



## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, art. 203 ust. 2, ust. 3, art. 204 ust. 1, ust. 4, art. 211, art. 224 ust. 1, ust. 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późniejszymi zmianami), zwanej dalej ustawą Poś oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku podmiotu EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu reprezentowanego przez pełnomocnika - Panią Joannę Zajdowicz, przesłanego pismem nr RPW W 1459/2021 z 7.06.2021 r., w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanych na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

### orzekam

**I. udzielić EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych - wosków syntetycznych, na dwóch liniach do procesu degradacji poliolefin i linii oksydacji wosków oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie Spółki w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.**

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

#### **II.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Podstawową działalnością EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, objętą niniejszym pozwoleniem, jest produkcja wyrobów chemicznych – wosków syntetycznych, w instalacjach zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na działce o numerze 705 (ark. mapy 5), obręb 0063 Blachownia, do której Spółka posiada tytuł prawny.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 749-18-68-940,  
Numer REGON: 531631005.

Produkcja wosków syntetycznych odbywa się na linii do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA, linii do procesu degradacji poliolefin HDPE i linii do procesu oksydacji (utleniania) wosku, zlokalizowanych w hali produkcyjnej nr 1.

Z ww. instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego jest powiązany młyn mechaniczny do mielenia wosków o wydajności maksymalnej 500 kg/h, zlokalizowany w hali nr 1, który jest eksploatowany na potrzeby mielenia wosków pochodzących z linii utleniania i od kontrahentów zewnętrznych. W młynie tym mogą być mielone każdego rodzaju woski wyprodukowane na liniach Spółki.

Ponadto, w instalacjach zlokalizowanych w hali produkcyjnej nr 2, prowadzony jest proces destylacji mikrowosków powstałych w ww. liniach degradacji poliolefin oraz mikrowosków pochodzących z innych instalacji eksploatowanych na terenie tego zakładu (objętych odrębnym pozwoleniem zintegrowanym), a także proces destylacji wosków otrzymanych w ww. liniach degradacji poliolefin, wosków pochodzących z innych instalacji eksploatowanych na terenie tego

zakładu (objętych odrębnym pozwoleniem zintegrowanym) oraz wosków pochodzących od dostawców zewnętrznych.

Obie hale produkcyjne wyposażone są w wentylację mechaniczną.

Tabela nr 1. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Oznaczenie i rodzaj instalacji	Zdolność produkcyjna
<b>Instalacje do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych - wosków syntetycznych</b>		
1.	Linia do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA	8 760 Mg/rok (wydajność max. 1000 kg/h) - bez uwzględnienia mikrowosku (do 5% produkcji)
2.	Linia do procesu degradacji poliolefin HDPE	4 380 Mg/rok (wydajność max. 500 kg/h) - bez uwzględnienia mikrowosku (do 5% produkcji)
3.	Linia oksydacji wosku	6 421 Mg/rok

Tabela nr 2. Instalacje pozostałe

Lp.	Rodzaj instalacji	Zdolność produkcyjna lub parametr pracy
1.	Linia destylacji wosków	Zdolność produkcyjna 4 380 Mg/rok
2.	Linia destylacji mikrowosków	Zdolność produkcyjna 2 200 Mg/rok

Na terenie zakładu eksploatowana jest - na potrzeby instalacji degradacji, utleniania i destylacji – instalacja spalania paliw wyposażona w kocioł parowy o nominalnej mocy cieplnej 1,09 MW<sub>t</sub>. Kocioł ten nie jest objęty niniejszym pozwoleniem – jest to instalacja podlegająca zgłoszeniu.

## II.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

### II.2.1. Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

#### 1. Instalacja do produkcji wosków – linia degradacji poliolefin LDPE/EMAA (hala nr 1)

Wydajność maksymalna - 1000 kg/h (zdolność produkcyjna 8760 Mg/rok)

Surowce: granulatu polietylenu o niskiej gęstości (LDPE)/kopolimeru EMAA, polipropylenu lub ich mieszanki.

Podstawowe urządzenia:

- układ zasypu surowca (1 szt.),
- wyłaczarka jednoślismakowa (1 szt.), o wydajności maks. 1000 kg/h,
- reaktor rurowy (1 szt.),
- odgazowywacz (1 szt.),
- chłodnica powietrzna (1 szt.),



- chłodnica wodna (1 szt.),
- separator (1 szt.),
- mieszalnik o pojemności ok. 1 m<sup>3</sup> (1 szt.),
- układ pomp,
- układ filtracyjny,
- zbiornik buforowy o pojemności ok. 1,5 m<sup>3</sup> (1 szt.),
- sito wibracyjne (1 szt.),
- wentylatory chłodnic powietrznych (3 szt.),
- wieża granulacyjna (1 szt.),
- wirówka (1 szt.),
- wentylator nadmuchowy wieży granulacyjnej (1 szt.),
- chłodnia wentylatorowa,
- szafa sterownicza.

Surowiec doprowadzany jest z układu zasypu surowca, transportem pneumatycznym, do wytłaczarki, która ma za zadanie podgrzanie surowca do odpowiedniej temperatury oraz przetransportowanie stopionego materiału przez reaktor rurowy. W reaktorze następuje termiczna degradacja poliolefin. Płynny produkt, otrzymany w wyniku termicznej degradacji, kierowany jest do odgazowywacza, w którym następuje rozdział frakcji gazowej od ciekłego wosku. Ciekły wosk grawitacyjnie spływa, poprzez chłodnicę powietrzną, do mieszalnika produktu, gdzie następuje ujednorodnienie produktu. Stopiony wosk jest podawany za pośrednictwem układu pomp na filtry, następnie do zbiornika buforowego, i dalej na wirówkę znajdującą się w szczytowej części wieży granulacyjnej, która schładzana jest zimnym powietrzem. W wirówce, za pomocą działania siły odśrodkowej, następuje granulacja produktu. Po zgranulowaniu wosk rozdzielany jest na sicie wibracyjnym na odpowiednie uziarnienie, a następnie pakowany. Opcjonalnie ciekły produkt może być również kierowany do zbiorników buforowych pośrednich o poj. 20 m<sup>3</sup> i 10 m<sup>3</sup> (przypisanych do instalacji utleniania), skąd może być kierowany na wieże granulacyjne lub do procesu utleniania. Część gazowa mieszaniny reakcyjnej kierowana jest z odgazowywacza, poprzez chłodnicę, do separatora, gdzie - po schłodzeniu - frakcja płynnego mikrowosku oddzielana jest od frakcji gazowej. Ciekły mikrowosk kierowany jest do zbiornika magazynowego mikrowosku, natomiast część gazowa, składająca się w głównej mierze z azotu technicznego i nieznacznych ilości resztkowych węglowodorów, kierowana jest do powietrza. Mikrowosk stanowi odrębny produkt, który może być sprzedany, skierowany do instalacji destylacji mikrowosku (instalacja pozostała) lub skierowany jako paliwo do spalania w kotle parowym o nominalnej mocy cieplnej 1,09 MW<sub>t</sub> (instalacja nie objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).

Linia degradacji poliolefin LDPE/EMAA zlokalizowana jest w hali nr 1 wyposażonej w wentylację mechaniczną ogólną.

## **2. Instalacja do produkcji wosków – linia degradacji poliolefin HDPE (hala nr 1)**

Wydajność maksymalna - 500 kg/h (zdolność produkcyjna 4380 Mg/rok)

Surowce: granulát polietylenu o wysokiej gęstości (HDPE), polipropylenu lub ich mieszanki.

Podstawowe urządzenia:

- układ zasypu surowca (1 szt.),
- wytłaczarka jednoślismakowa (1 szt.), o wydajności maks. 500 kg/h,
- reaktor rurowy (1 szt.),
- odgazowywacz (1 szt.),

- chłodnica powietrzna (1 szt.),
- chłodnica wodna (1 szt.),
- separator (1 szt.),
- mieszalnik o pojemności ok. 1 m<sup>3</sup> (1 szt.),
- układ pomp,
- układ filtracyjny,
- zbiornik buforowy o pojemności ok. 1,5 m<sup>3</sup> (1 szt.),
- sito wibracyjne (1 szt.),
- wentylatory chłodnic powietrznych (3 szt.),
- wieża granulacyjna (1 szt.),
- wirówka (1 szt.),
- wentylator nadmuchowy wieży granulacyjnej (1 szt.),
- chłodnia wentylatorowa,
- szafa sterownicza.

Surowiec doprowadzany jest z układu zasypu surowca, transportem pneumatycznym, do wyłaczarki, która ma za zadanie podgrzanie surowca do odpowiedniej temperatury oraz przetransportowanie stopionego materiału przez reaktor rurowy. W reaktorze następuje termiczna degradacja poliolefin. Płynny produkt, otrzymany w wyniku termicznej degradacji, kierowany jest do odgazowywacza, w którym następuje rozdział frakcji gazowej od ciekłego wosku. Ciekły wosk grawitacyjnie spływa, poprzez chłodnicę powietrzną, do mieszalnika produktu, gdzie następuje ujednorodnienie produktu. Stopiony wosk jest podawany za pośrednictwem układu pomp na filtry, następnie do zbiornika buforowego, i dalej na wirówkę znajdującą się w szczytowej części wieży granulacyjnej, która schładzana jest zimnym powietrzem. W wirówce, za pomocą działania siły odśrodkowej, następuje granulacja produktu. Po zgranulowaniu wosk rozdzielany jest na sicie wibracyjnym na odpowiednie uziarnienie, a następnie pakowany. Opcjonalnie ciekły produkt może być również kierowany do zbiorników buforowych pośrednich o poj. 20 m<sup>3</sup> i 10 m<sup>3</sup> (przypisanych do instalacji utleniania), skąd może być kierowany na wieże granulacyjne lub do procesu utleniania. Część gazowa mieszaniny reakcyjnej kierowana jest z odgazowywacza, poprzez chłodnicę, do separatora, gdzie - po schłodzeniu - frakcja płynnego mikrowosku oddzielana jest od frakcji gazowej. Ciekły mikrowosk kierowany jest do zbiornika magazynowego mikrowosku, natomiast część gazowa, składająca się w głównej mierze z azotu technicznego i nieznacznych ilości resztkowych węglowodorów, kierowana jest do powietrza. Mikrowosk stanowi odrębny produkt, który może być sprzedany, skierowany do instalacji destylacji mikrowosku (instalacja pozostała) lub skierowany jako paliwo do spalania w kotle parowym o nominalnej mocy cieplnej 1,09 MW<sub>t</sub> (instalacja nie objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).

Linia degradacji poliolefin HDPE zlokalizowana jest w hali nr 1 wyposażonej w wentylację mechaniczną ogólną.

### **3. Instalacja do produkcji wosków – linia oksydacji (hala nr 1)**

Zdolność produkcyjna linii oksydacji – 6421 Mg/rok

Surowce: woski z linii degradacji poliolefin lub z linii destylacji wosków (w postaci płynnej, w postaci płatków lub wosk granulowany), woski od dostawców zewnętrznych.

Podstawowe urządzenia:

- zbiorniki buforowe pośrednie (2 szt.) o pojemności 20 m<sup>3</sup> i 10 m<sup>3</sup>,
- zbiornik topnienia wosków (1 szt.) o pojemności ok. 6,265 m<sup>3</sup>,



- zbiornik oksydacyjny (1 szt.) o pojemności ok. 5,9 m<sup>3</sup>,
- zbiornik odprężający (1 szt.) o pojemności ok. 6,265 m<sup>3</sup>,
- układ filtracyjny,
- dopalacz katalityczny (1 szt., 1200 Nm<sup>3</sup>/h), w skład którego wchodzi:
  - dmuchawa gazu gorącego - wentylator powietrza procesowego do pracy po stronie ssącej: nominalne natężenie przepływu: 1200 Nm<sup>3</sup>/h, temperatura maksymalna 250°C,
  - wymiennik ciepła gaz/gaz – system: rekuperacyjny płaszczowo-rurowy, stopień odzysku ciepła ok. 75%,
  - reaktor o kształcie cylindrycznym z niezbędnymi przyłączami i dyszami, siatką nośną i dnem sita dla materiału masowego katalizatora (kształt: kulki 4-8 mm, typ: Pt/Pd na nośniku ceramicznym, zakres temperatur roboczych: 300-600°C),
  - orurowanie wewnętrzne instalacji wraz z tulejami i króćcami do rejestratorów i pobierania próbek na platformie stalowej,
  - pokrywy i armatura – składa się z automatycznej pokrywy powietrza procesowego (funkcja NC), pokrywy świeżego powietrza rozruchowego (funkcja NO) i pokrywy przepustnicy obejścia wymiennika ciepła,
  - izolacja,
  - ogrzewanie elektryczne – moc przyłącza elektrycznego 48 kW, z monitorowaniem temperatury powierzchni,
- termostat olejowy (1 szt.),
- płatkownica (1 szt.),
- rozdrabniacz nożowy (1 szt.),
- młynek (1 szt.),
- chłodnica spiralna (1 szt.),
- wodny układ grzania reaktora (wymiennik grzejący parą + wymiennik chłodzący wodą),
- szafa sterownicza.

Woski otrzymane w procesie degradacji poliolefin, woski z instalacji destylacji wosków lub woski od dostawców zewnętrznych mogą być poddane procesowi oksydacji (utleniania).

Surowcem mogą być woski w postaci płynnej (zmagazynowane w dwóch zbiornikach buforowych) lub w woski postaci stałej, które stapia się w zbiorniku topnienia. Istnieje również możliwość podania wosków płynnych ze zbiorników buforowych do zbiornika topnienia i wymieszania ich z woskiem w postaci stałej.

Ciekły wosk ze zbiorników buforowych lub zbiornika topnienia pompowany jest do zbiornika oksydacyjnego. Wosk utleniany jest partiami, za pomocą sprężonego powietrza. Po zakończeniu procesu utlenienia produkt odprowadzany jest do zbiornika odprężającego, poprzez układ filtrów. Powstające podczas utleniania odgazy odprowadzane są wraz z użytym powietrzem ze zbiornika oksydacyjnego do instalacji dopalania katalitycznego, gdzie następuje rozkład substancji zawartych w odgazach - do dwutlenku węgla, pary wodnej i resztkowych węglowodorów alifatycznych. Ciekły utleniony produkt przeprowadzany jest następnie w postaci stałą poprzez proces krzepnięcia wosku w płatkownicy. Kolejny proces to łamanie w rozdrabniaczu nożowym i schładzanie w chłodnicy spiralnej. Schłodzony wosk trafia na młynek, skąd kierowany jest do procesu pakowania.

Linia oksydacji wosków zlokalizowana jest w hali nr 1 wyposażonej w wentylację mechaniczną ogólną.

#### Młyn mechaniczny do mielenia wosków

Wosk w postaci płatków może zostać dodatkowo poddany zmieleniu w młynie mechanicznym - w celu uzyskania proszków. Młyn do mielenia wosków zlokalizowany jest w hali nr 1. Wosk przeznaczony do mielenia podawany jest z worków typu „big-bag”. Zmielone woski pakowane są również do worków typu „big-bag” przy użyciu tzw. rękawów.

W młynie tym mielone mogą być każdego rodzaju woski wyprodukowane na linach Euroceras Sp. z o.o., jak również woski od dostawców zewnętrznych.

Wydajność maksymalna młyna – 500 kg/h.

#### Katalityczne dopalanie odgazów z procesu oksydacji/utleniania

Strumień powietrza wylotowego ze zbiornika oksydacyjnego, zanieczyszczony węglowodorami, oczyszczany jest w drodze utleniania katalitycznego.

Uruchomienie instalacji katalitycznego utleniania poprzedzone jest przepuszczaniem, przez złożo katalizatora z metali szlachetnych, świeżego i podgrzanego powietrza, w celu osiągnięcia wymaganej temperatury roboczej na wejściu do złoża dopalacza, tj. od 360°C do 380°C (w zależności od stosowanego surowca, który będzie poddawany procesowi utleniania i parametrów procesu). Powietrze do wygrzewania doprowadzane jest do złoża dopalacza katalitycznego odrębną nitką, poprzez wymiennik ciepła i grzałkę elektryczną, i odprowadzane jest na zewnątrz emitorem EUC-50. Proces wygrzewania złoża trwa ok. 1 godziny. W tym okresie nie odbywa proces technologiczny utleniania wosku. Po osiągnięciu przez złożo katalizatora temperatury roboczej uruchamiany jest proces utleniania wosków, tj. następuje przetęczenie układu na gazy procesowe (odgazy z procesu utleniania).

Odgazy z procesu utleniania transportowane sę przez katalityczny system oczyszczania powietrza odlotowego za pośrednictwem wentylatora gazu procesowego (strona ssęca) wyposażonego w regulację prędkości obrotowej. Gazy procesowe w pierwszej kolejności podgrzewane sę, do wymaganej temperatury reakcji, w wymienniku ciepła typu gaz/gaz i podgrzewaczu elektrycznym, a następnie przechodzą przez złożo katalizatora (w reaktorze cylindrycznym). W złożu katalizatora następuje przekształcenie (utlenienie katalityczne) zanieczyszczeń organicznych zawartych w odgazach w dwutlenek węgla i wodę. Pozostać mogą resztkowe węglowodory alifatyczne. Temperatura gazów na wyjściu ze złoża katalitycznego dopalania – maks. 600°C. Oczyszczone, gorące gazy wylotowe z instalacji dopalania katalitycznego kierowane sę ponownie do wymiennika ciepła typu gaz/gaz (w przeciwnym kierunku), gdzie ciepło tych gazów wykorzystywane jest do wstępnego podgrzewania zanieczyszczonych gazów procesowych, a następnie kierowane sę do powietrza za pośrednictwem emitora EUC-50. Praca dopalacza katalitycznego jest kontrolowana na bieżęco (na panelu sterowniczym instalacji) poprzez kontrolę temperatury na wejściu i wyjściu ze złoża dopalacza.

Konieczność wymiany złoża w reaktorze katalitycznego dopalania będzie określana na podstawie danych eksploatacyjnych, corocznych przeględków technicznych oraz wyników pomiaru stężeń substancji w gazach odlotowych.

Stęzenie gwarantowane węglowodorów alifatycznych dla układu dopalania substancji organicznych wynosi 20 mg C/Nm<sup>3</sup>.

#### **4. Dodatkowa infrastruktura techniczna dla potrzeb linii degradacji i utleniania oraz wentylacja mechaniczna hali nr 1 – instalacje integralnie zwięzane z instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego**

System automatycznego rozpakowywania, magazynowania i zasypu surowca – w skład systemu wchodzi urządzenie do rozpakowywania surowców z worków i zasypu surowców oraz silosy tkaninowe do magazynowania surowców zlokalizowane w hali nr 1.



System magazynowania i automatycznego pakowania produktu - w skład linii wchodzi silosy tkaninowe do magazynowania produktów oraz urządzenia służące do pakowania. Maszyna pakująca służy do pakowania, do worków papierowych, gotowych produktów sypkich z linii utleniania, z młyna mechanicznego oraz z linii degradacji. Wyposażona jest w odciąg i odpylacz, z którego wylot skierowany jest do wnętrza hali. Produkty z ww. linii mogą być również pakowane pneumatycznie do worków typu „big-bag” lub worków polietylenowych przy użyciu dedykowanych urządzeń do pakowania wchodzących w skład tych linii.

Wentylacja mechaniczna - hala nr 1, w której zlokalizowane są linie do degradacji poliolefin LDPE/EMAA i HDPE, linia oksydacji z młynem mechanicznym do mielenia wosków, silosy magazynowe surowców i produktów oraz urządzenia do pakowania produktów, wyposażona jest w wentylację mechaniczną, w skład której wchodzi 4 wentylatory wyciągowe o następującej wydajności: 7000 m<sup>3</sup>/h - 1 szt., 2260 m<sup>3</sup>/h – 3 szt.

## II.2.2. Instalacje pozostałe

### 1. Linia destylacji wosków (hala nr 2)

Zdolność produkcyjna linii destylacji wosków – 4380 Mg/rok

Surowce: woski syntetyczne ciekłe (lub stałe) z linii degradacji poliolefin LDPE/EMAA i HDPE oraz woski pochodzące z innych instalacji położonych na terenie zakładu (objętych odrębnym pozwoleniem zintegrowanym) lub od dostawców zewnętrznych.

Podstawowe urządzenia:

- zbiorniki na płynny surowiec o pojemności ok. 26 m<sup>3</sup> (3 szt.),
- wyłęczarka o wydajności ok. 400 kg/h (1 szt.),
- zbiornik topnienia wosków o pojemności ok. 8,1 m<sup>3</sup> (1 szt.),
- zbiornik magazynowy o pojemności ok. 10 m<sup>3</sup> (1 szt.),
- układ destylacji próżniowej,
- płatkownica (1 szt.),
- agregaty chłodzące (3 szt.),
- zbiornik na płynny produkt o pojemności ok. 2 m<sup>3</sup> (1 szt.),
- termostat olejowy (1 szt.),
- termostat wodny (3 szt.),
- wymienniki płytowe (2 szt.),
- młynek,
- chłodnica spiralna.

Destylacja próżniowa wosków polega na rozdzieleniu niskocząsteczkowych frakcji wosku w celu uzyskania produktu o lepszych właściwościach. Surowcem wykorzystywanym w procesie destylacji są woski syntetyczne.

Surowiec poddawany procesowi destylacji może być kierowany w postaci płynnej bezpośrednio ze zbiorników surowca, poprzez zbiornik magazynowy - do układu destylacji. Opcjonalnie istnieje możliwość zasypu surowca w postaci stałej i skierowanie go poprzez wyłęczarkę lub zbiornik topnienia (celem stopienia materiału wejściowego) do zbiornika magazynowego i dalej do układu destylacji.

W instalacji destylacji próżniowej surowiec jest rozdzielany na 5 frakcji. Jedna z frakcji kierowana jest do zbiornika produktu, a następnie do procesu płatkowania, skąd po przejściu przez chłodnicę spiralną trafia do opakowań (worki typu big-bag) lub alternatywnie - frakcja ta może być skierowana do zbiornika buforowego w linii utleniania w celu poddania procesowi

utlenia. Woski w formie spłatkowanej mogą być również skierowane do instalacji utlenia, poprzez zbiornik topnienia. Pozostałe frakcje odprowadzane są i rozlewane do odpowiednich pojemników.

Woski w postaci ciekłej przemieszczane są pomiędzy liniami technologicznymi za pomocą wózków widłowych, w ogrzewanych zbiornikach. Woski w postaci stałej przemieszczane są pomiędzy liniami technologicznymi za pomocą wózków widłowych w „big-bagach” lub workach umieszczonych na paletach oraz rurociągami zlokalizowanymi na estakadzie technologicznej.

Linia destylacji wosków zlokalizowana jest w wydzielonej części hali nr 2. Pomieszczenie to wyposażone jest w wentylację mechaniczną – wentylator wyciągowy o wydajności: 1550 m<sup>3</sup>/h – 1 szt.

## 2. Linia destylacji mikrowosków (hala nr 2)

Zdolność produkcyjna linii destylacji mikrowosków – 2200 Mg/rok

Surowce: mikrowoski ciekłe z linii degradacji poliolefin LDPE/EMAA i HDPE oraz mikrowoski pochodzące z innych instalacji położonych na terenie zakładu (objętych odrębnym pozwoleniem zintegrowanym).

Podstawowe urządzenia:

- zbiornik pośredni mikrowosku o pojemności ok. 2 m<sup>3</sup>,
- kocioł destylacyjny z mieszadłem (1 szt.),
- układ pomp,
- agregat chłodniczy (1 szt.).

Tworzące się w trakcie procesu degradacji niskocząsteczkowe produkty (mikrowoski) są zbierane w zbiorniku w celu ich dalszego przerobu na drodze destylacji. Rozdestylowanie mikrowosków na dwie frakcje odbywa się w kotle destylacyjnym. W efekcie destylacji uzyskuje się wyżej cząsteczkowe frakcje węglowodorów, które po schłodzeniu - jako mikrowosk twardy w postaci pasty - są produktem handlowym. Produkt ten jest rozlewany do beczek lub pojemników DPPL. Drugi produkt - w postaci niżej cząsteczkowej frakcji ciekłej alifatycznej - wykorzystywany jest jako czynnik energetyczny zasilający generator pary, który dostarcza energię cieplną wykorzystywaną na potrzeby zakładu.

Linia destylacji mikrowosków zlokalizowana jest w wydzielonej części hali nr 2. Pomieszczenie to wyposażone jest w wentylację mechaniczną – wentylator wyciągowy o wydajności: 1550 m<sup>3</sup>/h – 1 szt.

## II.3 Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, energii i wody w instalacji

### II.3.1. Zużycie surowców

Tabela nr 3

Lp.	Surowce	Zużycie maksymalne	Jednostka miary
<b>Instalacje do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych - wosków syntetycznych</b>			
<b>I. Linia do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA</b>			
1.	polietylen	9 636	Mg/rok
2.	polipropylen	9 636	Mg/rok
3.	kopolimer	9 636	Mg/rok



<b>II. Linia do procesu degradacji poliolefin HDPE</b>			
4.	polietylen	4 818	Mg/rok
5.	polipropylen	4 818	Mg/rok
<b>III. Linia oksydacji wosku</b>			
6.	Woski syntetyczne	6 421	Mg/rok
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>I. Linia destylacji wosków</b>			
7.	Woski syntetyczne	4 380	Mg/rok
<b>II. Linia destylacji mikrowosków</b>			
8.	Mikrowosk	2 200	Mg/rok

### II.3.2. Zużycie energii

Tabela nr 4

Lp.	Energia	Zużycie	Jednostka miary
1.	Energia elektryczna	16 000	MWh/rok
2.	Energia cieplna	35 000	GJ/rok

### II.3.3. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Woda na potrzeby technologiczne instalacji wykorzystywana będzie z sieci wodociągowej na podstawie umowy cywilno–prawnej.

W instalacji wykorzystywana będzie woda sanitarna jako woda obiegowa do chłodzenia. Woda obiegowa w procesach technologicznych wykorzystywana będzie jako czynnik chłodzący (linia degradacji LDPE/EMAA, degradacji HDPE, oksydacji) i krążyła będzie w obiegu zamkniętym ze zbiornikiem wody chłodzącej o pojemności 40 m<sup>3</sup>. Ewentualne ubytki będą uzupełniane od dostawcy zewnętrznego. Woda ze zbiornika krąży w obiegu zamkniętym, a ubytki, straty na skutek parowania uzupełniane będą wodą z sieci. Woda wykorzystywana jest do wspólnego układu chłodzenia dla linii produkcyjnych.

Natomiast w liniach: destylacji mikrowosków i destylacji wosków woda do chłodzenia dostarczana jest bezpośrednio z sieci. Woda wprowadzana będzie do układu chłodzenia urządzeń przy linii destylacji i będzie krążyć w obiegu zamkniętym. Nie przewiduje się odprowadzania zużytej wody do chłodzenia do kanalizacji. W przypadku (np. remontu, naprawy) instalacji woda z danego układu zostanie zlaną do innego zbiornika, a po naprawie z powrotem wprowadzona do danego układu chłodzenia.

Instalacje: wentylacji mechanicznej hali oksydacji, wentylacji mechanicznej hali destylacji oraz młyn mechaniczny do mielenia wosków nie wymagają dostarczenia wody.

Tabela nr 5

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Ilość wody	
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>				
1.	Woda obiegowa w układzie chłodzenia linii jako czynnik chłodzący w układach chłodzenia	Linia degradacji LDPE/EMAA	m <sup>3</sup> /rok	400 <sup>1)</sup>
		Linia degradacji HDPE		
		Linia oksydacji		
2.	Destylacja mikrowosków	m <sup>3</sup> /rok	50 <sup>2)</sup>	
3.	Destylacja wosków	m <sup>3</sup> /rok	50 <sup>2)</sup>	
4.	Młyn mechaniczny do mielenia wosków	-	nd	

Instalacje pozostałe			
5.	Wentylacji mechanicznej hali oksydacji	-	nd
6.	Wentylacji mechanicznej hali destylacji	-	nd

Objaśnienie:

nd - nie dotyczy;

<sup>1)</sup> Określona ilość wody jest szacunkowa i stanowi 10-krotne napełnienie „na nowo” wodą zbiornika o pojemności 40 m<sup>3</sup>.

<sup>2)</sup> Określona ilość wody jest szacunkowa i stanowić będzie uzupełnianie obiegu wody chłodzącej.

Ilość wykorzystywanej wody w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego będzie określana za pomocą liczników wody.

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

#### III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

##### III.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka, czas eksploatacji źródeł emisji oraz środki ograniczające emisję

Tabela nr 6

Lp.	Nazwa emitora/ źródło emisji substancji/ urządzenie do redukcji emisji substancji	Kod emitora	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość wypływu gazów	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>							
<b>Instalacja do produkcji wosków syntetycznych - linia do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA (hala nr 1)</b>							
1.	Wylot odgazów z separatora linii LDPE/EMAA	EUC-40	23	0,08	0 (wylot zadaszony)	373	8760
2.	Wylot nr 2/1 z wieży granulacyjnej nr 2	EUC-46	22,5	0,60	0 (wylot zadaszony)	333	8760
3.	Wylot nr 2/2 z wieży granulacyjnej nr 2	EUC-47	22,5	0,60	0 (wylot zadaszony)	333	8760
4.	Wylot nr 2/3 z wieży granulacyjnej nr 2	EUC-48	22,5	0,60	0 (wylot zadaszony)	333	8760
5.	Wylot nr 2/4 z wieży granulacyjnej nr 2	EUC-49	22,5	0,60	0 (wylot zadaszony)	333	8760
<b>Instalacja do produkcji wosków syntetycznych - linia do procesu degradacji poliolefin HDPE (hala nr 1)</b>							
6.	Wylot odgazów z separatora	EUC-41	23	0,08	0 (wylot zadaszony)	373	8760
7.	Wylot nr 1/1 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-42	22,5	0,60	0 (wylot zadaszony)	333	8760



8.	Wylot nr 1/2 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-43	22,5	0,60	0 (wylot zadaszony)	333	8760
9.	Wylot nr 1/3 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-44	22,5	0,60	0 (wylot zadaszony)	333	8760
10.	Wylot nr 1/4 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-45	22,5	0,60	0 (wylot zadaszony)	333	8760
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia utleniania wosków (hala nr 1)</b>							
11.	Zbiornik oksydacyjny/ Instalacja katalitycznego dopalania gazów	EUC-50	18,5	0,25	5	373	8760
12.	Odciąg znad płatkownicy	EUC-59	7,7	0,2	0 (wylot boczny)	303	8760
<b>Wentylacja hali produkcyjnej nr 1</b>							
13.	Wentylator wyciągowy ścienny nr 1 – hala nr 1 o wydajności 7000 m <sup>3</sup> /h	EUC-53	14,5	0,80	0 (wylot boczny)	293	8760
14.	Wentylator wyciągowy ścienny nr 2 – hala nr 1 o wydajności 2260 m <sup>3</sup> /h	EUC-54	14,5	0,50	0 (wylot boczny)	293	8760
15.	Wentylator wyciągowy ścienny nr 3 – hala nr 1 o wydajności 2260 m <sup>3</sup> /h	EUC-55	4,0	0,50	0 (wylot boczny)	293	8760
16.	Wentylator wyciągowy ścienny nr 4 – hala nr 1 o wydajności 2260 m <sup>3</sup> /h	EUC-56	4,0	0,50	0 (wylot boczny)	293	8760
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>							
<b>Linia destylacji wosków (hala nr 2)</b>							
17.	Odpowietrzenie układu próżniowego linii destylacji wosków	EUC-52	2,35	0,06	0 (wylot boczny)	333	8760
<b>Wentylacja hali produkcyjnej nr 2</b>							
18.	Wentylator wyciągowy nr 1 o wydajności 1550 m <sup>3</sup> /h	EUC-57	12,0	0,54	1,88	293	8760
19.	Wentylator wyciągowy nr 2 o wydajności 1550 m <sup>3</sup> /h	EUC-58	13,5	0,54	1,88	293	8760

### III.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 7

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora/źródło emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	roczna [Mg/rok]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>					
<b>Instalacja do produkcji wosków syntetycznych - linia do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA (hala nr 1)</b>					
1.	EUC-40	Wylot odgazów z separatora linii LDPE/EMAA	Węglowodory alifatyczne	0,600	5,256
2.	EUC-46	Wylot nr 2/1 z wieży granulacyjnej nr 2	Węglowodory alifatyczne	0,4608	4,0366
			Pył ogółem <sup>1)</sup>	0,114	0,9986
3.	EUC-47	Wylot nr 2/2 z wieży granulacyjnej nr 2	Węglowodory alifatyczne	0,4608	4,0366
			Pył ogółem <sup>1)</sup>	0,114	0,9986
4.	EUC-48	Wylot nr 2/3 z wieży granulacyjnej nr 2	Węglowodory alifatyczne	0,4608	4,0366
			Pył ogółem <sup>1)</sup>	0,114	0,9986
5.	EUC-49	Wylot nr 2/4 z wieży granulacyjnej nr 2	Węglowodory alifatyczne	0,4608	4,0366
			Pył ogółem <sup>1)</sup>	0,114	0,9986
<b>Instalacja do produkcji wosków syntetycznych - linia do procesu degradacji poliolefin HDPE (hala nr 1)</b>					
6.	EUC-41	Wylot odgazów z separatora linii HDPE	Węglowodory alifatyczne	0,600	5,256
7.	EUC-42	Wylot nr 1/1 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne	0,4608	4,0366
			Pył ogółem <sup>1)</sup>	0,114	0,9986
8.	EUC-43	Wylot nr 1/2 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne	0,4608	4,0366
			Pył ogółem <sup>1)</sup>	0,114	0,9986
9.	EUC-44	Wylot nr 1/3 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne	0,4608	4,0366
			Pył ogółem <sup>1)</sup>	0,114	0,9986
10.	EUC-45	Wylot nr 1/4 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne	0,4608	4,0366
			Pył ogółem <sup>1)</sup>	0,114	0,9986
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia utleniania wosków (hala nr 1)</b>					
11.	EUC-50	Zbiornik oksydacyjny z instalacją katalitycznego dopalania gazów	Węglowodory alifatyczne	0,024	0,2102



12.	EUC-59	Odciąg z nad płatkownicy	Węglowodory alifatyczne	0,1875	1,6425
<b>Wentylacja hali produkcyjnej nr 1</b>					
13.	EUC-53	Wentylator wyciągowy ścienny nr 1 – hala nr 1	Węglowodory alifatyczne	0,14	1,2264
14.	EUC-54	Wentylator wyciągowy ścienny nr 2 – hala nr 1	Węglowodory alifatyczne	0,0452	0,396
15.	EUC-55	Wentylator wyciągowy ścienny nr 3 – hala nr 1	Węglowodory alifatyczne	0,0452	0,396
16.	EUC-56	Wentylator wyciągowy ścienny nr 4 – hala nr 1	Węglowodory alifatyczne	0,0452	0,396
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>					
<b>Linia destylacji wosków (hala nr 2)</b>					
17.	EUC-52	Odpowietrzenie układu próżniowego linii destylacji wosków	Węglowodory alifatyczne	0,050	0,438
<b>Wentylacja hali produkcyjnej nr 2</b>					
18.	EUC-57	Wentylator wyciągowy nr 1 o wydajności 1550 m <sup>3</sup> /h	Węglowodory alifatyczne	0,031	0,2716
19.	EUC-58	Wentylator wyciągowy nr 2 o wydajności 1550 m <sup>3</sup> /h	Węglowodory alifatyczne	0,031	0,2716
<b>Emisja z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego w Mg/rok</b>			Węglowodory alifatyczne	47,0718	
			Pył ogółem	7,9888	
<b>Emisja z instalacji pozostałych w Mg/rok</b>			Węglowodory alifatyczne	0,9811	

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> Dopuszczalna ilość frakcji PM10 oraz frakcji PM2,5 w pyłe ogółem – 0,00 kg/h.

### III.2. Emisja hałasu do środowiska

#### III.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 8

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
<b>Źródła typu budynek</b>			
<b>Hala oksydacji</b>			
1.	<b>Linia degradacji LDPE/EMAA</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka</li> <li>• Układ zasypu surowca</li> <li>• Reaktor rurowy</li> <li>• Wentylatory</li> <li>• Mieszalnik</li> <li>• Pompy zębate</li> <li>• Sito wibracyjne</li> <li>• Chłodnica powietrzna</li> </ul>	8	1

	<b>Linia degradacji HDPE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka</li> <li>• Układ zasypu surowca</li> <li>• Reaktor rurowy</li> <li>• Wentylatory</li> <li>• Mieszalnik</li> <li>• Pompy zębate</li> <li>• Sito wibracyjne</li> </ul>		
	<b>Linia utleniania (oksydacji)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zbiornik oksydacyjny</li> <li>• Dopalacz katalityczny</li> <li>• Płatkownica</li> <li>• Rozdrabniacz nożowy</li> <li>• Młynek</li> <li>• Chłodnica</li> <li>• Transport produktów</li> </ul>		
	<b>Linia do produkcji mieszanek woskowych</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka dwuślimakowa</li> <li>• Mieszalnik</li> <li>• Odpylacz</li> <li>• Granulator (kruszarca)</li> </ul>		
	<b>Infrastruktura towarzysząca</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• System magazynowania i automatycznego pakowania produktu</li> <li>• Młyn mechaniczny do mielenia wosków</li> </ul>		
<b>Hala destylacji</b>			
2.	<b>Linia do destylacji mikrowosku</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kocioł destylacyjny z mieszadłem</li> <li>• Układ pomp</li> </ul>	8	1
	<b>Linia do destylacji wosku</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka</li> <li>• Układ destylacji próżniowej</li> <li>• Płatkownica</li> <li>• Wymienniki płytowe – 2 szt.</li> <li>• Młynek</li> <li>• Chłodnica spiralna</li> </ul>		
<b>Źródła punktowe</b>			
<b>Hala oksydacji</b>			
3.	Napęd kosza granulacji - linia VII – hala oksydacji	8	1
4.	Napęd kosza granulacji - linia IX - hala oksydacji	8	1
5.	Agregat chłodniczy - linie LDPE, HDPE, utleniania - hala oksydacji	8	1
6.	Agregat chłodniczy - linie LDPE, HDPE, utleniania - hala oksydacji	8	1
7.	Wentylator - chłodzenie wieży LDPE – hala oksydacji	8	1
8.	Wentylator - chłodzenie wieży HDPE – hala oksydacji	8	1
9.	Chłodnia wentylatorowa - hala oksydacji	8	1
10.	Chłodnia wentylatorowa - hala oksydacji	8	1
11.	Agregat chłodniczy - linia mieszanek – hala oksydacji	8	1
<b>Instalacja wentylacji mechanicznej hali oksydacji</b>			
12.	Wentylator nawiewny - hala oksydacji	8	1



13.	Wentylator nawiewny - hala oksydacji	8	1
14.	Wentylator nawiewny - hala oksydacji	8	1
15.	Wentylator nawiewny - hala oksydacji	8	1
16.	Wentylator wyciągowy - hala oksydacji	8	1
17.	Wentylator wyciągowy - hala oksydacji	8	1
18.	Wentylator wyciągowy - hala oksydacji	8	1
19.	Wentylator wyciągowy - hala oksydacji	8	1
<b>Hala destylacji</b>			
20.	Agregat chłodniczy - hala destylacji mikrowosków	8	1
21.	Agregat chłodniczy - hala destylacji wosków	8	1
22.	Agregat chłodniczy - hala destylacji wosków	8	1
23.	Agregat chłodniczy - hala destylacji wosków	8	1
<b>Instalacja wentylacji mechanicznej hali destylacji</b>			
24.	Wentylator nawiewny - hala destylacji	8	1
25.	Wentylator wyciągowy - hala destylacji	8	1
26.	Wentylator nawiewny - hala destylacji	8	1
27.	Wentylator wyciągowy - hala destylacji	8	1

Objaśnienia:

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

### III.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 9

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	MNU - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług nieuciążliwych <sup>1)</sup>	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
2.	MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej <sup>2)</sup>	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> zgodnie z Uchwałą Nr IX/98/2003 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2003 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Kędzierzyn-Koźle (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2003 r. poz. 1038);

<sup>2)</sup> zgodnie z Uchwałą nr LI/595/14 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z 26 marca 2014 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2014 r. poz. 1073).

### III.3. Emisja odpadów

#### III.3.1. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne powstające na instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</b>						
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,80	Odpad powstaje w związku z eksploatacją linii technologicznych. Jest to olej przekładniowy, pochodzący z przekładni urządzeń, wymieniany okresowo.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1) oraz w piwnicy w budynku biurowo-produkcyjnym (MMO-6). Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	odzysk lub/i unieszkodliwianie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	9,0	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji. Odpad stanowią opakowania po surowcach stosowanych w procesie, opakowania po oleju przekładniowym i opakowania po odczynnikach laboratoryjnych.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1) oraz w budynku biurowo-produkcyjnym (MMO-3). Nieuszkodzone zamknięte opakowania są przechowywane luzem. Opakowania uszkodzone są umieszczane w szczelnych, większych pojemnikach lub kontenerach odpowiednio zabezpieczonych. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	odzysk lub/i 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	1,0	Odpad powstaje z związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych. Jest to czysto używane podczas przeglądów i remontów przekładni i wysięgników wózków magazynowych. Odpad powstaje także w przypadku incydentalnych rozlewów ciekłych surowców.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1), w budynku biurowo-produkcyjnym (MMO-3), w budynku 5215 (MMO-5) i w warsztacie w hali produkcyjnej (MMO-7). Odpad jest umieszczany w szczelnych opakowaniach i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	odzysk lub/i unieszkodliwianie
4.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych płynów chłodniczych w wytlaczarkach i wieżach granulacyjnych.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1). Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania	odzysk lub/i unieszkodliwianie



					ilości opłacalnej 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 oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50,0	Odpad powstaje z związku z eksploatacją linii produkcyjnych. Odpad stanowią nieudane partie produktów.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1). Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	odzysk lub/i unieszkodliwianie
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,0	Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1) oraz w wyznaczonym miejscu w budynku biurowo-produkcyjnym (MMO-3). Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	unieszkodliwianie
<b>Odpady inne niż niebezpieczne powstające w instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>						
7.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	50,0	Odpadowe woski stanowiące surowiec lub produkt, w tym także zmiotki pochodzące z rozsypów, z okresowego czyszczenia instalacji.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem magazynowym (MMO-1), w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową (MMO-2), w budynku biurowo-produkcyjnym (MMO-3), na zewnątrz przy ścianie hali produkcyjnej (MMO-4), w budynku 5215 (MMO-5) i w warsztacie w hali produkcyjnej (MMO-7). Odpad jest umieszczany w workach polietylenowych lub w innych opakowaniach i w ten sposób gromadzony do czasu przekazania go innemu posiadaczowi. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	odzysk lub/i unieszkodliwianie

8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji zlokalizowanych w hali oksydacji i destylacji. Odpad stanowią opakowania po surowcach używanych w instalacjach.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1) oraz w wyznaczonym miejscu pod wiatą (MMO-2). Odpad jest belowany i w ten sposób gromadzony do czasu przekazania go innemu posiadaczowi. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach.	odzysk
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60,0	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji zlokalizowanych w hali oksydacji i destylacji. Odpad stanowią opakowania po surowcach używanych w instalacjach lub uszkodzone opakowania przeznaczone na produkt.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1), w wyznaczonym miejscu pod wiatą (MMO-2) oraz w budynku 5215 (MMO-5). Odpady są belowane (worki) lub umieszczone w workach foliowych (paski polipropylenowe) i w ten sposób gromadzony do czasu przekazania go innemu posiadaczowi. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	odzysk
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji oraz w związku z magazynowaniem produktu. Odpad stanowią uszkodzone palety.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1) oraz w wyznaczonym miejscu na placu (MMO-8). Odpad jest gromadzony w przeznaczonych do tego celu kontenerach lub luzem. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	odzysk
11.	15 01 04	Opakowania z metalu	5,0	Odpad powstaje w związku z eksploatacją instalacji zlokalizowanych w hali oksydacji i destylacji. Odpad stanowią opakowania po surowcach używanych w instalacjach, opakowania pomocnicze lub po produktach.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1). Odpad będzie magazynowany luzem na paletach. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	odzysk lub/i unieszkodliwienie
12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	50,0	Odpad powstaje w związku z eksploatacją linii produkcyjnych. Odpad stanowią nieudane partie produktów.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 705, w wyznaczonym miejscu pod namiotem (MMO-1). Odpad pozostaje w opakowaniach, w których był umieszczany jako produkt i gromadzony. Miejsce magazynowania odpadów, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób	



					postronnych. Ze względu na swój charakter (substancja neutralna) odpad nie wymaga szczególnego zabezpieczenia.	
--	--	--	--	--	--	--

### III.3.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Skład chemiczny:</u> głównie węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika urządzenia lub maszyny albo niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). <u>Właściwości:</u> HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP5 - toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład chemiczny:</u> opakowania są wykonane ze stali, polietylenu, papieru i drewna, zanieczyszczone m.in. węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. <u>Właściwości:</u> HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP5 - toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.
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	<u>Skład chemiczny:</u> bawełna lub inne tkaniny, polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi oraz/lub olejami smarowymi. <u>Właściwości:</u> HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP5 - toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.
4.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> głównie glikol etylenowy oraz benzoesan sodu i tetraboran sodu pięciowodny. <u>Właściwości:</u> HP4 - drażniące, HP5 – toksyczne.
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> ciekłe/półpłynne frakcje z produkcji wosków, węglowodory alifatyczne, parafina ciekła. <u>Właściwości:</u> HP3 - łatwopalne, HP4 – drażniące.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<u>Skład chemiczny:</u> mieszanina ksylen-glikol heksylenowy. <u>Właściwości:</u> HP3 - łatwopalne, HP4 - drażniące, HP5 - toksyczne, HP14 – ekotoksyczne.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią substraty i produkty – woski, które wydostały się z uszkodzonych opakowań lub podczas ich napełniania. Są zanieczyszczone mechanicznie (pyłem z utwardzonego podłoża) w sposób uniemożliwiający ich traktowanie jako produkt gorszego gatunku. <u>Właściwości:</u> odpad stały lub płynny/półpłynny, nietoksyczny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nieposiadający właściwości niebezpiecznych.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład chemiczny:</u> głównie celuloza. <u>Właściwości:</u> odpad palny, biodegradowalny, nietoksyczny, niepowodujący

			bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nieposiadający właściwości niebezpiecznych.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład chemiczny:</u> głównie polipropylen, polietylen. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nietoksyczny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nieposiadający właściwości niebezpiecznych.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nietoksyczny, palny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nieposiadający właściwości niebezpiecznych.
5.	15 01 04	Opakowania metalowe	<u>Skład chemiczny:</u> głównie żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (np. aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz). <u>Właściwości:</u> odpad stały, nietoksyczny, niepalny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nieposiadający właściwości niebezpiecznych.
5.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	<u>Skład chemiczny:</u> woski syntetyczne składające się z polietylenu (LDPE, HDPE), polipropylenu, kopolimeru etylenu, polietylenu, poliolefin. <u>Właściwości:</u> odpad stały lub półpłynny, nietoksyczny, niepalny, niepowodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, nieposiadający właściwości niebezpiecznych.

### III.3.3. Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie „Euroceras” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu znajduje się 8 miejsc magazynowania odpadów, dla których określono warunki ochrony przeciwpożarowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. z 2010 r. nr 109, poz.719) tj.:

- MMO-1 – namiot magazynowy:
  - powierzchnia magazynowania: pod namiotem 63 m<sup>2</sup> i plac zewnętrzny ok. 20 m<sup>2</sup>,
  - gęstość obciążenia ogniowego na poziomie powyżej 4 000 MJ/m<sup>2</sup>,
  - nie występują pomieszczenia ani strefy zagrożone wybuchem,
  - nie występują pomieszczenia klasyfikowane jako stałe oraz czasowe pomieszczenia pracy, a obecność pracowników jest krótkotrwała i sporadyczna
- MMO-2 – wyznaczone miejsce pod wiatą:
  - całkowita powierzchnia magazynowania wynosi ok. 70 m<sup>2</sup>,
  - gęstość obciążenia ogniowego na poziomie 2 405 MJ/m<sup>2</sup>,
  - nie występują pomieszczenia ani strefy zagrożone wybuchem,
  - nie występują pomieszczenia klasyfikowane jako stałe oraz czasowe pomieszczenia pracy, a obecność pracowników jest krótkotrwała i sporadyczna,
- MMO-3 – miejsce w budynku biurowo-produkcyjnym:
  - powierzchnia magazynowania - 10 m<sup>2</sup>,
  - gęstość obciążenia ogniowego na poziomie 3 240 MJ/m<sup>2</sup>,
  - nie występują pomieszczenia ani strefy zagrożone wybuchem,
  - nie występują pomieszczenia klasyfikowane jako stałe oraz czasowe pomieszczenia pracy, a obecność pracowników jest krótkotrwała i sporadyczna,
- MMO-4 – miejsce na zewnątrz przy ścianie hali produkcyjnej:
  - powierzchnia magazynowania - 50 m<sup>2</sup>,



- gęstość obciążenia ogniowego na poziomie 1 116 MJ/m<sup>2</sup>,
- nie występują pomieszczenia ani strefy zagrożone wybuchem,
- nie występują pomieszczenia klasyfikowane jako stałe oraz czasowe pomieszczenia pracy, a obecność pracowników jest krótkotrwała i sporadyczna,
- MMO-5 – budynek przemysłowy nr 5215:
  - powierzchnia magazynowania - 30 m<sup>2</sup>,
  - gęstość obciążenia ogniowego na poziomie 3 515 MJ/m<sup>2</sup>,
  - nie występują pomieszczenia ani strefy zagrożone wybuchem,
  - nie występują pomieszczenia klasyfikowane jako stałe oraz czasowe pomieszczenia pracy, a obecność pracowników jest krótkotrwała i sporadyczna,
- MMO-6 – piwnica w budynku biuro-produkcyjnym:
  - powierzchnia magazynowania - 30 m<sup>2</sup>,
  - gęstość obciążenia ogniowego na poziomie 1 466 MJ/m<sup>2</sup>,
  - nie występują pomieszczenia ani strefy zagrożone wybuchem,
  - nie występują pomieszczenia klasyfikowane jako stałe oraz czasowe pomieszczenia pracy, a obecność pracowników jest krótkotrwała i sporadyczna,
- MMO-7 – warsztat w hali produkcyjnej:
  - powierzchnia magazynowania - 40 m<sup>2</sup>,
  - gęstość obciążenia ogniowego na poziomie 1 037,50 MJ/m<sup>2</sup>,
  - nie występują pomieszczenia ani strefy zagrożone wybuchem,
- MMO-8 – wyznaczone miejsce na placu:
  - powierzchnia magazynowania - 20 m<sup>2</sup>,
  - gęstość obciążenia ogniowego na poziomie 1 447,50 MJ/m<sup>2</sup>,
  - nie występują pomieszczenia ani strefy zagrożone wybuchem.

Przeciwpozarowe zaopatrzenie w wodę do celów zewnętrznego gaszenia pożaru zapewnione jest za pośrednictwem pięciu zewnętrznych hydrantów DN 100.

#### **IV. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji**

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Woda obiegowa w procesach technologicznych wykorzystywana jest jako czynnik chłodzący w układach chłodzenia i nie stanowi źródła powstawania ścieków technologicznych, ponieważ krąży w obiegu zamkniętym i w procesie chłodzenia nie ulega zanieczyszczeniom substancjami szczególnie szkodliwymi dla środowiska wodnego.

#### **V. Dopuszczalne warianty pracy instalacji**

Wariantowość eksploatacji instalacji wynika w szczególności z rodzaju stosowanych surowców (surowce w postaci płynnej lub stałej). Poszczególne ciągi technologiczne wyposażone są w odpowiednie urządzenia, które wykorzystywane są odpowiednio do rodzaju surowca.

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

Proces rozruchu i zatrzymania poszczególnych instalacji nie powoduje oddziaływania wyższego niż w warunkach normalnej eksploatacji w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, ilości wytwarzanych odpadów oraz emisji hałasu do środowiska.

Przerwy w eksploatacji instalacji nie wiążą się z koniecznością czyszczenia ich rozpuszczalnikami. Instalacje są okresowo myte przy użyciu myjek wodnych, bez użycia środków chemicznych.

W przypadku linii utleniania wosków, wyposażonej w instalację do redukcji emisji substancji do powietrza, tj. katalityczne dopalanie gazów procesowych, rozruch tej linii prowadzony jest etapowo z uwagi na konieczność osiągnięcia - przez złożo katalitycznego dopalania gazów - wymaganej temperatury pracy.

W pierwszym etapie rozruchu linii utleniania przeprowadza się proces podgrzewania złoża reaktora katalitycznego dopalania gazów procesowych przepuszczając przez to złożo podgrzane, czyste powietrze, do momentu osiągnięcia wymaganej temperatury na wejściu do złoża dopalacza, tj. od 360°C do 380°C (w zależności od stosowanego surowca, który będzie poddawany procesowi utleniania i parametrów procesu). Powietrze do wygrzewania doprowadzane jest do złoża dopalacza katalitycznego odrębną nitką, poprzez wymiennik ciepła i grzałkę elektryczną i odprowadzane jest na zewnątrz emitorem EUC-50. Proces wygrzewania trwa ok. 1 godziny. W tym okresie nie odbywa proces technologiczny utleniania wosku. Proces utleniania wosku może być rozpoczęty dopiero po osiągnięciu przez złożo katalizatora temperatury roboczej - wówczas pełny strumień gazów procesowych z ww. procesu kierowany jest do dopalania katalitycznego.

W trakcie zatrzymywania linii utleniania wosku, aż do jej unieruchomienia - gazy procesowe są kierowane do dopalania katalitycznego.

Reaktor katalitycznego dopalania gazów procesowych wyposażony jest w płytke bezpieczeństwa. W przypadkach awaryjnych, gdy ciśnienie wewnątrz dopalacza katalitycznego przekroczy wartość graniczną, następuje pęknięcie płytki bezpieczeństwa i upust awaryjny gazów z tego urządzenia.

Linia utleniania wosków wyposażona jest ponadto w emitor obejścia awaryjnego (tzw. „by-pass”), którym nieoczyszczone gazy procesowe mogą być odprowadzone do powietrza z pominięciem dopalania katalitycznego, podczas jego awarii – w celu bezpiecznego zakończenia procesu. Do sytuacji potencjalnie awaryjnych mogą należeć m.in.: awaria grzałki, uszkodzenie regulacji temperatury, brak podawania sprężonego powietrza sterującego zaworami. W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej praca układu przechodzi automatycznie w tryb awaryjny. W ww. przypadku zostanie otwarty „by-pass” i następuje zaprzestanie prowadzenia reakcji utleniania wosków (zatrzymanie pracy instalacji utleniania). Sterowanie procesem otwarcia ww. obejścia odbywa się automatycznie, w oparciu o wskazania czujników temperatury i ciśnienia, zainstalowanych w urządzeniu. Istnieje również możliwość ręcznego awaryjnego wyłączenia instalacji, które umożliwi zatrzymanie pracy instalacji utleniania i otwarcie „by-passu” w sytuacji zagrożenia, np. pożaru. Wówczas gazy procesowe zostaną skierowane do powietrza poprzez „by-pass”.

Wylot emitora „by-passu” ma średnicę 0,15 m, zlokalizowany jest obok emitora EUC-50 na wysokości 19 m npt.

W trakcie normalnej pracy instalacji utleniania wosków obejście awaryjne pozostaje zamknięte i cały strumień gazów procesowych kierowany jest do dopalacza katalitycznego w celu zredukowania poziomu stężeń substancji emitowanych z procesu utleniania wosków. W przypadku awarii urządzeń chroniących środowisko przed zanieczyszczeniem należy niezwłocznie zaprzestać prowadzenia reakcji utleniania wosków.



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

**VII.1 Rozwiązania organizacyjne:**

- funkcjonowanie i przestrzeganie wdrożonego w zakładzie systemu zarządzania środowiskowego (według normy ISO 14001), opartego na procedurach opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności który zawiera wszystkie cechy określone w konkluzji BAT 1 Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej 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 (zwanej dalej konkluzjami CWW);
- ustanowienie i prowadzenie, jako części systemu zarządzania środowiskowego, wykazu strumieni gazów odlotowych – w celu ułatwienia zmniejszania emisji do powietrza (realizacja wymogów konkluzji BAT 2 (CWW) w powiązaniu z wymogami konkluzji BAT 16 (CWW),
- systematyczna kontrola osiąganych wskaźników procesowych i optymalizacja procesów technologicznych z zastosowaniem systemu sterowania procesami, prowadzenie gospodarki materiałowo-surowcowej w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów;
- utrzymywanie wysokiej wydajności urządzeń, przeprowadzanie okresowych kontroli stanu technicznego instalacji i urządzeń (w tym instalacji do redukcji emisji substancji), prowadzenie bieżących przeglądów;
- zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej instalacji, regularne przeprowadzanie prac konserwacyjnych i w razie konieczności prac remontowo-naprawczych;
- stosowanie opracowanych procedur działania na wypadek awarii.

**VII.2. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego:**

- stosowanie urządzeń do redukcji emisji substancji z procesu utleniania wosków, tj. eksploataowanie i utrzymywanie w sprawności technicznej instalacji do katalitycznego dopalania gazów procesowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 15 i BAT 16 (CWW));
- stosowanie szczelnych połączeń spawanych w instalacjach, minimalizacja połączeń skręcanych, stosowanie w połączeniach skręcanych uszczelnienia właściwie dobranego do warunków eksploatacyjnych - w celu zapobiegania rozproszonym emisjom do powietrza substancji zawartych w gazach procesowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 19 (CWW));
- prowadzenie procesów technologicznych w odpowiednich warunkach, zgodnie z instrukcjami technologicznymi i bieżące kontrolowanie parametrów technologicznych prowadzonych procesów;
- prowadzenie monitorowania wielkości emisji substancji zgodnie z obowiązkiem zawartym w punkcie X.2. niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

**VII.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

- przestrzeganie parametrów technologicznych oraz wdrażanie nowych technologii,
- prowadzenie właściwej eksploatacji użytkowych maszyn i urządzeń, co zapobiega ich nadmiernemu zużyciu,
- wykonywanie przeglądów technicznych z ustaloną częstotliwością,
- zastąpienie opakowań jednorazowych opakowaniami wielokrotnego użytku,



- używanie części zamiennych dobrej jakości,
- prowadzenie oszczędnej gospodarki materiałowo-surowcowej w celu zminimalizowania ilości powstałych odpadów,
- stosowanie substancji o możliwie najmniejszym potencjale zagrożeń,
- stosowanie takich sposobów produkcji, które zapobiegają powstawaniu odpadów i pozwalają utrzymywać na możliwie najniższym poziomie ich ilości, a także ograniczają negatywne oddziaływanie oraz zagrożenie życia lub zdrowia,
- selektywne gromadzenie i magazynowanie odpadów wytwarzanych w trakcie prowadzenia działalności i ich ewidencjonowanie, zgodnie z wymogami przepisów ochrony środowiska,
- niedopuszczanie do zmieszania odpadów różnych rodzajów,
- przekazywanie odpadów uprawnionym firmom posiadającym odpowiednia zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do odzysku na potrzeby własne,
- utrzymywanie porządku na terenie zakładu i przestrzeganie procedur postępowania z odpadami,
- przestrzeganie przez pracowników instrukcji i przepisów ppoż. oraz BHP,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami.

#### **VII.4. Rozwiązania zapewniające ochronę środowiska wodnego:**

- prowadzone procesy technologiczne nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych (BAT 8 CWW);
- odprowadzane rozdzielnym systemem kanalizacyjnym powstających na terenie zakładu ścieków do kanalizacji innego podmiotu, tj. poszczególne rodzaje ścieków odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej składającej się z trzech odrębnych sieci: sanitarnej, przemysłowej oraz opadowej, z tym że siecią przemysłową odprowadzane są ścieki powstające poza instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego, tj. z kotłowni parowej (BAT 8 CWW);
- budynki, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne wyposażone są w betonową posadzkę;
- woda obiegowa w procesach technologicznych wykorzystywana jest jako czynnik chłodzący w układach chłodzenia i nie stanowi źródła powstawania ścieków przemysłowych, ponieważ krąży w obiegu zamkniętym i w procesie chłodzenia nie ulega zanieczyszczeniu substancjami szczególnie szkodliwymi dla środowiska wodnego (BAT 7 CWW);
- prowadzenie monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji;
- sprzątanie posadzek w halach w pierwszej kolejności na sucho z wykorzystaniem odkurzacza przemysłowego, a następnie maszynowe mycie posadzek z wykorzystaniem wody przemysłowej.

#### **VII.5. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko**

Z uwagi na wielkość i parametry emisji – eksploatacja instalacji uwzględnionych w decyzji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

#### **VII.6. Rozwiązania techniczne i organizacyjne ograniczające oddziaływanie akustyczne instalacji (BAT 23 CWW):**

- lokalizacja instalacji w znacznej odległości od najbliższych terenów chronionych akustycznie, w obszarze zabudowy przemysłowej ekranującej rozprzestrzenianie się hałasu,
- stosowanie środków operacyjnych: obsługa urządzeń przez doświadczony personel, zamykanie drzwi i okien, utrzymywanie sprawnej instalacji,
- zastosowanie urządzeń o niskim poziomie mocy akustycznej,

- zastosowanie wysokosprawnych wentylatorów.

### **VIII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest poprzez:

- prowadzenie bieżącego monitorowania zużycia energii w oparciu o wskazania liczników dla poszczególnych instalacji, rejestrowanie zużycia oraz analizę osiągniętych wskaźników;
- stosowanie izolacji urządzeń i instalacji w celu minimalizacji strat ciepła;
- regularne czyszczenie systemów chłodzenia i regulacja obiegu wody w celu uzyskania gradientu temperatury;
- połączenie międzyoperacyjnych strumieni ciepłych z wykorzystaniem aparatury kontrolno-pomiarowej do regulacji temperatury i ciepła w procesie, optymalizacja parametrów procesów technologicznych.

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

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

- 1) magazynowanie polietylenu – surowca w postaci ciała stałego, na paletach, w workach, dodatkowo zabezpieczonych folią, na utwardzonych placach zewnętrznych na terenie zakładu;
- 2) magazynowanie polipropylenu, kopolimeru polietylenu - surowców w postaci ciała stałego, na paletach, w workach, dodatkowo zabezpieczonych folią, na utwardzonym terenie pod zadaszeniem lub w magazynie;
- 3) magazynowanie wosków syntetycznych w postaci stałej w magazynie lub na utwardzonym terenie pod zadaszeniem lub opcjonalnie na utwardzonych placach zewnętrznych na terenie zakładu;
- 4) magazynowanie wosków syntetycznych w postaci ciekłej w szczelnych zbiornikach posadowionych przy hali destylacji;
- 5) magazynowanie mikrowosków, w postaci półpłynnej masy, pod wiatą, na utwardzonym terenie, w szczelnych pojemnikach o odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej;
- 6) surowce zamawiane są wg potrzeb i dostarczane do miejsc magazynowania lub bezpośrednio na hale produkcyjne w opakowaniach producenta;
- 7) transport surowców i produktów pomiędzy magazynem i halami produkcyjnymi odbywa się po podłożu betonowym (kostka brukowa);
- 8) transport surowców odbywa się również za pośrednictwem przewodów umieszczonych na estakadzie – z maszyny rozpakowującej posadowionej na utwardzonym podłożu do silosów w hali nr 1;
- 9) budynki, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne oraz miejsca magazynowania odpadów wyposażone są w szczelną posadzkę betonową;
- 10) odpady magazynowane są na szczelnej posadzce lub w szczelnych pojemnikach na utwardzonym terenie pod zadaszeniem.

Sposoby systematycznego nadzorowania środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- 1) przeprowadzanie przeładunku i rozładunku surowców wyłącznie przez osoby uprawnione;
- 2) stosowanie aparatury pomiarowej zabezpieczającej zbiorniki przed przepełnieniem i bieżące jej monitorowanie;



- 3) przeprowadzanie okresowych przeglądów stanu technicznego zbiorników;
- 4) regularne kontrole miejsc magazynowania substancji i odpadów.

## X. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

### X.1. Monitoring procesów technologicznych

W ramach monitoringu istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska należy monitorować:

- zużycie poszczególnych surowców,
- wielkość produkcji w poszczególnych instalacjach,
- zużycie energii elektrycznej przez instalacje uwzględnione w pozwoleniu zintegrowanym,
- zużycie energii cieplnej na potrzeby instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.

Dane z monitoringu procesu technologicznego należy rejestrować i przechowywać przez okres 5 lat na terenie zakładu.

### X.2. Monitoring poziomu emisji substancji do powietrza

#### X.2.1. Pomiary emisji substancji do powietrza

Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza w zakresie, z częstotliwością i metodami określonymi w tabeli nr 12.

Tabela nr 12

Lp.	Nr emitora	Opis emitora	Pomiar okresowy		Metoda pomiarowa
			Zakres	Częstotliwość	
<b>Instalacja do produkcji wosków syntetycznych - linia do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA</b>					
1.	EUC-40	Wylot odgazów z separatora linii LDPE/EMAA	węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
2.	EUC-46 EUC-47 EUC-48 EUC-49	Wyloty z wieży granulacyjnej nr 2	pył ogółem	raz na dwa lata	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
<b>Instalacja do produkcji wosków syntetycznych - linia do procesu degradacji poliolefin HDPE</b>					
1.	EUC-41	Wylot odgazów z separatora linii HDPE	węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
2.	EUC-42 EUC-43 EUC-44 EUC-45	Wyloty z wieży granulacyjnej nr 1	pył ogółem	raz na dwa lata	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia utleniania wosków (hala nr 1)</b>					
1.	EUC-50	Zbiornik oksydacyjny z instalacją katalitycznego dopalania gazów	węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)



Należy zapewnić wykonywanie pomiarów wielkości emisji przez laboratoria posiadające akredytację w zakresie metodyk stosowanych do ww. pomiarów.

### X.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Określa się stanowiska pomiarowe na emitorach nr: EUC-40, EUC-41, EUC-42, EUC-43, EUC-44, EUC-45, EUC-46, EUC-47, EUC-48, EUC-49, EUC 50 - na prostych odcinkach kanałów, wolnych od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania normy PN-Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Określa się stanowisko pomiarowe na emitorze nr EUC-52 - na prostym odcinku kanału wewnątrz hali, wolnym od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania normy PN-EN 15259:2011 „Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych. Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru”.

Określa się stanowiska pomiarowe na emitorach nr EUC-53, EUC-54, EUC-55, EUC-56 (wentylacja mechaniczna hali nr 1) oraz na emitorach nr EUC-57 i EUC-58 (wentylacja mechaniczna hali nr 2) - na montowanych w sposób szczelny, na okres wykonywania pomiaru, przedłużeniach kanałów wentylacyjnych, w miejscach zapewniających spełnienie wymagań normy PN-EN 15259:2011 „Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych. Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru”.

Określa się stanowisko pomiarowe na emitorze nr EUC-59 - na montowanym w sposób szczelny, na okres wykonywania pomiaru, przedłużeniu kanału wylotowego, w miejscu zapewniającym spełnienie wymagań normy PN-EN 15259:2011 „Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych. Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru”.

Prowadzący instalację zobowiązany jest do przechowywania ww. przedłużeń kanałów wylotowych i zainstalowania ich – na okres wykonywania pomiarów emisji substancji. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji powinno zapewniać spełnienie wymagań przepisów BHP w trakcie wykonywania pomiarów.

### X.3. Monitoring gospodarki odpadami

Na terenie eksploatowanych instalacji ilość wytwarzanych odpadów określana będzie wagowo przy użyciu zakładowej wagi.

### X.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

a) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji, zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela nr 13

Lp.	Instalacja	Sposób monitorowania ilości wody	Częstotliwość monitorowania wody
1.	Linia degradacji LDPE/EMAA	Monitorowanie zużycia wody poprzez opomiarowanie wody wchodzącej do zbiornika (woda ze zbiornika służy do chłodzenia tych trzech linii)	Raz w miesiącu
2.	Linia degradacji HDPE		
3.	Linia oksydacji		
4.	Destylacja mikrowosków	Odczyt licznika zamontowanego wewnątrz hali destylacji	Raz w miesiącu
5.	Destylacja wosków	Odczyt licznika planowanego do	Raz w miesiącu

		zamontowania wewnątrz hali destylacji	
--	--	---------------------------------------	--

- b) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości wody i odnotowywania wyników pomiarów dokonywanych z częstotliwością określoną w tabeli nr 13.
- c) Zobowiązuje się prowadzącego do zamontowania licznika służącego do określania ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji do destylacji mikrowosków przed rozpoczęciem eksploatacji instalacji.

**XI. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym wyników pomiarów oraz corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu**

**XI.1.** Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:

- sprawozdania z ilości wykorzystywanych materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- sprawozdania z ilości wykorzystanej energii elektrycznej i cieplnej na potrzeby instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym,
- sprawozdania z wielkości produkcji w poszczególnych instalacjach,
- sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji w układzie miesięcznym, w terminie **do 31 marca każdego roku** za rok poprzedni.

**XI.2.** Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, o których mowa w punkcie X.2.1. pozwolenia, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.

**XII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

Zakład, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju 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), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Budynki, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne wyposażone są w szczelne, betonowe posadzki. Transport surowców i produktów pomiędzy magazynem i halami produkcyjnymi odbywa się po podłożu betonowym. Magazynowanie substancji chemicznych odbywa się w wyznaczonych, przystosowanych do tego celu miejscach.

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

- rozszczelnienie pojemników i worków, w których przywożone i magazynowane są stosowane substancje,



- rozlanie/rozsypanie substancji podczas przemieszczania wewnątrz hal produkcyjnych,
- pożar.

Zapobieganie awariom w zakładzie polega na:

- stosowaniu sprawnych urządzeń technicznych, posiadających niezbędne atesty i spełniających określone w specyfikacjach wymagania,
- przeprowadzaniu regularnych okresowych kontroli stanu technicznego urządzeń i instalacji, w tym corocznych kontroli instalacji elektrycznej użytkowanej w przestrzeni zagrożonej wybuchem,
- przeprowadzaniu regularnych czynności serwisowych obiektów i instalacji, bieżącym usuwaniu nieprawidłowości i usterek przez obsługę techniczną oraz realizacji planowanych remontów,
- przeprowadzaniu regularnych, nie rzadziej niż raz w roku, szkoleń pracowników z zakresu BHP i ppoż. i przestrzeganiu wymogów wynikających z przepisów dotyczących tego zakresu,
- bieżącym monitorowaniu przebiegu procesów oraz stanu urządzeń i instalacji – zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową.

Spółka ma opracowane procedury mające na celu zapobieganie występowaniu zagrożenia wystąpienia zapłonu lub wybuchu.

Spółka zawarła umowę z wyspecjalizowaną w zakresie ratownictwa chemicznego firmą zewnętrzną – Serwis Blachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu - na prowadzenie działań prewencyjnych, zabezpieczeń pożarowych (np. podczas uruchamiania instalacji), ratownictwo chemiczno-ekologiczne. Szczegółowy zakres działań i odpowiedzialności określa umowa. W zakładzie opracowane są procedury zapewniające odpowiednie reagowanie na awarie związane z zagrożeniem dla osób lub środowiska.

Sposoby ograniczania skutków awarii:

- prowadzenie rozruchu instalacji w obecności wyspecjalizowanej jednostki ratownictwa chemicznego,
- wyposażenie zakładu w wystarczającą ilość sprzętu ppoż. oraz sorbentów i materiałów wiążących odpowiednich do stosowanych substancji,
- przeprowadzanie regularnych szkoleń pracowników z zakresu BHP i ppoż., w tym z zakresu sposobów postępowania w razie pożaru, wybuchu, wycieku lub rozlania substancji,
- właściwe postępowanie z odpadami powstałymi w związku z awarią.

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

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

Prowadzący instalację nie planuje zakończenia eksploatacji instalacji i likwidacji instalacji. W sytuacji podjęcia decyzji o zakończeniu eksploatacji instalacji i likwidacji obiektów oraz urządzeń prowadzący instalację zobowiązany jest do przeprowadzenia tej procedury w sposób bezpieczny dla środowiska.



Likwidowanie instalacji należy prowadzić zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, powinien zostać uporządkowany, a obiekty przekazane do innego użytkownika lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

W przypadku likwidacji instalacji należy:

- poinformować właściwe organy ochrony środowiska o zamiarze likwidacji instalacji;
- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji z uwzględnieniem wykorzystania posiadanych materiałów i surowców;
- opróżnić wyłączone z eksploatacji instalacje z materiałów oraz z odpadów;
- niewykorzystane substancje chemiczne przekazać do wykorzystania w innych instalacjach lub do unieszkodliwienia przez upoważnione firmy zewnętrzne;
- wyselekcjonować nadające się do użytku i przedstawiające wartość rynkową maszyny oraz urządzenia i przekazać je do dalszego wykorzystania zgodnie z ich przeznaczeniem;
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującymi w dniu likwidacji;
- sklasyfikować odpady i przekazać odpowiednim, posiadającym stosowne zezwolenie, odbiorcom odpadów, w celu ich prawidłowego unieszkodliwienia;
- podjąć działania techniczno-organizacyjne mające na celu zminimalizowanie wielkości emisji substancji do powietrza i emisji hałasu podczas prac rozbiórkowych;

Likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż.

#### **XIV. Termin obowiązywania pozwolenia**

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

#### **Uzasadnienie**

Pani Joanna Zajdowicz, pełnomocnik EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, pismem nr RPW W 1459/2021 z 7 czerwca 2021 r. wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanych na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 – wosków syntetycznych.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację o numerze RPW W 1435/2021 pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej” opracowaną przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o. z Knurowa w czerwcu 2021 r. wraz z załącznikami wymienionymi w treści – 2 egz.
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- załącznik z oświadczeniami wnioskodawcy,
- zaświadczenia o niekaralności wymagane na podstawie art. 184 ust. 4 pkt.7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm.) - zwanej dalej ustawą Poś,

- operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5585.47.2020z 17.12.2020 r.
- pełnomocnictwo dla Pani Joanny Zajdowicz z firmy SEPO Sp. z o. o. z Knurowa,
- dane dotyczące sposobu wyliczenia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego i od pełnomocnictwa.

Wnioskodawca dołączył do wniosku również kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 3 200,00 złotych, tym samym wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacje objęte wnioskiem, zgodnie z punktem 4 ppkt 1 lit. h załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), w związku z art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska, podlegają obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz biorąc pod uwagę lokalizację instalacji, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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 udzielenie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 172/2021).

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy Poś zapis wniosku w postaci elektronicznej został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (platformy e-puap) przy piśmie nr DOŚ-III.7222.26.2021.BG z 16.06.2021 r.

Wniosek nr RPW W 1459/2021 z 7 czerwca 2021 r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dotyczy nowych instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zrealizowanych przez EuroCeras Spółka z o.o. na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, tj. instalacji do produkcji wosków syntetycznych, na które składa się:

- jedna instalacja do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA,
- jedna instalacja do procesu degradacji poliolefin HDPE,
- jedna instalacja do procesu oksydacji (utleniania) wosku.

Ponadto, mając na uwadze treść zawartą w art. 203 ust. 3 ustawy Poś, wnioskodawca wniósł o objęcie pozwoleniem zintegrowanym również instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego, położonych na terenie tego samego zakładu – dotyczy to instalacji destylacji wosków i instalacji destylacji mikrowosków, w których będą prowadzone procesy technologiczne z wykorzystaniem produktów uzyskanych m.in. w ww. instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego.

EuroCeras Sp z o.o. zrealizowała początkowo, w oparciu o decyzję Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle nr OSR-OS.6220.3.2018.KK z 5.11.2018 r. o środowiskowych uwarunkowaniach - przedsięwzięcie pn. „Budowa instalacji pilotażowej do produkcji wosków utlenionych”.



Przedsięwzięcie to, jako służące wyłącznie do prac rozwojowych - badania/testowania nowych procesów technologicznych i produktów, na mocy przepisu art. 201 ustawy Poś nie wymagało pozwolenia zintegrowanego. W związku z planowanym wdrożeniem produkcji nowych wyrobów, zaplanowano rozbudowę i przebudowę linii pilotażowej. Dla przedsięwzięcia polegającego na „Przebudowie i rozbudowie instalacji pilotażowej do produkcji wosków utlenionych zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15” EuroCeras Sp z o.o. uzyskała, wymaganą przepisami art. 71 ww. ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko, decyzję Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle o środowiskowych uwarunkowaniach - nr OSR-OS.6220.6.2021.KK z 20.08.2021 r.

W dacie złożenia ww. wniosku, na terenie tego samego zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, Spółka prowadziła eksploatację instalacji do produkcji wosków poliestrowych, wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek, dla których Marszałek Województwa Opolskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego decyzją nr DOŚ.7222.24.2014.MSu z 2.04.2015 r. (z późn. zm.). Na mocy art. 203 ust. 2 ustawy Poś prowadzący ww. instalacje wniosł o objęcie nowych, odrębnych instalacji - odrębnym pozwoleniem zintegrowanym.

Po analizie formalnej wniosku stwierdzono, że nie jest on kompletny – nie spełnia wymogów formalnych, zatem pismem nr DOŚ-III.7222.26.2021.BG z 16.07.2021 r. organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie.

Prowadzący instalację przedłożył dokumenty i informacje uzupełniające wniosek przy piśmie nr RPW W 1978/2021 z 4.08.2021 r. (data wpływu do UMWO - 9.08.2021 r.) oraz przy piśmie nr RPW W 2172/2021 z 1.09.2021 r. (data wpływu do UMWO - 2.09.2021 r.) wraz z korektą zawartą w piśmie nr RPW W 2284/2021 z 16.09.2021 r., w tym: m.in. zaświadczenie o niekaralności dla współnika, analizę potwierdzającą brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych, wyniki obliczeń stanu jakości powietrza, wyniki rozprzestrzeniania się hałasu.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniami spełniał wymogi formalne organ, pismem nr DOŚ-III.7222.26.2021.BG z 8.09.2021 r., zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego informując jednocześnie o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla nowych instalacji, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, na wniosek Euroceras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu ul. Szkolna 15, dla instalacji do produkcji wosków syntetycznych, tj. instalacji do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA, instalacji do procesu degradacji poliolefin HDPE, instalacji do oksydacji wosku i o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (14.10.2021 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (21.10.2021 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (14.10.2021 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (14.10.2021 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie udzielenia przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z obowiązkiem zawartym w art. 183c ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem nr DOŚ-III.7222.26.2021.BG z 19.10.2021 r., Marszałek Województwa Opolskiego zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-

Koźlu z prośbą o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w przedłożonym w toku ww. postępowania operacje przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5585.47.2020 z 17.12.2020 r.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5585.28.2021 z 9.11.2021 r. stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacje przeciwpożarowym zatwierdzonym w ww. postanowieniu nr PZ.5585.47.2020 z 17.12.2020 r.

Po analizie wniosku Marszałek Województwa Opolskiego stwierdził, że przedłożone materiały wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, w związku z czym pismem nr DOŚ-III.7222.26.2021.BG z 19.11.2021 r. oraz pismem nr DOŚ-III.7222.26.2021.BG z 18.02.2022 r. organ wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Wniosek uzupełniano przy pismach nr RPW W 237/2022 z 28.01.2022 r. (data wpływu do UMWO – 31.01.2022 r.), RPW W 792/2022 z 1.04.2022 r. (data wpływu do UMWO – 4.04.2022 r.), RPW W 940/2022 z 21.04.2022 r. (data wpływu do UMWO – 25.04.2022 r.).

W toku postępowania przeprowadzono oględziny instalacji będących przedmiotem wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, przy udziale pełnomocnika Spółki i osób upoważnionych do udzielania wyjaśnień. Ustalenia z oględzin zostały zawarte w protokole z dnia 7 marca 2022 r.

Pismem nr DOŚ-III.7222.26.2021.BG z 5.05.2022 r. organ zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego i o możliwości zapoznania się z całością zgromadzonej dokumentacji w terminie 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W tym okresie nie wniesiono żadnych uwag i zastrzeżeń, do prowadzonego postępowania.

Po przeanalizowaniu wniosku i załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami oraz uwzględniając wyniki oględzin instalacji, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 oraz art. 201 ust. 1, art. 203 ust. 2 i ust. 3 ustawy Poś, udzielono podmiotowi EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych - wosków syntetycznych, na dwóch liniach do procesu degradacji poliolefin i linii oksydacji wosku oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie Spółki w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 191a i art. 202 ust. 1, ust. 2 pkt 1, ust. 2a pkt 1, ust. 4, art. 204 ust. 1, ust. 4, art. 205, art. 211 ust. 1, ust. 4, ust. 5, ust. 6, ust. 8, art. 224 ust. 1, ust. 2 ww. ustawy Poś.

Niniejszą decyzję udzielającą pozwolenia zintegrowanego wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy Poś, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

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

- instalacje nie powodują przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,



- instalacje nie powodują przekroczenia wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną, położonych w rejonie oddziaływania zakładu.

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego i instalacje pozostałe uwzględnione w analizowanym wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska 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).

Z przedstawionych we wniosku informacji wynika ponadto, że zakład nie jest uznany za zakład o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Mając na uwadze dane zawarte we wniosku, do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 201 ustawy Poś zaliczono: linię do procesu degradacji poliolefin LDPE/EMAA, linię do procesu degradacji poliolefin HDPE i linię do procesu oksydacji (utleniania) wosku z powiązaniem technologicznym do mielenia wosków oraz infrastrukturę techniczną dla potrzeb linii degradacji i utleniania, zlokalizowane w hali produkcyjnej nr 1. W liniach tych zachodzą reakcje termicznej degradacji, reakcje utleniania oraz procesy towarzyszące.

Do instalacji pozostałych, nie wymagających pozwolenia zintegrowanego z uwagi na to, że nie zachodzą w nich procesy chemiczne, zaliczono linie destylacji mikrowosków i wosków. Instalacje te, wymagające pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, zostały uwzględnione w niniejszym pozwoleniu na wniosek strony – co opisano w uzasadnieniu powyżej.

Na terenie zakładu, oprócz instalacji objętych niniejszą decyzją znajdują się również instalacje objęte odrębnym pozwoleniem zintegrowanym oraz instalacje objęte wymogiem zgłoszenia, w tym dotyczy to instalacji spalania paliw wyposażonej w kocioł parowy o nominalnej mocy cieplnej 1,09 MW<sub>t</sub> (średnie źródło spalania), który eksploatowany jest na potrzeby instalacji objętych niniejszą decyzją.

Mając na uwadze przepis art. 86 ww. ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko przeprowadzono analizę zgodności danych zawartych we wniosku z warunkami określonymi w decyzji Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle nr OSR-OS.6220.6.2021.KK z 20.08.2021 r. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na „Przebudowie i rozbudowie instalacji pilotażowej do produkcji wosków utlenionych zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15”. Analiza wniosku wykazała, że warunki określone w ww. decyzji Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle zostały przez EuroCeras Sp z o.o. uwzględnione we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust.2 pkt 4a ustawy Poś prowadzący instalację przedłożył dokument pn. „Analiza potwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla EuroCeras Sp. z o.o. ul. Szkolna 15, 47-225 Kędzierzyn-Koźle” opracowany przez SEPO Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o.o. z Knurowa w sierpniu 2021 r. W analizie tej zawarto dane na temat działalności prowadzonej na terenie zakładu, zidentyfikowano substancje planowane do

wykorzystania w procesie eksploatacji instalacji będących przedmiotem wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego oraz przedstawiono sposoby i miejsca ich magazynowania, stosowania i przemieszczania. Oceniono, czy substancje wykorzystywane, produkowane lub uwalniane mogą powodować ryzyko – wykazując, że na terenie zakładu nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a stosowane środki zapobiegawcze zapewniają zabezpieczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem. Tym samym organ nie znalazł podstaw do ustalenia obowiązku prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko lub prowadzenia monitoringu wynikającego z przepisu art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy Poś.

Prowadzący instalację zawarł we wniosku informację o planowanym terminie oddania do eksploatacji przebudowanych i rozbudowanych instalacji, a następnie poinformował tutejszy organ w toku niniejszego postępowania, że rozbudowa instalacji pilotażowych została zakończona i instalacje objęte wnioskiem o udzielenie pozwolenia są gotowe do oddania do użytkowania. Biorąc pod uwagę wymóg zawarty w art. 188 ust. 2 pkt.6 ustawy Poś, dotyczący określenia terminu, od którego jest dopuszczalna emisja w przypadku, gdy pozwolenie jest wydawane na wniosek podejmującego realizację nowej instalacji, uwzględniając informację, że realizacja instalacji objętych niniejszym pozwoleniem została zakończona – terminem, od którego jest dopuszczalna emisja jest data udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

We wniosku wykazano, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś. Przy określaniu najlepszych dostępnych technik wzięto pod uwagę wymagania określone w art. 143 ww. ustawy Poś.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wymagań wynikających z:

- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej 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 (konkluzje BAT - CWW);
- Dokumentu Referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) dla wspólnych systemów oczyszczania/zagospodarowania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym, opracowanego w maju 2016 r.,
- Dokumentu Referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) dla emisji z magazynowania, opracowanego w lipcu 2006 r.,
- Dokumentu Referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) dla ogólnych zasad monitoringu, opracowanego w lipcu 2003 r.,
- Dokumentu Referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) w zakresie efektywności energetycznej, opracowanego w lutym 2009 r.,
- Dokumentu Referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) w przemysłowych systemach chłodzenia, opracowanego w grudniu 2001 r.

We wniosku zawarto również analizę kwestii zastosowania innych dokumentów referencyjnych dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT), opracowanych dla branży chemii organicznej, w tym dotyczącego produkcji związków organicznych głęboko przetworzonych, dotyczącego produkcji wielkotonażowych związków organicznych oraz dotyczącego produkcji polimerów i przedstawiono uzasadnienie o braku zastosowania ww. dokumentów do procesów produkcyjnych stosowanych w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym. We



wniosku zidentyfikowano wymagania, które instalacje do produkcji wosków syntetycznych powinny spełniać i dokonano analizy zgodności z tymi wymaganiami.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego,
- ustanowienia i prowadzenia, jako części systemu zarządzania środowiskowego, wykazu strumieni gazów odlotowych,
- metod zapobiegania emisjom i ograniczania emisji substancji do powietrza,
- stosowania działań prowadzących do efektywnego wykorzystania energii,
- monitorowania procesów technologicznych, zużycia surowców i energii oraz wielkości emisji,
- zapewnienia i kontroli szczelności zbiorników, która jest warunkiem zapobiegania emisji,
- wdrożenia działań ogólnych dotyczących bezpieczeństwa, powiązanych ze skutecznymi systemami zarządzania bezpieczeństwem opartymi na szkoleniu personelu, określeniu i ocenie głównych zagrożeń,
- zapobiegania i minimalizacji skutków awarii,
- doboru odpowiedniego systemu chłodzenia, mającego na celu minimalizację bezpośredniego i pośredniego negatywnego wpływu na środowisko naturalne,
- zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej,
- stosowania rozwiązań technicznych i organizacyjnych ograniczających oddziaływanie akustyczne instalacji w środowisku,
- sposobu postępowania z wytwarzanymi odpadami.

W ocenie organu zakład spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik. Stosowana technologia produkcji i zasady postępowania odpowiadają wymogom najlepszej dostępnej techniki.

Biorąc pod uwagę powyższe, w oparciu o przepis art. 188 ust. 2 ustawy Poś, w niniejszej decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji określono rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w tym rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów i energii. W pozwoleniu określono również dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu, tj. źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego będących przedmiotem wniosku, źródła emisji związane z eksploatacją instalacji pozostałych – wymagających pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza i uwzględnionych we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, źródła spalania paliw w silnikach pojazdów oraz źródła emisji związane z eksploatacją instalacji objętych odrębnym pozwoleniem zintegrowanym nr DOŚ.7222.24.2024.MSu z 2.04.2015 r. (z późn. zm.) i uwzględnionych w zgłoszeniu instalacji, położonych na terenie tego samego zakładu. Analizą objęto substancje takie jak: pył, dwutlenek siarki, tlenki azotu jako NO<sub>2</sub>, tlenek węgla, benzo/a/piren (dotyczy kotłowni nie objętej pozwoleniem zintegrowanym), węglowodory aromatyczne i węglowodory alifatyczne.

Obliczenia wpływu emisji substancji z instalacji będących przedmiotem wniosku na jakość powietrza wykonano w siatce obliczeniowej na powierzchni terenu, poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny oraz w dodatkowej siatce obliczeniowej na wysokości zabudowy – budynku biurowego położonego poza terenem Spółki. Obliczenia zostały przeprowadzone w oparciu o metodykę referencyjną wskazaną w przepisach rozporządzenia Ministra Środowiska z



dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu przedstawione we wniosku wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem tego wniosku i instalacji pozostałych, we wspólnym oddziaływaniu z innymi instalacjami eksploatowanymi na terenie zakładu, nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

W niniejszej decyzji scharakteryzowano źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza emisji z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych. Określono wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza na poziomie nie powodującym - poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny - przekroczeń stężeń dopuszczalnych, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza została ustalona w pozwoleniu dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i dla instalacji pozostałych. Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji została ustalona zgodnie z wnioskiem strony – w oparciu o przedstawione dane dotyczące rodzaju i wielkości emisji substancji z poszczególnych źródeł. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę.

W analizowanym wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego Spółka przedłożyła informacje, że procesy technologiczne realizowane w ww. instalacjach do produkcji wyrobów chemicznych (wosków syntetycznych), w wyniku których występuje emisja pyłu do powietrza, nie powodują emisji pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub> i pyłu zawieszonego PM<sub>10</sub>, tj. z uwagi na warunki prowadzenia tych procesów oraz własności fizyczne produkowanych wosków emitowane są pyły o rozmiarach wyższych niż 10 µm. Mając na uwadze fakt, że przedmiotowa instalacja zrealizowana została na terenie Kędzierzyna-Koźła, tj. na obszarze, gdzie - według „Rocznej oceny jakości powietrza w województwie opolskim, raportu wojewódzkiego za rok 2020” wykonanej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska - występują przekroczenia dopuszczalnego poziomu pyłu PM<sub>10</sub>, PM<sub>2,5</sub>, organ wezwał prowadzącego instalację o dodatkowe wyjaśnienia i dowody, które mogłyby stanowić podstawę do pozytywnej weryfikacji powyższego stwierdzenia. W uzupełnieniach wniosku, przesłanych w odpowiedzi na wezwania organu, Spółka poinformowała, że podjęte zostały próby zbadania składu granulometrycznego pyłów emitowanych z wież granulacyjnych istniejących instalacji produkcji wosków położonych na terenie tego samego zakładu (objętych odrębnym pozwoleniem zintegrowanym) i dołączyła stanowisko Instytutu Podstaw Inżynierii Środowiska Polskiej Akademii Nauk z Zabrze oraz opinię Wydziału Inżynierii Środowiska i Energetyki Politechniki Śląskiej dotyczące analizy technicznych możliwości wykonania ww. pomiarów z wież granulacyjnych, w procesie produkcyjnym wosku polietylenowego, gdzie wykazywano, że pomiar taki jest praktycznie niewykonalny. Jednocześnie Spółka przedstawiła wyniki badań gotowego produktu pochodzącego z linii objętej odrębnym pozwoleniem zintegrowanym, gdzie wskazywano na brak frakcji pyłowych o wymiarach 0-25 µm w produkcji. Spółka przedstawiła we wniosku wyjaśnienia, że w instalacjach objętych analizowanym wnioskiem prowadzone są te same procesy degradacji i granulacji i stosowane są



te same surowce, co w ww. instalacjach istniejących, zatem charakter emitowanych pyłów z nowych instalacji jest analogiczny do pyłów emitowanych z instalacji istniejących. Uzasadniając swoje stanowisko dotyczące wielkości emitowanych cząstek pyłu Spółka przedstawiła czynniki mające wpływ na wielkość cząstek, tj. dane dotyczące wymiarów oczek w koszu wieży granulacyjnej oraz własności fizyczne produkowanych wosków. W wyniku analizy przedłożonych materiałów organ uwzględnił wyjaśnienia zakładu, w związku z powyższym uznał, że nie zachodzi konieczność przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227-229 ustawy *Poś*. Jednocześnie, mając na uwadze powyższe organ określił w pozwoleniu dopuszczalną emisję frakcji pyłu PM10 i PM2,5 na poziomie 0 kg/h.

W niniejszej decyzji określono warianty pracy instalacji oraz warunki eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

W wyniku procesu technologicznego prowadzonego na linii utleniania wosku powstają gazy procesowe (odgazy). W linii utleniania zastosowano instalację do redukcji wielkości emisji substancji do powietrza w gazach procesowych odprowadzanych ze zbiornika oksydacyjnego, tj. instalację katalitycznego dopalania. Dane dotyczące ww. sposobu redukcji emisji substancji zawarto w punkcie II.2.1. podpunkcie 3, natomiast w punkcie VI określono warunki eksploatacji instalacji utleniania w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch tej instalacji prowadzony jest etapowo z uwagi na konieczność osiągnięcia wymaganej temperatury przez złożo instalacji katalitycznego dopalania; linia utleniania wosków wyposażona jest ponadto w obejście awaryjne, tzw. „by-pass”, którym nieoczyszczone gazy procesowe mogą być bez oczyszczania wprowadzane do powietrza w sytuacjach awarii instalacji katalitycznego dopalania).

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, w tym źródeł istniejących eksploatowanych na terenie Zakładu, objętych udzielonym przez organ pozwoleniem zintegrowanym, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. W analizie akustycznej uwzględniono również źródła hałasu nie wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, eksploatowane przez Spółkę. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że skumulowane oddziaływanie instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono zgodnie z Uchwałą Nr IX/98/2003 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2003 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Kędzierzyn-Koźle (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2003 r. poz. 1038) oraz zgodnie z uchwałą nr LI/595/14 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z 26 marca 2014 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2014 r. poz. 1073).

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy *Poś* ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy *Poś* oraz przedstawiono czas 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 przedstawił techniki ochrony środowiska przed hałasem zgodne z wymaganiami BAT 23 zawartymi w konkluzjach 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 wydanych decyzją Komisji (UE) 2016/902 (CWW) jakie są stosowane w instalacji, które zostały opisane w punkcie VII.6 pozwolenia.

Wyniki analizy akustycznego oddziaływania instalacji na tereny objęte ochroną przed hałasem nie wykazały przekroczeń poziomów dopuszczalnych, w związku z tym techniki zapobiegania lub ograniczania emisji hałasu opisane w BAT 22 (CWW) nie mają zastosowania.

W przypadku wystąpienia przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku od instalacji wymagane jest opracowanie planu zarządzania hałasem, wdrożenie go jako części systemu zarządzania środowiskowego oraz niezwłoczne poinformowanie Marszałka Województwa Opolskiego. W związku z tym zgodnie z art. 204 ust. 1 ustawy *Poś*, instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska przed hałasem wynikające z konkluzji BAT.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów 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), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, nie jest stroną postępowania z uwagi na fakt, że w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi w związku z czym pozwolenie nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

W pozwoleniu określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz cele na jakie woda w instalacji jest wykorzystywana mając na względzie przepis art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Poś*. Określone w pozwoleniu ilości wody są danymi szacunkowymi.

Z informacji zawartych we wniosku wynikało, że przedmiotowa instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych z procesów prowadzonych w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie we wniosku nadmieniono, że w celu utrzymania porządku i czystości w halach, w których zlokalizowane są przedmiotowe instalacje, prowadzone jest czyszczenie posadzek na sucho za pomocą odkurzacza przemysłowego i mycie posadzek jako dodatek do utrzymania czystości. Tym samym powstające ścieki z mycia posadzek nie będą źródłem ścieków przemysłowych związanych z funkcjonowaniem instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego.

Na terenie zakładu eksploatowana jest także kotłownia parowa o mocy 980 kW. Przedmiotowa kotłownia jest instalacją nie wymagającą pozwolenia zintegrowanego, a instalacją wymagającą zgłoszenia. Wobec czego niniejszym pozwoleniem nie objęto powyższej kotłowni parowej i tym samym nie określono ilości wykorzystywanej wody na potrzeby kotłowni oraz nie określono ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych powstających w wyniku funkcjonowania kotłowni parowej.

W pozwoleniu określono stosowane sposoby w celu ograniczenia ilości wykorzystywanej wody.

Organ zobowiązał prowadzącego instalację do monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji. Określając częstotliwość monitorowania zużycia wody, organ uwzględnił wniosek zakładu i zobowiązał do odczytywania liczników wody z częstotliwością raz miesiącu wraz prowadzeniem rejestru. W pozwoleniu dookreślono lokalizację liczników



służących do monitorowania ilości wykorzystywanej wody, przy czym wodomierze służące do określania ilości wykorzystywanej wody w linii degradacji i oksydacji oraz destylacji wosków są zamontowane, natomiast wodomierz dla linii destylacji mikrowosków jest planowany do zamontowania wewnątrz hali destylacji.

Mając na względzie przepis art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Poś, organ zobowiązał prowadzącego instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, z tym że informacja ta ma być przygotowana w układzie miesięcznym, a więc odpowiadającym częstotliwości określonej dla monitoringu ilości zużywanej wody.

W odniesieniu do gospodarki wodnej i ściekowej zakładu w pozwoleniu uwzględniono postanowienia decyzji wykonawczej Komisji UE 2016/902z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej 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. Z analizy zapisów powyższych konkluzji wynika, że BAT 2(II), BAT 3, BAT 4, BAT 7, BAT 9 BAT 10, BAT 12 nie dotyczą przedmiotowej instalacji z uwagi na fakt, że instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy Poś, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami. W niniejszej decyzji uwzględniono również sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz wyznaczono bezpieczne miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. W ramach monitoringu ilości odpadów będą określone wagowo.

Mając na względzie przepis art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Poś w punkcie III.3.3. pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego” zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów znajdujących się na terenie EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego w listopadzie 2020 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Jana Koziuka.

Z przedłożonego wniosku wynika, że w Zakładzie stosuje się działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii oraz osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości – w tym m.in. działania organizacyjno-techniczne, rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, zapobiegające powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, rozwiązania zapewniające ochronę środowiska wodnego oraz ograniczające emisję hałasu. Zostały one

określone w punkcie VII niniejszej decyzji, uwzględniając przepis art. 211 ust. 6 pkt 2 i pkt 5 ustawy Poś. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej określono w punkcie VIII pozwolenia – mając na uwadze przepis art. 211 ust. 6 pkt 11 ustawy Poś.

Ponadto, w oparciu o art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Poś, w punkcie IX niniejszego pozwolenia, zawarto wymogi dotyczące sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ich systematycznego nadzorowania przez prowadzącego instalację.

W niniejszej decyzji, uwzględniając potrzebę kontroli wielkości emisji pyłu i węglowodorów alifatycznych odprowadzanych do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie Spółki, organ określił obowiązki dotyczące zakresu, sposobu, częstotliwości i metodyk wykonywania pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednocześnie, w myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy Poś, w oparciu o dane przedstawione we wniosku, określono w pozwoleniu usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

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

Uwzględniając wymóg przepisu art. 211 ust. 6 pkt 10 ustawy Poś w pozwoleniu określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji i likwidacji instalacji objętych pozwoleniem.

Ponadto, mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Poś, w pozwoleniu określono zakres, sposób i termin przekazywania właściwym organom corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.

Termin obowiązywania pozwolenia, zgodnie art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono na czas nieoznaczony.

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

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła przesłanka do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1923 z późn.zm.), w wysokości 506,00 zł. Wpłaty dokonano w dniu 13 maja 2021 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola 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  
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska  
  
Małgorzata Juszczyzn-Pieczonka

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Joanna Zajdowicz – pełnomocnik EuroCeras Sp. z o.o.  
PBiEŚ „SEPO” Sp. z o.o.,  
ul. Dworcowa 47  
44-190 Knurów
2. aa.

DOŚ-III.7222.26.2021.BG



320718 2022-05-26 03 POLECONA ZPO

Joanna Zajdowicz

PBiEŚ "SEPO" Sp. z o.o.  
ul. Dworcowa 47  
44-190 Knurów  
2022-05-26

236935

Główny Specjalista

  
Barbara Gabryelska

25.05.2022r.