylatów o nowy ciąg dedykowany procesowi silanowania, uwzględniono rodzaje i ilości odpadów jakie mogą powstawać w związku z eksploatacją tej instalacji. Ponadto z uwagi na dodatkowe

substancje, które mogą wystąpić w wytwarzanych odpadach, zweryfikowano skład chemiczny odpadów o kodzie: 07 01 08\*, 15 01 10\* i 15 02 02\*.

W dniu 6 września 2019 r. weszła w życie ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r., poz. 1579), która wprowadziła zmiany w ustawie *Prawo ochrony środowiska* i ustawie o odpadach. Powyższa zmiana dotyczyła m.in. przepisów przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, których nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (art. 183c ust. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) PCC Synteza S.A. zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Mając na względzie powyższe oraz obecnie obowiązujące przepisy, organ nie ma obowiązku ustalania w pozwoleniu zintegrowanym warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego, uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej, bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom.

Z danych zawartych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym oraz przedstawionych we wniosku wynika, że zakład jest uznany za zakład o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Z uwagi na wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko podczas eksploatacji przedmiotowych instalacji – prowadzący instalację podlega obowiązkowi wykonania „Raportu początkowego”. Mając zatem na uwadze ww. obowiązek wynikający z art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację zawarł we wniosku analizę planowanych zmian w instalacji, uwzględniającą właściwości substancji nowych, które będą stosowane do produkcji i będą produkowane, a także sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych – w celu określenia konieczności lub braku konieczności uzupełnienia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, który był przedstawiony organowi w 2015 r. – w postępowaniu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r.

Wnioskodawca na potrzeby niniejszego postępowania dokonał uzupełnienia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych – o zakres wynikający ze zmiany w instalacji polegającej na zmianie w zakresie substancji powodujących ryzyko, które są wykorzystywane, produkowane lub uwalniane, w stosunku do tych, które zostały określone w „Raporcie początkowym”.

Wynikiem ww. analizy jest stwierdzenie, że planowane zmiany w instalacji oraz wprowadzenie do stosowania i produkcji nowych substancji nie spowodują ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

W związku z powyższym nie ulegnie zmianie ocena zawarta w „Raporcie początkowym dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej należących do PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15” opracowanym przez J.S. Hamilton Consulting Sp. z o.o. w maju 2015 r.

Prowadzący instalację określił termin oddania instalacji do eksploatacji, tj. ciągu do silanowania – na 30 września 2021 r. Mając na względzie fakt, że niniejsza decyzja zmieniająca



pozwolenie zintegrowane została wydana po tym terminie, w decyzji nie określono konkretnej daty od której możliwa jest emisja - za ten termin należy uznać datę wydania niniejszej decyzji.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r., wraz z późniejszymi zmianami w decyzjach tego samego organu, pozostają bez zmian.

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złotych zero groszy), w dniu 16 lipca 2021 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S.A. Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Pan Roman Gałoński  
- pełnomocnik PCC Synteza S.A.  
*adres do korespondencji:*  
Przedsiębiorstwo Doradczo-Uslugowe  
„Ochrona Środowiska” Roman Gałoński  
ul. Szkolna 15  
47-225 Kędzierzyn-Koźle

2. aa.

DOŚ-III.7222.29.2021.MWr



300483 2021-12-30 03 POLECONA ZPO

Starszy Specjalista

Marta Wróbel

30.12.2021 r.

Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska  
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

Przedsiębiorstwo Doradczo-Uslugowe  
Ochrona Środowiska Roman Gałoński  
ul. Szkolna 15  
47-225 Kędzierzyn-Koźle

222361

