

DECYZJA

Na podstawie art. 192, w związku z art. 216 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 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), zwanej dalej ustawą Kpa, po rozpatrzeniu wniosku z 10 lutego 2022 r. nr SK/DN/268/2022 Silekol Sp. z o.o. w z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-32/06 z 27 listopada 2006 r. (wraz z późniejszymi zmianami) dla instalacji do produkcji formaliny, do produkcji żywic klejowych oraz żywic rezolowych

orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego z 27 listopada 2006 r. nr ŚR.III.AS-6610-1-32/06 wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego z 29 sierpnia 2008 r. nr DOŚ.III.MWo.7636-8/08 (sprostowaną postanowieniem z 16 października 2008 r. nr DOŚ.III.MWo.7636-8/08), z 5 lipca 2013 r. nr DOŚ.III.7222.8.2013.MWi, z 31 lipca 2014 r. nr DOŚ.7222.53.2013.MSu, z 20 lutego 2015 r. nr DOŚ.7222.125.2014.MJ, 30 marca 2017 r. DOŚ-III.7222.58.2016.HM, z 29 listopada 2019 r. nr DOŚ-III.7222.66.2018.AK oraz z 2 czerwca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.27.2020.AK udzielającą Silekol Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji formaliny, do produkcji żywic klejowych oraz żywic rezolowych, w następujący sposób:

1. Punkt I. pn.: „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Przedmiotem działalności Silekol Sp. z o.o. są m.in. produkcja chemikaliów organicznych, klejów, sprzedaż hurtowa wyrobów chemicznych oraz prace badawczo-rozwojowe w dziedzinie nauk chemicznych. Spółka eksploatuje instalacje do produkcji formaliny oraz żywic klejowych i żywic rezolowych.

Silekol Sp. z o.o. dodatkowo prowadzi działalność w zakresie wytwarzania energii elektrycznej na potrzeby własne.

I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**I.2.1. Instalacja żywic klejowych**

Proces otrzymywania żywic klejowych prowadzony jest w następujących etapach:

1) Przygotowanie surowców

Podstawowymi surowcami do otrzymywania żywic klejowych są formalina, mocznik i melamina. Surowcami pomocniczymi służącymi do regulacji pH środowiska reakcji są roztwór wodorotlenku sodu (NaOH), roztwór kwasu mrówkowego (H-COOH) i kwas siarkowy.

Oprócz surowców podstawowych i pomocniczych w produkcji specjalnych rodzajów żywic stosowane są modyfikatory ciekłe i stałe, takie jak: skrobia utleniona, boraks, pirosiarczan sodu i inne rodzaje żywic.

- 2) Dozowanie surowców do reaktorów R-301.1, R-301.2, R-301.3, R-301.4, R-301.5, R-301.6, R-301.7, R-301.8, R-301.9, R-301.10 i R-301.11

Reaktory polikondensacji R-301.1, R-301.2, R-301.3, R-301.4, R-301.5, R-301.6, R-301.7, R-301.8., R-301.9, R-301.10 i R-301.11 wyposażone są w tensometryczne układy odważania surowców: formaliny, mocznika, melaminy.

Formalina o zawartości 37-55 % formaldehydu wprowadzana jest do reaktorów na sygnał ze sterowni. Po wprowadzeniu zadanej ilości formaliny następuje automatyczne odcięcie jej dopływu.

Mocznik pobierany jest z zasobników, do których transportowany jest przenośnikami mechanicznymi z magazynu. Z zasobników mocznik transportowany jest do reaktorów systemem przenośników ślimakowych. Po wprowadzeniu do reaktora żądanej porcji mocznika następuje wyłączenie przenośników ślimakowych i zamknięcie zasuw na wlocie do reaktorów.

Melamina dostarczana jest w big-bagach i poprzez kosz rozładunkowy, zlokalizowany w magazynie, transportowana jest układem przenośników ślimakowego i kubełkowego, do zasobnika. Następnie z zasobnika melamina kierowana jest do reaktorów systemem przenośników ślimakowych. Po wprowadzeniu do reaktora żądanej porcji melaminy następuje wyłączenie przenośników ślimakowych i zamknięcie zasuw na zasypie do reaktorów.

Wodny roztwór wodorotlenku sodu wprowadzany jest do reaktorów ze zbiorników naporowych w oparciu o wskazania wag tensometrycznych zbiorników.

Wodny roztwór kwasu mrówkowego wprowadzany jest do reaktorów ze zbiorników naporowych w oparciu o wskazania wag tensometrycznych zbiorników.

96% kwas siarkowy wprowadzany jest do reaktorów ze zbiornika naporowego zasilanego ze zbiornika A-307 w oparciu o wskazania wag tensometrycznych reaktorów.

Boraks wprowadzany jest do reaktorów systemem przenośników ślimakowych stałych substancji modyfikujących.

Pirosiarczyn sodu wprowadzany jest do reaktorów systemem przenośników ślimakowych stałych substancji modyfikujących.

Podczas wprowadzania surowców do reaktorów oraz podczas całego przebiegu procesu produkcyjnego zawartości reaktorów są mieszane mieszadłami śmigłowymi.

Przy wprowadzaniu surowców reaktory są odpowietrzane poprzez chłodnice zwrotne, chłodzone wodą obiegową. Niewykroplone opary z reaktorów usuwane są wentylatorami wyciągowymi i kierowane do skrubera, w którym są wmywane wodą. Oczyszczone gazy usuwane są do atmosfery emitorem 2.7.E-51. Woda po absorpcji zanieczyszczeń okresowo zwracana jest do produkcji żywic klejowych.

- 3) Kondensacja

Dla przeprowadzenia reakcji polikondensacji otrzymany przez rozpuszczenie mocznika w formalinie prekondensat jest ogrzewany parą grzewczą do wymaganej temperatury w reaktorach R-301.1, R-301.2, R-301.3, R-301.4, R-301.5, R-301.6, R-301.7, R-301.8, R-301.9, R-301.10 i R-301.11.

Proces produkcji żywic klejowych przebiega w podwyższonej temperaturze przy zmiennych wartościach pH. Mierzone i regulowane są temperatury w reaktorach. Od wartości zmierzonej temperatury uzależnione jest sterowanie procesami ogrzewania i chłodzenia zawartości reaktorów.

Mierzone jest pH roztworów w reaktorach, od wartości którego sterowane są dopływy roztworów wodorotlenku sodu, kwasu mrówkowego i kwasu siarkowego do reaktorów.

Mierzona jest lepkość cieczy lub mieszalność żywicy z wodą, informujące obsługę instalacji o przebiegu procesu polikondensacji.

Po zakończeniu procesu polikondensacji w reaktorach określonym na podstawie pomiarów lepkości produktu lub mieszalności z wodą, zawartości reaktorów schładzane są wodą obiegową do temperatury 65°C.

4) Filtracja

Po zakończeniu procesu redukcji żywicy w reaktorze na sygnał ze sterowni otwierany jest zawór króćca spustowego reaktora i uruchamiana jest pompa. Żywica tłoczona jest do zbiorników przejściowych poprzez filtry siatkowe, usytuowane na ssaniu pompy. Żywica ze zbiornika przejściowego kierowana jest do układu wyparnego. W reaktorze R-301.5 po zakończeniu procesu polikondensacji, określonym na podstawie pomiarów lepkości lub mieszalności z wodą produktu, zawartość reaktora zatężana jest pod próżnią i schładzana wodą do temperatury poniżej 40°C. Po zakończeniu procesu produkcji żywicy w reaktorze R-301.5 na sygnał ze sterowni otwierany jest zawór króćca spustowego reaktora i uruchamiana jest pompa wyłaczająca żywicę poprzez filtry siatkowe do chłodnicy, w której schładzana jest do temperatury ok. 20°C. Następnie żywica kierowana jest bezpośrednio do załadunku.

5) Zagęszczanie żywic w układzie wyparnym

Żywica ze zbiornika przejściowego, poprzez filtry siatkowe kierowana jest pompą do wyparki. W wyparce zachodzi zatężanie żywic. Proces zachodzi pod próżnią, pod ciśnieniem 0,1 bara, w temperaturze około 60°C. Zatężona żywica klejowa o temperaturze 60°C, z wyparki spływa do zamknięcia barometrycznego, z którego, poprzez filtr, pompą kierowana jest do chłodnicy.

W chłodnicy żywica jest schładzana wodą obiegową o temperaturze poniżej 36°C i kierowana jest do jednego ze zbiorników (homogenizatorów).

Żywica ze zbiorników okresowo kierowana jest pompą przez chłodnicę do zbiorników magazynowych. W chłodnicy żywica schładzana jest do temperatury poniżej 20°C.

Opary z wyparki kierowane są do cyklonu, w którym oddzielana jest porwana żywica i zwracana do zamknięcia barometrycznego. Następnie oczyszczone opary kierowane są do układu skraplaczy, w których wykrapla się ponad 99% oparów. Niewykroplone inerty kierowane są do układu wytwarzania próżni z pompą z pierścieniem wodnym. Woda z pompy wykorzystywana jest w produkcji formaliny.

W skład instalacji wchodzi trzy układy wyparne:

- Układ wyparny nr 1 o wydajności maksymalnej 24 t/h,
- Układ wyparny nr 2 o wydajności maksymalnej 24 t/h,
- Układ wyparny nr 3 o wydajności maksymalnej 40 t/h.

Każdy z układów pracuje na tej samej zasadzie oraz wyposażony jest we własny cyklon do odseparowania kropli żywic od oparów z wyparki.

6) Mycie instalacji żywic

Na instalacji żywic klejowych okresowo myje się wymienniki wężła wyparnego i chłodnice kleju. Mycia dokonuje się kwaśnym roztworem formaliny. Roztwór myjący ogrzewany jest do temperatury ok. 90°C. Zbiornik roztworu myjącego wyposażony jest w chłodnicę zwrotną, z której niewykroplone opary usuwane są do atmosfery emitorem 2.7.E-7. Zbiorniki 0800 i 0801 posiadają wspólne odpowietrzenie.

7) Opis procesu wytwarzania utwardzacza H-80

Produkcja utwardzaczy polega na zmieszaniu surowców w mieszalniku A-101. Proces otrzymywania utwardzacza H-80 prowadzony jest w następujących etapach:

- a) dostarczanie surowców: Saletrzak dostarczany jest w workach 50 kg, rozwór saletrzano-mocznikowy dostarczany jest w pojemnikach 1000 dm³, roztwór borwinyłu dostarczany jest w paletopojemnikach.
- b) mieszanie: do mieszalnika dozowany jest borwinył oraz saletrzak, zawartość mieszalnika mieszana jest mieszadłem o stałych obrotach, po zakończeniu procesu rozpuszczania saletry amonowej do mieszalnika dozowany jest roztwór saletrzano-mocznikowy.
- c) pakowanie, oznakowanie i magazynowanie wyrobu gotowego - gotowy utwardzacz jest wytłaczany do paletopojemników o pojemności 1000 dm³, oznakowany a następnie transportowany do magazynu wyrobów gotowych.

8) Suszenie żywic

Żywica pompą kierowana jest do zbiornika zasilającego, skąd podawana jest do głowicy rozpryskowej suszarni D-301. Czynnikiem suszącym jest gorące powietrze wytworzone w nagrzewnicy parowej i elektrycznej, kierowane do komory suszarki poprzez rozdzielacz powietrza mieszający się w górnej części komory. Wirujący strumień gorącego powietrza powoduje odparowanie wody z ciekłej żywicy. Powietrze do suszarki wtłaczane jest układem wentylatorów wstępnego i głównego. W układzie suszarki panuje podciśnienie.

Wysuszony gotowy produkt ulega wydzieleniu z powietrza w komorze suszarki, z której zostaje odprowadzony na zewnątrz poprzez spust w dnie komory.

Powietrze po suszeniu kierowane jest do odpylania w baterii dwóch cyklonów. Po odpyleniu powietrze usuwane jest do atmosfery. Oddzielony w cyklonach pył żywicy kierowany jest do strumienia gotowego produktu. Produkt kierowany jest do urządzeń pakujących i dalej do magazynu produktu gotowego.

9) Chłodzenie i podgrzewanie żywic

Układ chłodzenia i podgrzewania żywic przeznaczony jest do schładzania w okresie letnim wyprodukowanych żywic klejowych do temperatury około 20°C oraz do ogrzewania w okresie zimowym zmagazynowanych żywic klejowych do temperatury około 30°C. Schładzanie w okresie letnim i ogrzewanie w okresie zimowym ma za zadanie utrzymywanie parametrów użytkowych żywic klejowych dostarczanych do odbiorców. Układ stanowią trzy wymienniki ciepła płytowe zasilane wodą obiegową lodową o temperaturze 6°C z agregatu wody lodowej lub kondensatem o temperaturze 45°C pochodzącym z procesów grzewczych na instalacji.

I.2.2. Instalacja produkcji formaliny PF 2

Proces otrzymywania formaliny bazuje na reakcji konwersji metanolu do formaldehydu, prowadzonej na katalizatorze tlenkowym. Katalizator stanowi kompleks tlenków żelaza oraz molibdenu i wytwarzany jest w formie cylindrycznych granulek o różnej aktywności.

Charakterystyka technologii tlenkowej

Konwersja metanolu do formaldehydu na katalizatorze tlenkowym zachodzi zgodnie z równaniem reakcji utleniającego odwodornienia metanolu:



Oprócz reakcji głównej zachodzą następujące reakcje uboczne:

powstawania tlenku węgla:



tworzenia eteru dimetylowego



Konwersja metanolu do formaldehydu na katalizatorze tlenkowym prowadzona jest w warunkach izotermicznych (zbliżonych do izotermicznych) pod ciśnieniem atmosferycznym w temperaturze 250÷400°C.

Mieszanina reakcyjna powietrze – metanol sporządzana jest z powietrza atmosferycznego, metanolu i zawracanej części gazów poabsorpcyjnych. Skład mieszaniny reakcyjnej metanol – powietrze znajduje się poza zakresem wybuchowości dla metanolu.

Proces technologiczny produkcji formaliny metodą tlenkową realizowany jest w następujących etapach:

1) Przyjęcie i magazynowanie surowców

Do instalacji formaliny dostarczany jest w cysternach kolejowych metanol techniczny. Rozładunek cystern kolejowych prowadzony jest z zastosowaniem pomp wirowych.

Metanol magazynowany jest w zbiornikach nr V-201/2, V-201/3 o pojemności 2 000 m³ każdy.

Rozładunek cystern prowadzony jest hermetycznie z zastosowaniem wahadła gazowego.

Przestrzenie gazowe rozładowywanych cystern kolejowych i zbiorników magazynowanych są połączone.

Rozładunek cystern kolejowych zabezpieczony jest szczelnymi tacami z odwodnieniem do kanalizacji przemysłowej.

Dla odbiorców zewnętrznych prowadzony jest załadunek metanolu do cysterny drogowej.

Metanol pobierany jest ze zbiorników magazynowych V-201/2, V-201/3 pompą wirową.

Załadunek cysterny drogowej prowadzony jest hermetycznie z zastosowaniem wahadła gazowego. Przestrzenie gazowe cysterny drogowej i zbiorników magazynowych będą połączone. Załadunek cysterny drogowej metanolem zabezpieczony jest szczelną tacą z odwodnieniem do kanalizacji przemysłowej.

2) Przygotowanie mieszanki reakcyjnej

Powietrze do procesu pobierane jest z atmosfery poprzez filtr S-2102 i dmuchawą F-2110 wtłaczane jest do cyrkulującego gazu procesowego. Metanol ze stokażu wprowadzany jest do strumienia cyrkulującego gazu procesowego dopływającego do odparowywacza metanolu H-3104. Czynnikiem grzewczym są gazy poreakcyjne opuszczające reaktor R-3106.

3) Konwersja metanolu

Mieszanina reakcyjna metanol – powietrze wprowadzana jest od reaktora konwersji R-3106. Reaktorem jest aparat płaszczowo-rurowy z katalizatorem konwersji umieszczonym w rurkach. W przestrzeni międzyrurowej znajduje się nośnik ciepła (HTF), którym jest bifenyl lub Dowthem A. Ciepło reakcji konwersji metanolu do formaldehydu odbierane jest przez wrzący nośnik ciepła. Para nośnika ciepła z reaktora przepływa do wymiennika ciepła (kondensatora) H-4102, w którym produkowana jest para wodna nasycona 16 barg. Gaz opuszczający reaktor konwersji jest wstępnie schładzany w wyparce metanolu poz. H-3104 i wprowadzany do układu absorpcyjnego.

4) absorpcja formaldehydu w wodzie

Absorpcja w wodzie formaldehydu z gazów poreakcyjnych prowadzona jest w układzie składającym się z dwóch absorberów pracujących szeregowo poz. C-5002 i C-5004. Układ absorpcyjny wyposażony jest w chłodnice wodne poz. H-5001 i H-5010 do odbioru ciepła absorpcji. Formalina z dolnej części absorbera C-5002 kierowana jest na stokaż. Gazy

poabsorpcyjne kierowane są częściowo do węzła redukcji zanieczyszczeń, a częściowo na ssanie dmuchaw poz. F-2108 i F-2109.

5) redukcja zanieczyszczeń z gazów poabsorpcyjnych

Dla obniżenia poziomu zanieczyszczeń, przed odprowadzeniem do atmosfery, gazy poabsorpcyjne kierowane są do węzła katalitycznej redukcji zanieczyszczeń. W wymienniku ciepła poz. H-5502 podgrzewane są gorącymi gazami odlotowymi do temperatury umożliwiającej przebieg reakcji katalitycznej. Następnie gazy poabsorpcyjne wprowadzane są do reaktora redukcji zanieczyszczeń poz. R-5506, w którym na katalizatorze platynowym w procesie adiabatycznym następuje spalanie zanieczyszczeń. Gorące gazy po redukcji zanieczyszczeń są schładzane oddając ciepło strumieniowi gazu z pętli reakcyjnej w wymienniku poz. H-5502 i kierowane są do atmosfery.

6) produkcja energii elektrycznej

Agregat prądowórczy jest zasilany parą wodną o ciśnieniu 16 barg powstającą w instalacjach formaliny PF2, PF3 i PF4 w procesie produkcji formaldehydu. Para wodna rozprężana jest w turbinie parowej dwustopniowej:

– I stopień – następuje rozprężenie pary wodnej do 7 barów (para wykorzystywana na cele technologiczne Zakładu),

– II stopień – następuje rozprężenie pary wodnej do 0,15 bara.

Turbina parowa, zasilana parą 16 barów w ilości nom. 1,5 t/h, napędza generator prądowórczy o mocy 16,5 MW (przy pełnym obciążeniu parowym). Po I stopniu rozprężania para wodna o ciśnieniu 7 barów (upust technologiczny) odprowadzana jest na cele technologiczne w ilości 4,5 – 10 t/h.

Para wodna z II stopnia turbiny kierowana jest do skraplacza próżniowego, gdzie jest schładzana do temperatury 54°C w wyniku czego ulega całkowitemu wykropleniu. Skraplacz próżniowy jest zasilany wodą obiegową o temperaturze maks. 30°C z istniejącej chłodni Wydziału Klejów i Formaliny. Woda ogrzana zawracana jest do obiegu chłodni. Skroplona para wodna jest odprowadzana pompą wirową do istniejącego zbiornika kondensatu w instalacji formaliny PF2 w celu jej ponownego użycia do produkcji pary.

Dwustopniowa turbina parowa napędza generator prądowórczy o mocy 1,6 MW i napięciu 690 V (50 Hz).

I.2.3. Instalacja produkcji formaliny PF3

Proces otrzymywania formaliny na instalacji PF3 bazuje na reakcji konwersji metanolu do formaldehydu, prowadzonej na katalizatorze tlenkowym. Katalizator stanowi kompleks tlenków żelaza i molibdenu, wytwarzany jest w formie cylindrycznych granulek o różnej aktywności.

Proces technologiczny produkcji formaliny na instalacji PF3 prowadzony jest w następujących etapach:

1) Przyjęcie i magazynowanie surowców

Do instalacji formaliny dostarczany jest w cysternach kolejowych metanol techniczny. Rozładunek cystern kolejowych prowadzony jest z zastosowaniem pomp wirowych.

Metanol magazynowany jest w zbiornikach nr V-201/2, V-201/3 o pojemności 2 000 m³ każdy.

Rozładunek cystern prowadzony jest hermetycznie z zastosowaniem wahadła gazowego.

Przestrzenie gazowe rozładowywanych cystern kolejowych i zbiorników magazynowych są połączone.

Rozładunek cystern kolejowych zabezpieczony jest szczelnymi tacami z odwodnieniem do kanalizacji przemysłowej.

Dla odbiorców zewnętrznych prowadzony jest załadunek metanolu do cysterny drogowej.

Metanol pobierany jest ze zbiorników magazynowych V-201/2, V-201/3 pompą wirową.

Załadunek cysterny drogowej prowadzony jest hermetycznie z zastosowaniem wahałta gazowego. Przestrzeń gazowe cysterny drogowej i zbiorników magazynowych będą połączone. Załadunek cysterny drogowej metanolem zabezpieczony jest szczelną tacą z odwodnieniem do kanalizacji przemysłowej.

2) Przygotowanie mieszanki reakcyjnej

Powietrze do procesu pobierane jest z atmosfery poprzez filtr F-1000 i dmuchawą B-1000 wtłaczane jest do cyrkulującego gazu procesowego.

Metanol ze zbiornika buforowego B-5 wprowadzany jest do strumienia cyrkulującego gazu procesowego dopływającego do odparowywacza metanolu E-3000. Czynnikiem grzewczym są gazy poreakcyjne opuszczające reaktor R-4000.

3) Konwersja metanolu

Mieszanina reakcyjna metanol-powietrze wprowadzana jest do reaktora konwersji R-4000. Reaktorem jest aparat płaszczowo-rurowy z katalizatorem konwersji umieszczonym w rurkach. W przestrzeni międzyrurowej znajduje się nośnik ciepła (HTF), którym jest Dowtherm A. Ciepło reakcji konwersji metanolu do formaldehydu odbierane jest przez wrzący nośnik ciepła. Opary nośnika ciepła z reaktora przepływają do wymiennika ciepła (kondensatora) E-4000, w którym produkowana jest para wodna nasycona 16 barg.

Gaz opuszczający reaktor konwersji jest wstępnie schładzany w odparowywaczu metanolu E-3000 i wprowadzany do układu absorpcyjnego.

4) Absorpcja formaldehydu

Absorpcja w wodzie formaldehydu z gazów poreakcyjnych prowadzona jest w układzie składającym się z dwóch absorberów pracujących szeregowo T-5000 i T-6000. Układ absorpcyjny wyposażony jest w chłodnice wodne E-5250 i E-6350 do odbioru ciepła absorpcji. Formalina z dolnej części absorbera T-5000 kierowana jest do zbiornika B-6. Gazy poabsorpcyjne kierowane są częściowo do węzła redukcji zanieczyszczeń, a częściowo na ssanie dmuchaw B-2000 i B-2100. Woda chłodząca obiegi cyrkulacyjne oraz gotowy produkt pochodzi z chłodni wentylatorowej o wydajności 3780 kW/h.

5) Redukcja zanieczyszczeń

Dla obniżenia poziomu zanieczyszczeń przed odprowadzeniem do atmosfery, gazy poabsorpcyjne kierowane są do węzła katalitycznej redukcji zanieczyszczeń. W wymienniku ciepła utleniacza R-7000 gazy poabsorpcyjne podgrzewane są gorącymi gazami odlotowymi do temperatury umożliwiającej przebieg reakcji katalitycznej. Następnie podgrzane gazy poabsorpcyjne wprowadzane są do reaktora utleniacza R-7000, w którym na katalizatorze metali szlachetnych w procesie adiabatycznym następuje spalanie zanieczyszczeń.

Gorące gazy po redukcji zanieczyszczeń przechodząc przez podgrzewacz pary E-7000 podgrzewają parę do parametrów pary przegrzanej, a następnie przez wymiennik ciepła utleniacza R-7000 kierowane do atmosfery.

I.2.4. Instalacja formaliny PF 4

Proces otrzymywania formaliny na instalacji PF 4 bazuje na reakcji konwersji metanolu do formaldehydu prowadzonej na katalizatorze tlenkowym. Katalizator stanowi kompleks tlenków żelaza i molibdenu. Produktem ubocznym jest para wodna średniociśnieniowa, która kierowana jest do agregatu prądotwórczego celem wytworzenia energii elektrycznej.

Proces technologiczny produkcji formaliny na instalacji PF 4 prowadzony jest w następujących etapach:

1) Przyjęcie i magazynowanie surowców

Do instalacji formaliny dostarczany jest w cysternach kolejowych metanol techniczny. Rozładunek cystern kolejowych prowadzony jest z zastosowaniem pomp wirowych.

Metanol magazynowany jest w zbiornikach nr V-201/2, V-201/3 o pojemności 2 000 m³ każdy. Rozładunek cystern prowadzony jest hermetycznie z zastosowaniem wahadła gazowego.

Przestrzenie gazowe rozładowywanych cystern kolejowych i zbiorników magazynowych są połączone. Rozładunek cystern kolejowych zabezpieczony jest szczelnymi tacami z odwodnieniem do kanalizacji przemysłowej.

Dla odbiorców zewnętrznych prowadzony jest załadunek metanolu do cysterny drogowej.

Metanol pobierany jest ze zbiorników magazynowych V-201/2, V-201/3 pompą wirową.

Załadunek cysterny drogowej prowadzony jest hermetycznie z zastosowaniem wahadła gazowego. Przestrzenie gazowe cysterny drogowej i zbiorników magazynowych będą połączone. Załadunek cysterny drogowej metanolem zabezpieczony jest szczelną tacą z odwodnieniem do kanalizacji przemysłowej.

2) Przygotowanie mieszanki reakcyjnej

Powietrze do procesu pobierane jest z atmosfery poprzez filtr i dmuchawą wtłaczane jest do cyrkulującego gazu procesowego. Metanol ze zbiornika buforowego wprowadzany jest do strumienia cyrkulującego gazu procesowego. Czynnikiem grzewczym są gazy poreakcyjne opuszczające reaktor konwersji metanolu.

3) Konwersja metanolu

Mieszanina reakcyjna metanol-powietrze wprowadzana jest do reaktora konwersji. Reaktorem jest aparat płaszczowo-rurowy z katalizatorem konwersji umieszczonym w rurkach. W przestrzeni międzyrurowej znajduje się nośnik ciepła (HTF). Ciepło reakcji konwersji metanolu do formaldehydu odbierane jest przez wrzący nośnik ciepła. Jego opary z reaktora przepływają do wymiennika ciepła (kondensatora), w którym produkowana jest para wodna nasycona 17 barg. Gaz opuszczający reaktor konwersji jest wstępnie schładzany w wyparce metanolu i wprowadzany do układu absorpcyjnego.

4) Absorpcja formaldehydu

Absorpcja w wodzie formaldehydu z gazów poreakcyjnych prowadzona jest w kolumnie absorpcyjnej półkowej. Układ absorpcyjny wyposażony jest w chłodnice wodne do odbioru ciepła absorpcji. Formalina z dolnej części absorbera kierowana jest do zbiorników technologicznych. Gazy poabsorpcyjne kierowane są częściowo do węzła redukcji zanieczyszczeń, a częściowo na ssanie dmuchaw.

5) Redukcja zanieczyszczeń

Dla obniżenia poziomu zanieczyszczeń, przed odprowadzeniem do atmosfery gazy poabsorbcyjne kierowane są do węzła katalitycznej redukcji zanieczyszczeń. Na wstępie gazy poabsorbcyjne podgrzewane są gorącymi gazami odlotowymi do temperatury umożliwiającej przebieg reakcji katalitycznej. Następnie podgrzane gazy poabsorbcyjne wprowadzane są do reaktora utleniania, w którym na katalizatorze metali szlachetnych w procesie adiabatycznym następuje spalanie zanieczyszczeń. Gorące gazy po redukcji zanieczyszczeń przechodzą przez przegrzewacz pary, w którym podgrzewają parę do parametrów pary przegrzanej, a następnie, przez wymiennik ciepła utleniacza, kierowane są do atmosfery.

I.2.5. Instalacja żywic rezolowych RE

Instalacja żywic rezolowych (RE) wytwarza żywice stosowane jako lepiszcze w różnych branżach przemysłowych. Instalacja składa się z węzłów magazynowania i dozowania surowców, syntezy i destylacji oraz magazynowania produktów końcowych. Żywica rezolowa jest wodnym lub wodno-organicznym roztworem produktów reakcji kondensacji i polikondensacji fenolu z formaldehydem przebiegających w środowisku alkalicznym.

1) Węzeł surowców

W węźle surowców będą magazynowane substancje wykorzystywane w produkcji żywic rezolowych. Główny surowiec, fenol, będzie dostarczany od dostawcy zewnętrznego. Z węzła surowców prowadzone jest dozowanie substratów do węzła syntezy i destylacji. W skład węzła surowców wchodzi następujące aparaty i urządzenia:

- zbiorniki ciepłego fenolu o łącznej pojemności ok. 200 m³, wyposażone w układ grzewczy oraz podwójny płaszcz,
- zbiorniki ługu sodowego o łącznej pojemności ok. 100 m³, wyposażone w podwójny płaszcz,
- zbiorniki pośrednie katalizatorów ciepłego i stałego,
- zbiorniki pośrednie modyfikatorów cieplnych,
- zbiornik mocznika,
- układ dozowania formaliny,
- pompy.

2) Węzeł syntezy i destylacji

W skład węzła syntezy i destylacji wchodzi 2 reaktory o pojemności ok. 30 m³ i ok. 15 m³, wyposażone w układ grzewczo-chłodzący (płaszcz i węzownica), mieszadło mechaniczne, chłodnice zwrotne i destylacyjne, chłodnice żywicy, system próżniowy, awaryjny system szybkiego dozowania wody (ewentualnie roztworu kwasu).

W ogólnym zarysie proces wsadowy syntezy żywicy rezolowej składa się z następujących etapów:

- dozowanie surowców i katalizatora,
- ogrzewanie do uzyskania wymaganej temperatury kondensacji,
- kondensacja w odpowiedniej temperaturze do osiągnięcia wymaganych parametrów fizykochemicznych żywicy,
- próżniowa destylacja nadmiaru wody (w przypadkach, jeśli jest to konieczne),
- chłodzenie żywicy,
- regulacja końcowych parametrów fizykochemicznych żywicy (modyfikacja),
- rozładunek i filtracja (jeśli jest konieczna) żywicy.

3) Węzeł magazynowania produktów

Uzyskana w procesie wsadowym żywica rezolowa przepompowywana jest przez układ filtrujący systemem rurociągów do zbiorników magazynowych, ewentualnie dodatkowo schładzana jest w agregacie chłodzącym.

Węzeł produktu składa się ze zbiorników magazynowych o łącznej objętości ok. 200 m³. Ze zbiorników magazynowych żywica kierowana jest do stanowiska załadunku cystern drogowych, skąd kierowana jest do odbiorców.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

Tabela nr 1a

| Lp. | Rodzaj energii, materiału, surowca | Jednostka | Przewidywane zużycie |
|---------------------------------------|---|----------------------|----------------------|
| Instalacja żywic klejowych IŻK | | | |
| 1 | Mocznik | Mg/rok | 290 000 |
| 2 | Wodorotlenek sodu | Mg/rok | 400 |
| 3 | Kwas mrówkowy | Mg/rok | 57 |
| 4 | Kwas siarkowy | Mg/rok | 120 |
| 5 | Boraks | Mg/rok | 330 |
| 6 | Pirosiarczyn sodu | Mg/rok | 158 |
| 7 | Azot | Nm ³ /rok | 25 000 |
| 8 | Powietrze pomiarowe | Nm ³ /rok | 2 500 000 |
| 9 | Energia elektryczna | MWh/rok | 16 000 |
| 10 | Energia cieplna | GJ/rok | 4 000 |
| 11 | Para technologiczna | GJ/rok | 870 000 |
| Instalacja formaliny PF 4 | | | |
| 12 | Metanol | Mg/rok | 67 450 |
| 13 | Energia elektryczna | MWh/rok | 17 200 |
| Instalacja żywic rezolowych RE | | | |
| 14 | Fenol | Mg/rok | 20 000 |
| 15 | Formalina w przeliczeniu na 100% formaldehyd | Mg/rok | 12 500 |
| 16 | Wodorotlenek sodu | Mg/rok | 4 000 |
| 17 | Trietyloamina | Mg/rok | 10 |
| 18 | Para grzewcza i/lub kondensat | Mg/rok | 25 200 |
| 19 | Azot | Nm ³ /rok | 3 500 |
| 20 | Energia elektryczna | MWh/rok | 1 100 |
| Instalacja formaliny PF 2 | | | |
| 21 | Katalizator tlenkowy konwersji metanolu | kg/wsad | 25 000 |
| 22 | Katalizator redukcji zanieczyszczeń w gazach poabsorpcyjnych | kg/wsad | 30 000 |
| 23 | Metanol | Mg/rok | 63 000 |
| 24 | Azot | Nm ³ /rok | 140 000 |
| 25 | Powietrze pomiarowe | Nm ³ /rok | 392 000 |
| 26 | Energia elektryczna | MWh/rok | 9 460 |
| 27 | Para własna wytworzona na instalacji do przygotowywania wody kotłowej | GJ/rok | 45 000 |
| Instalacja formaliny PF 3 | | | |
| 28 | Katalizator tlenkowy konwersji metanolu | kg/wsad | 10 000 |
| 29 | Katalizator redukcji zanieczyszczeń w gazach poabsorpcyjnych | kg/wsad | 500 |
| 30 | Metanol | Mg/rok | 34 800 |
| 31 | Azot | Nm ³ /rok | 20 000 |
| 32 | Powietrze pomiarowe | Nm ³ /rok | 150 000 |
| 33 | Energia elektryczna | MWh/rok | 7 500 |

Określone w powyższej tabeli rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów i energii odpowiadają następującym zdolnościom produkcyjnym instalacji:

Tabela nr 1b

| Lp. | Produkt | Zdolność produkcyjna | |
|----------------------------------|--------------------------------------|---------------------------|-----------------|
| | | Czas eksploatacji [d/rok] | [Mg/d] [Mg/rok] |
| Instalacja formaliny PF 2 | | | |
| 1. | Formalina w przeliczeniu na 37% HCHO | 355 | 410 146 000 |
| 2. | Para wodna 16 barg | 355 | 296 105 100 |

| Instalacja formaliny PF 3 | | | | |
|--|--------------------------------------|-----|------|---------|
| 3. | Formalina w przeliczeniu na 37% HCHO | 355 | 230 | 81 650 |
| 4. | Para wodna 16 barg | 355 | 235 | 83 425 |
| Instalacja żywic klejowych (wydajność sumaryczna) | | | | |
| 5. | Żywice klejowe | 355 | 1550 | 550 000 |
| Instalacja formaliny PF 4 | | | | |
| 6. | Formalina w przeliczeniu na 37% HCHO | 358 | 440 | 157 200 |
| 7. | Para wodna 16 barg | 358 | 322 | 115 280 |
| Instalacja żywic rezolowych RE | | | | |
| 8. | Żywice rezolowe | 350 | 135 | 47 500 |

I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Zakład posiada studnię objętą odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym, z której woda pokrywa ok. 60% zapotrzebowania na wodę do obiegów chłodniczych instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, a także zużywana jest na cele socjalno-bytowe zakładu. Pozostała ilość wody pobierana jest od Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A.

Pobór wody z wodociągu GA ZAK S.A. regulowany jest na podstawie umowy cywilno-prawnej.

Woda zdemineralizowana w instalacji:

- formaliny PF 2, PF 3, PF 4 jest wykorzystywana do absorpcji formaliny i do produkcji pary;
- żywic rezolowych RE jest wykorzystywana do produkcji żywic, na potrzeby pracy pompy próżniowej, uzupełniania układu wody zimnej (chiller),
- żywic klejowych IŻK jest wykorzystywana do produkcji i do przygotowania surowców.

Woda pitna w instalacji żywic klejowych IŻK jest wykorzystywana na potrzeby pracy pompy próżniowej.

Na potrzeby poszczególnych instalacji wykorzystywana jest woda w ilościach:

1) Instalacja żywic klejowych IŻK

Woda do uzupełnienia obiegów chłodniczych 185 000 m³/rok,
Woda zdemineralizowana 10 000 m³/rok,
Woda pitna 11 000 m³/rok,

2) Instalacja formaliny PF 4

Woda do uzupełnienia obiegów chłodniczych 150 000 m³/rok,
Woda zdemineralizowana 129 000 m³/rok,

3) Instalacja żywic rezolowych RE

Woda do uzupełnienia obiegów chłodniczych 84 000 m³/rok,
Woda zdemineralizowana 9 500 m³/rok,

4) Instalacja formaliny PF 2

Woda do uzupełnienia obiegów chłodniczych 150 000 m³/rok,
Woda zdemineralizowana 120 000 m³/rok,

5) Instalacja formaliny PF 3

Woda do uzupełnienia obiegów chłodniczych 62 000 m³/rok,
Woda zdemineralizowana 67 000 m³/rok."

2. Punkt II. pn.: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje brzmienie:

„II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1 Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas ekspozycji źródła emisji

Tabela nr 2

| Lp. | Numer emitora | Nazwa źródła | Charakterystyka źródła | | | | |
|---------------------------------------|---------------|--|------------------------|---------------------|--|----------------------------|--|
| | | | Wysokość emitora | Średnica wewnętrzna | Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora | Temperatura wylotowa gazów | Czas trwania emisji |
| | | | [m] | [m] | [m ³ /h] | [K] | [h/rok] |
| Instalacja żywic klejowych IŻK | | | | | | | |
| 1. | 2.7.E-23 | Zbiornik formaliny B-2 poj. 200 m ³ | 12 | 0,13 | 20 | 308 | 8520 |
| 2. | 2.7.E-51 | Układ reakcyjny (budynki 468, 469, 463) Reaktor R-301.1 Reaktor R-301.2 Reaktor R-301.3 Reaktor R-301.4 Reaktor R-301.5 Reaktor R-301.6 Reaktor R-301.7 Reaktor R-301.8 Reaktor R-301.9 Reaktor R-301.10 Reaktor R-301.11 | 26 | 0,21 | 600 | 313 | 8520 8520 8520 8520 8520 8520 8520 8520 8520 8520 8520 |
| 3. | 2.7.E-5 | Układy wyparne (trzy wyparki) | 25 | 0,125 | 1 | 308 | 8592 |
| 4. | 2.7.E-56a | Załadunek żywic klejowych do cystern drogowych: stanowisko X-210A,B | 3,5 | 0,50 | 50 | 333 | 4320 |
| 5. | 2.7.E56b | Załadunek żywic klejowych do cystern kolejowych: stanowisko X-211 | 3,5 | 0,50 | 50 | 333 | 4320 |
| 6. | 2.7.E-57 | Suszarnia D-301 | 30 | 0,45 | 3 | 343 | 5000 |
| Instalacja formaliny PF 2 | | | | | | | |
| 7. | 2.7.E-63 | Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-5506 | 22,5 | 0,50 | 15000 | 373 | 8520 |
| Instalacja formaliny PF 3 | | | | | | | |
| 8. | 2.7.E-66 | Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-7000 | 26,5 | 0,35 | 1220 | 391 | 8520 |
| Instalacja formaliny PF 4 | | | | | | | |

| | | | | | | | |
|---------------------------------------|----------|---|----|------|-------|-----|------|
| 9. | 2.7.E-70 | Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-45506 | 38 | 0,5 | 14980 | 393 | 8600 |
| Instalacja żywic rezolowych RE | | | | | | | |
| 10. | 2.7.E-80 | Zbiorniki surowca - fenolu - 2 szt. o poj. 100 m ³ każdy | 18 | 0,06 | 50 | 333 | 800 |
| 11. | 2.7.E-81 | Układ reakcyjny - 2 reaktory R-50114 R-50115 | 22 | 0,10 | 150 | 318 | 8400 |
| 12. | 2.7.E-82 | Zbiorniki produktu - 4 szt. o poj. 50 m ³ każdy | 15 | 0,06 | 50 | 313 | 1900 |

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 3

| Lp. | Nazwa źródła | Numer emitora | Rodzaj urządzenia redukującego, skuteczność % | Nazwa substancji | Wielkość emisji dopuszczalnej | | | |
|---------------------------------------|--|---------------|---|-------------------------------------|-------------------------------|--------------------|-----------------------|--------------------|
| | | | | | dla emitora | | dla źródła | |
| | | | | | kg/h | mg/Nm ³ | kg/h | mg/Nm ³ |
| Instalacja żywic klejowych IŻK | | | | | | | | |
| 1. | Zbiornik formaliny B-2 | 2.7.E-23 | Brak | Formaldehyd | 0,160 | - | 0,160 | - |
| | | | | Alkohol metylowy | 0,284 | - | 0,284 | - |
| 2. | Układ reakcyjny (bud. 468, 469, 463) reaktor R-301.1, R-301.2 reaktor R-301.3, R-301.4 reaktor R-301.5, R-301.6 reaktor R-301.7, R-301.8 reaktor R-301.9, R-301.10 reaktor R-301.11 ⁽¹⁾ | 2.7.E-51 | Skruber: dla formaldehydu i metanolu η=95% dla pyłu η=99% | Formaldehyd | 0,020 | - | 0,0022 | - |
| | | | | Alkohol metylowy | 1,020 | - | 0,1133 | - |
| | | | | Pył ogółem – mocznik ⁽²⁾ | 0,030 | - | 0,005 | - |
| 3. | Układy wyparne (trzy wyparki) ⁽³⁾ | 2.7.E-5 | Brak | Formaldehyd | 0,0285 | - | 0,0285 ⁽³⁾ | - |
| | | | | Alkohol metylowy | 0,129 | - | 0,129 ⁽³⁾ | - |
| 4. | Załadunek żywic klejowych do cystern drogowych: stanowisko X-210A,B | 2.7.E-56a | Brak | Formaldehyd | 0,004 | - | 0,004 | - |
| 5. | Załadunek żywic klejowych do cystern kolejowych: stanowisko X-211 | 2.7.E-56b | Brak | Formaldehyd | 0,004 | - | 0,004 | - |
| 6. | Suszarnia D-301 | 2.7.E-57 | Układ odpylania mokrego η= 99 % | Formaldehyd | 0,20 | - | 0,20 | - |
| | | | | Alkohol metylowy | 0,25 | - | 0,25 | - |
| | | | | Pył ogółem | 0,04 | - | 0,04 | - |
| 7. | Emisja roczna z instalacji żywic klejowych w Mg/rok | | | Formaldehyd | 2,81 | | | |
| | | | | Alkohol metylowy | 13,47 | | | |
| | | | | Pył ogółem | 0,268 | | | |

| Instalacja formaliny PF 2 | | | | | | | | |
|--------------------------------|--|----------|--|-----------------------------|-------|------|-------|------|
| 8. | Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-5506 | 2.7.E-63 | Katalityczne dopalanie zanieczyszczeń ⁽⁴⁾ | Tlenek węgla | 1,5 | - | 1,5 | - |
| | | | | Formaldehyd | - | 5 | - | 5 |
| | | | | Całkowite LZO ⁸⁾ | | 7 | | 7 |
| 9. | Emisja roczna z instalacji formaliny PF 2 w Mg/rok | | | Tlenek węgla | 12,8 | | | |
| | | | | Formaldehyd | 0,64 | | | |
| | | | | Całkowite LZO ⁸⁾ | 0,9 | | | |
| Instalacja formaliny PF 3 | | | | | | | | |
| 10. | Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-7000 | 2.7.E-66 | Katalityczne dopalanie zanieczyszczeń ⁽⁴⁾ | Tlenek węgla | 0,12 | - | 0,12 | - |
| | | | | Formaldehyd | - | 5 | - | 5 |
| | | | | Całkowite LZO ⁸⁾ | - | 20,4 | - | 20,4 |
| 11. | Emisja roczna z instalacji formaliny PF 3 w Mg/rok | | | Tlenek węgla | 1,0 | | | |
| | | | | Formaldehyd | 0,051 | | | |
| | | | | Całkowite LZO ⁸⁾ | 0,212 | | | |
| Instalacja formaliny PF 4 | | | | | | | | |
| 12. | Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-45506 | 2.7.E-70 | Katalityczne dopalanie zanieczyszczeń ⁽⁴⁾ | Tlenek węgla | 1,5 | - | 1,5 | - |
| | | | | Formaldehyd | - | 5 | - | 5 |
| | | | | Całkowite LZO ⁸⁾ | - | 7 | - | 7 |
| 13. | Emisja roczna z instalacji formaliny PF 4 w Mg/rok | | | Tlenek węgla | 12,9 | | | |
| | | | | Formaldehyd | 0,64 | | | |
| | | | | Całkowite LZO ⁸⁾ | 0,9 | | | |
| Instalacja żywic rezolowych RE | | | | | | | | |
| 14. | Zbiorniki surowca - fenolu - 2 szt. o poj. 100 m ³ każdy ⁽⁵⁾ | 2.7.E-80 | Chłodnica zwrotna | Fenol | 0,2 | - | 0,2 | - |
| 15. | Układ reakcyjny R-50114 R-50115 ⁽⁶⁾ | 2.7.E-81 | Chłodnica zwrotna | Fenol | 0,05 | - | 0,025 | - |
| | | | | Formaldehyd | 0,05 | - | 0,025 | - |
| 16. | Zbiorniki produktu - 4 szt. o poj. 50 m ³ każdy ⁽⁷⁾ | 2.7.E-82 | Brak | Fenol | 0,04 | - | 0,04 | - |
| | | | | Formaldehyd | 0,01 | - | 0,01 | - |
| 17. | Emisja roczna z instalacji żywic rezolowych RE w Mg/rok | | | Fenol | 0,656 | | | |
| | | | | Formaldehyd | 0,439 | | | |

Objaśnienie:

- ⁽¹⁾ spośród reaktorów: R-301/1, R-301/2, R-301/3, R-301/4, R-301/5, R-301/6, R-301/7, R-301/8, R-301/9, R-301/10 i R-301/11 jednocześnie może pracować maksymalnie 9 reaktorów,
- ⁽²⁾ emisja mocznika (ciała stałego) emitowanego w postaci pyłu, odbywa się przez 2300 h/rok,
- ⁽³⁾ emisja ze źródła wynosi:
- wartość dla emitora w przypadku pracy tylko jednego układu wyparnego,
 - 1/2 wartości dla emitora w przypadku jednoczesnej pracy dwóch układów wyparnych,
 - 1/3 wartości dla emitora w przypadku jednoczesnej pracy trzech układów wyparnych,

⁽⁴⁾ katalityczne dopalanie zanieczyszczeń do zawartości:

- formaldehydu – nie więcej niż 5 mg/m³,
- całkowitych LZO – nie więcej niż 30 mg/m³,
- tlenku węgla – nie więcej niż 100 mg/m³,

⁽⁵⁾ emisja nie występuje jednocześnie, pracuje zawsze jeden z dwóch zbiorników magazynowych fenolu,

⁽⁶⁾ emisja występuje jednocześnie, przy czym emisja ze źródła wynosi 1/2 wartości dla emitora,

⁽⁷⁾ emisja nie występuje jednocześnie, pracuje zawsze jeden z czterech zbiorników magazynowych produktu.

⁽⁸⁾ Całkowite LZO - całkowita zawartość lotnych związków organicznych mierzona za pomocą detektora płomieniowo-jonizacyjnego i wyrażona jako węgiel całkowity

II.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Tabela nr 4

| Lp. | Oznaczenie obiektu | Źródło hałasu | Ilość [szt.] | | Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h] | |
|---|----------------------------|--|--------------|---------|---|------------|
| | | | wszystkich | w ruchu | Pora dzienna | Pora nocna |
| Instalacja formaliny PF 2 | | | | | | |
| Źródło typu budynek | | | | | | |
| 1. | F-2108 F-2109 F-2110 | <u>Pomieszczenie sprężarek:</u> Dmuchawa obiegu (N=500 kW, n=2900 min ⁻¹) Dmuchawa obiegu (N=500 kW, n=2900 min ⁻¹) Dmuchawa wytwarzająca ciśnienie (N=580 kW, n=2900 min ⁻¹) | 1 | 1 | 8 | 1 |
| Źródła punktowe na polu aparaturowym | | | | | | |
| 2. | S-21-02 | Czerpnia powietrza na dachu pomieszczenia sprężarek | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 3. | P-2014 | <u>Pompa kondensatu</u> Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=0,2 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 4. | P-3008 | <u>Pompa metanolu:</u> V=8,2 m ³ /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=8 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 5. | P-4006 | <u>Pompa nośnika ciepła</u> V=36 m ³ /h Źródłem hałasu jest napęd pompy -silnik N=3,5 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |

| | | | | | | |
|---|----------------------|--|---|---|---|---|
| 6. | P-5006 | <u>Pompa sekcji 1</u> V=240 m ³ /h Źródłem hałasów jest napęd pompy - silnik N=40 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 7. | P-5008 | <u>Pompa sekcji 2</u> V=240 m ³ /h Źródłem hałasów jest napęd pompy - silnik N=40 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 8. | P-8204 | <u>Pompa roztworu</u> V=0,2 m ³ /h Źródłem hałasów jest napęd pompy - silnik N=1,0 kW - obroty n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 9. | P-8302 | <u>Pompa wody technologicznej</u> V=6 m ³ /h Źródłem hałasów jest napęd pompy - silnik N=3,0 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 10. | P-9102 | <u>Pompa chłodnicy produktu</u> V=20 m ³ /h Źródłem hałasów jest napęd pompy - silnik N=1,0 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 11. | P-9 204A P-9 204B | <u>Pompa wody kotłowej</u> V=7,8 m ³ /h Źródłem hałasów jest napęd pompy - silnik N=11,0 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 2 | 1 | 8 | 1 |
| GENERATOR ENERGII ELEKTRYCZNEJ – źródło typu budynek | | | | | | |
| 12. | - | <u>Zespół turbiny-generatora</u> Model BIE C5D7-II + B5S3 - obroty turbiny 7680 min ⁻¹ - obroty generatora 1450 min ⁻¹ - moc generatora 1600 kWel - napięcie 690 V - zużycie pary 17,5 t/h | 1 | 1 | 8 | 1 |
| Instalacja formaliny PF 3 | | | | | | |
| Źródło typu budynek | | | | | | |

| | | | | | | |
|--|-------------------------------------|---|-----------------|-----------------|---|---|
| 13. | - B-1000 B-2000 B-2100 | <u>Hala dmuchaw</u> Budynek w konstrukcji stalowej ze ścianami z płyt warstwowych, bez okien. Wymiary: - długość 55,5 m - szerokość 37,4 m - wysokość 9,0 m Istotnymi źródłami hałasu są: Dmuchawa Dmuchawa Dmuchawa | 1 1 1 | 1 1 1 | 8 | 1 |
| Źródła punktowe na polu aparaturowym | | | | | | |
| 14. | P-3500 | <u>Pompa metanolu</u> Wydajność: 12,5 m ³ /h Silnik: N=2,5 kW n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 15. | P-5100 P-5200 P-6300 | <u>Pompa cyrkulacyjna formaliny</u> Wydajność: 247 m ³ /h Silnik: N=38 kW n=2900 min ⁻¹ | 3 | 3 | 8 | 1 |
| 16. | P-8300a P-8300b | <u>Pompa wody kotłowej</u> Wydajność: 21 m ³ /h Silnik: N=22 kW n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 17. | P-9000 | <u>Pompa wody zimnej</u> Wydajność: 7 m ³ /h Silnik: N=1,9 kW n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 18. | P-19 | <u>Pompa wody zdemineralizowanej</u> Wydajność: 36 m ³ /h Silnik: N=5,5 kW n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 19. | - | <u>Chłodnie wentylatorowe</u> Wydajność cieplna: 5,0 MW | 3 | 3 | 8 | 1 |
| Instalacja żywic klejowych | | | | | | |
| Źródło typu budynek | | | | | | |
| 20. | - | <u>Budynek 468</u> Wymiary: - długość 24,0 m - szerokość 9 m - wysokość 28,0 m | 1 | 1 | 8 | 1 |
| w tym źródła usytuowane w budynku 468 | | | | | | |
| 21. | R-301.1 | <u>Reaktor</u> Źródłem hałasu jest mieszadło. Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |

| | | | | | | |
|--|---|--|---|---|---|---|
| 22. | R-301.2 | <u>Reaktor</u> Źródłem hałasu jest mieszadło. Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 23. | P-301.1 | <u>Pompa cyrkulacyjna</u> Wydajność V=3 m ³ /h Źródłem hałasu jest napęd pompy N=2,2 kW | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 24. | P-301.2 | <u>Pompa cyrkulacyjna</u> Wydajność V=3 m ³ /h Źródłem hałasu jest napęd pompy N=2,2 kW | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 25. | R-301.6 | <u>Reaktor</u> Mieszadło: r=30-100 min ⁻¹ Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 26. | P-301.6 | <u>Pompa cyrkulacyjna</u> Wydajność V=3 m ³ /h | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 27. | P-303.6 | <u>Pompa kleju</u> Wydajność V=60 m ³ /h Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 4 | 1 |
| 28. | H-301.6 | <u>Przenośnik ślimakowy</u> Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 2 | 2 | 4 | 1 |
| 29. | V-301/6 | <u>Wentylator wyciągowy</u> Wydajność V=1000/500 m ³ /h Silnik: N=1,5 kW n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 4 | 1 |
| 30. | F-301.6 | <u>Filtr powietrza</u> Silnik: N=0,75 kW n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 4 | 1 |
| 31. | M-21 | <u>Przenośnik łańcuchowy melaminy</u> Napęd, silnik N=3,0 kW n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 6 | 1 |
| 32. | M-11 | <u>Przenośnik kubełkowy melaminy</u> Napęd, silnik N=4,0 kW n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 6 | 1 |
| 33. | - | Budynek 463 Wymiary: - długość 24,0 m - szerokość 24 m - wysokość 28,0 m | 1 | 1 | 8 | 1 |
| w tym źródła usytuowane w budynku 463 | | | | | | |
| 34. | R-301.7 R-301.8 R-301.9 R-301.10 R-301.11 | <u>Reaktor</u> Mieszadło: r=30-100 min ⁻¹ Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 5 | 5 | 8 | 1 |

| | | | | | | |
|--|---|--|---|---|---|---|
| 35. | P-303.7 P-303.8 P-303.9 P-303.10 P-303.11 | <u>Pompa kleju</u> Wydajność V=60 m ³ /h Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 5 | 5 | 4 | 1 |
| 36. | H-301.7 H-301.8 H-301.9 H-301.10 H-301.11 | <u>Przenośnik ślimakowy</u> Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 5 | 5 | 4 | 1 |
| 37. | V-301.7 V-301.8 V-301.9 V-301.10 V-301.11 | <u>Wentylator wyciągowy</u> Wydajność V=1000/500 m ³ /h Silnik: N=1,5 kW n=1450 min ⁻¹ | 5 | 5 | 4 | 1 |
| 38. | F-301.7 F-301.8 | <u>Filtr powietrza</u> Silnik: N=0,75 kW n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 4 | 1 |
| 39. | W-302.7 W-302.8 | <u>Wentylator nadmuchowy</u> Wydajność V=4000 m ³ /h Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 2 | 2 | 8 | 1 |
| 40. | W-303.7 W-303.8 | <u>Wentylator wyciągowy</u> Wydajność V=4000 m ³ /h Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 2 | 2 | 8 | 1 |
| 41. | P-1, P-2, P-3, P-4, P-5 | <u>Pompa żywicy</u> Silnik: N=15 kW n=1450 min ⁻¹ | 5 | 1 | 4 | 1 |
| 42. | - | <u>Budynek 469</u> Wymiary: - długość 24,0 m - szerokość 9,0 m - wysokość 28,0 m | 1 | 1 | 8 | 1 |
| w tym źródła usytuowane w budynku 469 | | | | | | |
| 43. | R-301.3 | <u>Reaktor</u> Źródłem hałasu jest mieszadło. Charakterystyka mieszadła: - typ dwuwirnikowy, - obroty 30÷100 min ⁻¹ , Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 44. | R-301.4 | <u>Reaktor</u> Źródłem hałasu jest mieszadło. Charakterystyka mieszadła: - typ dwuwirnikowe, - obroty 30÷100 min ⁻¹ , Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |

| | | | | | | |
|-----|---------|---|---|---|---|---|
| 45. | R-301.5 | <u>Reaktor</u> Źródłem hałasu jest mieszadło. Charakterystyka mieszadła: - typ dwuwirnikowe, - obroty $30 \div 100 \text{ min}^{-1}$, Napęd mieszadła: - moc silnika $N=15 \text{ kW}$ - obroty $n=1450 \text{ min}^{-1}$ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 46. | P-301.3 | <u>Pompa cyrkulacyjna</u> Pompa membranowa napędzana sprężonym powietrzem. Wydajność $V=3 \text{ m}^3/\text{h}$ Źródłem hałasu jest napęd pompy. | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 47. | P-301.4 | <u>Pompa cyrkulacyjna</u> Pompa membranowa napędzana sprężonym powietrzem. Wydajność $V=3 \text{ m}^3/\text{h}$ Źródłem hałasu jest napęd pompy. | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 48. | P-301.5 | <u>Pompa cyrkulacyjna</u> Pompa membranowa napędzana sprężonym powietrzem. Wydajność $V=3 \text{ m}^3/\text{h}$ Źródłem hałasu jest napęd pompy. | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 49. | P-303.3 | <u>Pompa kleju</u> Pompa zębata. Wydajność $V=60 \text{ m}^3/\text{h}$ Źródłem hałasu jest napęd pompy: - silnik $N=15 \text{ kW}$ - obroty $n=1450 \text{ min}^{-1}$ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 50. | P-303.4 | <u>Pompa kleju</u> Pompa zębata. Wydajność $V=60 \text{ m}^3/\text{h}$ Źródłem hałasu jest napęd pompy: - silnik $N=15 \text{ kW}$ - obroty $n=1450 \text{ min}^{-1}$ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 51. | P-303.5 | <u>Pompa kleju</u> Pompa zębata. Wydajność $V=60 \text{ m}^3/\text{h}$ Źródłem hałasu jest napęd pompy: - silnik $N=15 \text{ kW}$ - obroty $n=1450 \text{ min}^{-1}$ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 52. | H-301.3 | <u>Przenośnik ślimakowy</u> Źródłem hałasu jest napęd przenośnika: - silnik $N=15 \text{ kW}$ - obroty $n=1450 \text{ min}^{-1}$ - ilość silników 2 | 1 | 1 | 8 | 1 |

| | | | | | | |
|-----|------------------|---|---|---|---|---|
| 53. | H-301.4 | <u>Przenośnik ślimakowy</u> Źródłem hałasu jest napęd przenośnika: - silnik N=15 kW - obroty n=1450 min ⁻¹ - ilość silników 2 | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 54. | H-301.5 | <u>Przenośnik ślimakowy</u> Źródłem hałasu jest napęd przenośnika: - silnik N=15 kW - obroty n=1450 min ⁻¹ - ilość silników 2 | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 55. | V-301/3 | <u>Wentylator wyciągowy</u> Wentylator odśrodkowy Typ WP-20L/1,00 Wydajność V=1000/500 m ³ /h Spręż ΔP=2000/500 Pa Napęd – silnik dwubiegowy: - moc 2,4/1,8 kW - obroty 2840/1430 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 56. | V-301/4 | <u>Wentylator wyciągowy</u> Wentylator odśrodkowy Typ WP-20L/1,00 Wydajność V=1000/500 m ³ /h Spręż ΔP=2000/500 Pa Napęd – silnik dwubiegowy: - moc 2,4/1,8 kW - obroty 2840/1430 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 57. | F-301.4 | <u>Filtr powietrza</u> Filtr workowy tkaninowy, pulsacyjny zabudowany na zasobniku mocznika poz. A-301.4 wyposażony w wentylator wyciągowy. Źródłem hałasu jest wentylator filtra z silnikiem o mocy 0,75 kW. | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 58. | F-301.5 | <u>Filtr powietrza</u> Filtr workowy tkaninowy, pulsacyjny zabudowany na zasobniku mocznika poz. A-301.5 wyposażony w wentylator wyciągowy. Źródłem hałasu jest wentylator filtra z silnikiem o mocy 0,75 kW. | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 59. | P-80/1 P-80/2 | <u>Pompa surowej żywicy</u> Wydajność: 25 m ³ /h Silnik: N=7,5 kW n=1450 min ⁻¹ | 2 | 1 | 8 | 1 |
| 60. | A-8 | <u>Mieszadło zbiornika – homogenizatora</u> Napęd, silnik N=5,5 kW n=1450 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |

| | | | | | | |
|---|--------------------|---|---|---|---|---|
| 61. | P-8/1 P-8/2 | <u>Pompa żywicy</u> Wydajność: 25 m ³ /h Silnik: N=11 kW n=1450 min ⁻¹ | 2 | 2 | 8 | 1 |
| 62. | P-100/1 P-100/2 | <u>Pompa wody lodowej</u> Wydajność: 117,4 m ³ /h Silnik: N=30 kW n=2950 min ⁻¹ | 2 | 1 | 8 | 1 |
| Źródło zlokalizowane na zewnątrz budynku | | | | | | |
| 63. | X-100 | <u>Agregat wody lodowej</u> Wydajność cieplna Q=858 kW Zużycie en. el. N=136,5 kW | 1 | 1 | 8 | 1 |
| Instalacja formaliny PF 4 | | | | | | |
| Źródła typu budynek | | | | | | |
| 64. | - | <u>Hala dmuchaw</u> Wymiary: - długość 10 m - szerokość 16 m - wysokość 9 m w niej istotnymi źródłami hałasu są: | 1 | 1 | 8 | 1 |
| | F-42108 F-42109 | Dmuchawa obiegu (N=560 kW, n=2900 min ⁻¹) | 2 | 1 | 8 | 1 |
| | F-42110 | Dmuchawa wytwarzająca ciśnienie (N=355 kW, n=2900 min ⁻¹) | 1 | 1 | 8 | 1 |
| | F-42111 | Dmuchawa wytwarzająca ciśnienie (N=250 kW, n=2900 min ⁻¹) | 1 | 1 | 8 | 1 |
| Źródła punktowe na polu aparaturowym | | | | | | |
| 65. | S-42102 | <u>Czerpnia powietrza na dachu pomieszczenia sprężarek</u> Źródłem hałasu jest ruch powietrza zasysanego przez czerpnię, wytłumiony. | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 66. | P-44006 | <u>Pompa cyrkulacyjna nośnika ciepła</u> Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=5 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 67. | P-9204A P-9204B | <u>Pompa wody kotłowej</u> Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=11,0 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 2 | 1 | 8 | 1 |
| 68. | P-45003 | <u>Pompa produktu</u> Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=5,5 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |

| | | | | | | |
|---|--------------------------|---|---|---|---|---|
| 69. | P-45006 | <u>Pompa cyrkulacyjna formaliny (PS1)</u> Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=18 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 70. | P-45007 | <u>Pompa cyrkulacyjna formaliny (PS3)</u> Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=37 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 71. | P-45008 | <u>Pompa cyrkulacyjna formaliny (PS2)</u> Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=45 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| 72. | P-49103 | <u>Pompa wody chłodzącej</u> Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=15 kW - obroty n=2900 min ⁻¹ | 1 | 1 | 8 | 1 |
| Chłodnia wody obiegowej | | | | | | |
| 73. | ChWO CHW6-1 CHW6-2 | <u>Chłodnie wentylatorowe</u> Wydajność cieplna: 2,9 MW Napęd, silnik N=30 kW n=1470 min ⁻¹ | 2 | 2 | 8 | 1 |
| 74. | P | <u>Pompa wody obiegowej</u> Wydajność: 700 m ³ /h Silnik: N=55 kW n=2966 min ⁻¹ | 2 | 1 | 8 | 1 |
| Instalacja żywic rezolowych (RE) | | | | | | |
| Źródło typu budynek | | | | | | |
| 75. | - | <u>Budynek instalacji żywic rezolowych</u> Wymiary: - długość 12 m - szerokość 7,5 m - wysokość 18 m w nim istotnymi źródłami hałasu są: - Mieszadła reaktorów - Pompy surowców - Pompy produktów - Pompy próżniowe - Wentylatory | 1 | 1 | 8 | 1 |
| | | - Mieszadła reaktorów | 2 | 2 | 8 | 1 |
| | | - Pompy surowców | 4 | 2 | 8 | 1 |
| | | - Pompy produktów | 2 | 1 | 8 | 1 |
| | | - Pompy próżniowe | 2 | 1 | 8 | 1 |
| | | - Wentylatory | 2 | 1 | 8 | 1 |

¹⁾ 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).

II.2.2. Wartości dopuszczalne poziomu hałasu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 5

| Lp. | Oznaczenie terenów normowanych otaczających zakład | Rodzaj 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 [dB] wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ <i>Pozostałe obiekty i działalność będąca źródłem hałasu</i> | |
|-----|--|---|---|-------------|
| | | | $L_{Aeq D}$ | $L_{Aeq N}$ |
| 1. | Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej niskiej i usług nieuciążliwych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 7 ¹⁾ | Lp.3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego | 55 | 45 |
| 2. | Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej w Bierawie przy ul. Gliwickiej 4 ²⁾ | Lp.2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej | 50 | 40 |

¹⁾ oznaczenie 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),

²⁾ oznaczenie zgodnie z Uchwałą Nr XXXV/226/2017 Rady Gminy Bierawa z dnia 9 października 2017 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Bierawa dla sołectw Bierawa, Stare Koźle i Brzeźce (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2017 r. poz. 2564)

II.3. Emisja odpadów

II.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 749-19-69-061

Numer REGON: 160003017.

II.3.2. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami

Tabela 6a

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Źródło powstawania odpadu | Ilość [Mg/rok] | | | | | Miejsce i sposób magazynowania | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|--------------------------------------|------------|--|--|----------------|------|-------|------|----|--|---|
| | | | | PF 2 | PF 3 | IŻK | PF 4 | RE | | |
| <i>Odpady inne niż niebezpieczne</i> | | | | | | | | | | |
| 1. | 03 01 99 | Inne niewymienione odpady | Odpadem są próbki - drewno z resztkami żywic klejowych | - | - | 0,5 | - | - | Kontener w budynku 446 | Odzysk |
| 2. | 08 04 12 | Osady z klejów i szczeliv inne niż wymienione w 08 04 11 | Odpad powstaje w wyniku bieżącej działalności oraz w ramach usuwania osadów ze zbiorników i rurociągów | - | - | 600,0 | - | - | Tace ociekowe zlokalizowane przy bud. 469 na instalacji klejów | Odzysk/ unieszkodliwianie |

| | | | | | | | | | | |
|-----|----------|--|--|-------|-------|-------|------|------|---|------------------------------|
| 3. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady powstają w procesach pakowania wyrobów oraz rozpakowywania sprowadzanych surowców i materiałów | 7,5 | 2,5 | 7,5 | 7,5 | 7,5 | Posegregowane w workach na terenie magazynu produktu i w punkcie przyjęcia surowców (wyznaczone sektory w bud. 446) | Odzysk |
| 4. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | | 4,0 | 4,0 | 20,0 | 4,0 | 4,0 | | |
| 5. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady powstają w procesach rozpakowywania sprowadzanych surowców i materiałów | 5,0 | 5,0 | 20,0 | 5,0 | 5,0 | Posegregowane - wydzielony sektor hali w bud. 446 | Odzysk |
| 6. | 15 01 04 | Opakowania z metali | | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,5 | - | Wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446 | Odzysk |
| 7. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | | 0,35 | 0,35 | 0,35 | 0,35 | - | Posegregowane - wydzielony, oznakowany sektor w hali w budynku 446 | Odzysk/ unieszkodliwianie |
| 8. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady powstają podczas remontów i prowadzonych planowych wymian filtrów | 0,2 | 0,2 | 0,3 | 0,2 | 0,2 | Wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446, w oznakowanych pojemnikach | Odzysk |
| 9. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione od 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady powstają w przypadku wymiany zużytego sprzętu, w tym sprzętu komputerowego | 0,15 | 0,15 | 0,125 | - | - | Zamykany magazynek w bud. 446 | Odzysk |
| 10. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | | 0,075 | 0,075 | 0,075 | - | - | Zamykany magazynek w bud. 446 | Odzysk |
| 11. | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | Odpady powstające w wyniku zdarzeń losowych, zużyte chemikalia, z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne partie produktów nieodpowiadające wymaganiom | - | - | 10,0 | - | 50,0 | Zamykany magazynek w bud. 446 | Odzysk |

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----------|--|---|------|------|------|------|------|---|------------------------------|
| 12. | 16 08 01 | Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) | Odpady powstają w przypadku wymiany katalizatora redukcji zanieczyszczeń w reaktorze R-5506 | 36,0 | 10,0 | - | 30,0 | - | Wydzielony i oznakowany sektor hali w bud. 446 | Odzysk |
| 13. | 16 81 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 | Odpady powstają w wyniku zdarzeń losowych, czyszczenia zbiorników, podczas wykonywania niezbędnych analiz technologicznych | 5,0 | - | 5,0 | - | - | Nie magazynuje się za wyjątkiem chemikaliów, które przechowywane będą w magazynie odczynników chemicznych (pomieszczenie zamknięte, o utwardzonym podłożu) zlokalizowanym przy laboratorium | Odzysk |
| 14. | 16 82 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 | | 5,0 | - | 5,0 | - | - | Nie magazynuje się | Odzysk |
| 15. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | Odpady powstają podczas prowadzonych prac remontowych | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | Wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446 | Odzysk/ unieszkodliwianie |
| <i>Odpady niebezpieczne</i> | | | | | | | | | | |
| 16. | 06 04 05* | Odpady zawierające inne metale ciężkie | Odpad powstaje w procesie regeneracji katalizatora srebrowego | - | - | 0,7 | - | - | W szczelnych pojemnikach, magazyn na terenie hali w budynku 446 | Odzysk |
| 17. | 08 04 11* | Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpad może powstać incydentalnie, w wyniku awarii, w bieżącej działalności oraz w ramach usuwania osadów ze zbiorników i rurociągów | - | - | 50,0 | - | 50,0 | Tace ociekowe (betonowe, okrawężnikowane, z odpływem odcieków do komór podczyszczalni) przy podczyszczalni ścieków zlokalizowanych przy bud. 469 na instalacji klejów | Odzysk/ unieszkodliwianie |
| 18. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady powstają w wyniku wymiany przepracowanych olejów w poszczególnych urządzeniach | 0,5 | 0,5 | 0,25 | 0,5 | - | Beczki w hali w bud. 446 | Odzysk/ unieszkodliwianie |

| | | | | | | | | | | |
|-----|-----------|---|---|------|------|------|------|-----|---|---------------------------|
| 19. | 15 01 10* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub innymi zanieczyszczone | Odpady powstają w procesach rozpakowywania surowców i materiałów | - | 0,05 | 0,5 | 0,5 | 0,5 | Wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446, odpady magazynowane są selektywnie | Odzysk/ unieszkodliwianie |
| 20. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady powstają w sytuacjach awaryjnych, podczas prowadzenia prac remontowych | 0,5 | 0,4 | 0,55 | 0,5 | 0,5 | Wydzielone sektory hal w których eksploatuje się urządzenia wymagające użycia czystościwa podczas remontu, odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych pojemnikach, zbiorczym miejscem magazynowania jest wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446 | Odzysk/ unieszkodliwianie |
| 21. | 16 03 05* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | Odpady powstające w wyniku zdarzeń losowych, zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników i wykonywania niezbędnych prób technologicznych | 10,0 | 10,0 | - | 10,0 | - | Wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446 | Odzysk |
| 22. | 16 05 06* | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpady powstają w wyniku zdarzeń losowych, czyszczenia zbiorników, podczas wykonywania niezbędnych analiz technologicznych | - | - | 0,2 | - | 0,2 | Wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446 | Odzysk |

| | | | | | | | | | | |
|-----|-----------|---|--|-------|------|-----|-------|-----|--|--------|
| 23. | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | | - | - | 5,0 | - | 5,0 | Wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446 | Odzysk |
| 24. | 16 07 09* | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne | | 100,0 | 50,0 | - | 100,0 | - | Nie magazynuje się | Odzysk |
| 25. | 16 08 02* | Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki | Odpady powstają w przypadku wymiany katalizatora konwersji metanolu do formaldehydu w reaktorze R-3106 | 30,0 | 15,0 | - | 30,0 | - | Wydzielony i oznakowany sektor hali w bud. 446 | Odzysk |
| 26. | 16 81 01* | Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne | Odpady powstają w wyniku zdarzeń losowych, czyszczenia zbiorników, podczas wykonywania niezbędnych analiz technologicznych | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 | Nie magazynuje się | Odzysk |

Objaśnienia:

PF 2, PF 3, PF 4 – instalacja produkcji formaldehydu

IŻK – instalacja żywic klejowych

RE – instalacja żywic rezolowych

II.3.3. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela 6b

| Lp. | Kod | Właściwości ¹⁾ i skład chemiczny wytwarzanych odpadów |
|--------------------------------------|----------|--|
| Odpady inne niż niebezpieczne | | |
| 1. | 03 01 99 | Odpady z przetwórstwa drewna - inne niewymienione odpady. Odpadem są próbki - drewno z resztkami żywic klejowych. Skład chemiczny: celuloza, białka, ligniny, sole mineralne, woda, zanieczyszczone żywicami klejowymi. Odpad stały, palny. |

| | | |
|-----|----------|--|
| 2. | 08 04 12 | Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11. Pod względem chemicznym to polimer mocznikowo-formaldehadowy (ok. 70%), woda oraz nieznaczne ilości wolnego formaldehydu (poniżej 0,02%). Odpad stały, palny, słabo rozpuszczalny w wodzie. |
| 3. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury. Głównym składnikiem jest celuloza powstała poprzez chemiczny przerób drewna. Odpad stały, palny, biodegradowalny. |
| 4. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych. Głównymi składnikami odpadów są polietylen i polipropylen - tworzywa sztuczne, produkty polimeryzacji etylenu i propylenu oraz styropian - produkt polimeryzacji styrenu. Odpadowa folia to odpad stały, odporny w temperaturze pokojowej na działanie kwasów, zasad i rozpuszczalników organicznych, styropian - odpad stały, płyty lub kształtki piankowe. |
| 5. | 15 01 03 | Opakowania z drewna. Odpad to produkt pochodzenia naturalnego, w którego skład wchodzi m.in. węglowodany, w tym celuloza, białka, ligniny, sole mineralne, woda. Odpad stały, palny. |
| 6. | 15 01 04 | Opakowania z metali. Blacha stalowa. Skład: stop żelaza, węgla i innych pierwiastków metalicznych. Odpad stały, niepalny. |
| 7. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła. Szkło to odpad stały (przechłodzona ciecz), niepalny. Jest to twarda, przezroczysta masa utworzona z krzemianów z dodatkami. |
| 8. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania. Odpad stały (bawełna, tkaniny syntetyczne - tworzywa sztuczne), zanieczyszczone cząstkami mechanicznymi (m.in. pyły, owady - substancje organiczne, w tym chityna, piasek - SiO ₂) z filtrowanych mediów (powietrze, media, produkty). Odpad palny. |
| 9. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia (urządzenia elektryczne i elektroniczne). Odpad stały, w którego skład wchodzi elementy z tworzyw sztucznych, metali, szkła, niezawierające, zgodnie z charakterystyką produktu, substancji niebezpiecznych, ani niewykazujące właściwości niebezpiecznych. Odpad ze względu na zawartość tworzyw sztucznych ma właściwości palne. |
| 10. | 16 02 16 | Elementy usunięte z użytych urządzeń (elementy urządzeń - np. wykorzystane pojemniki na tonery do drukarek laserowych). Odpad stały, w którego skład wchodzi elementy z tworzyw sztucznych, metali, szkła. Odpad ze względu na zawartość tworzyw sztucznych ma właściwości palne. |
| 11. | 16 03 06 | Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom niewykazujące właściwości niebezpiecznych (organiczne). Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZS ²⁾ . Są to użyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w zakładzie oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Odpad zachowuje właściwości substancji chemicznych wchodzący w ich skład. Skład: zżelowane żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd poniżej 0,2%, Odpad o pH 6-8, niewykazujący właściwości niebezpiecznych. |
| 12. | 16 08 01 | Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, rod, pallad, iryd lub platynę. Odpad stały, niepalny, w którego skład wchodzi glinokrzemiany oraz metale. |
| 13. | 16 81 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZS. Są to użyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w zakładzie oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: zżelowane żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd poniżej 0,2%, Odpad o pH 6-8, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. |
| 14. | 16 82 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 82 01. Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZS, użyte chemikalia. Są to odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w zakładzie oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: zżelowane żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd poniżej 0,2%. Odpad o pH 6-8, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. |

| | | |
|-----------------------------|-----------|---|
| 15. | 17 02 03 | <p>Tworzywa. Odpady stanowią wypełnienie chłodni lub innych elementów instalacji z tworzyw. Guma to materiał powstający w wyniku wulkanizacji kauczuku (substancja wielocząsteczkowa z grupy elastomerów), produkt o dużej elastyczności w szerokim zakresie temperatur. Odpad stały, trudnopalny, odporny na wiele czynników fizycznych i chemicznych.</p> |
| Odpady niebezpieczne | | |
| 16. | 06 04 05* | <p>Odpady zawierające metale ciężkie. Odpadem jest roztwór azotanu miedzi powstający w procesie regeneracji katalizatora srebrowego. Odpad to ciecz o odczynie lekko kwaśnym, o stężeniu miedzi w roztworze ok. 4,5% wag. Właściwości: drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4).</p> |
| 17. | 08 04 11* | <p>Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne. Pod względem chemicznym to polimer mocznikowo-formaldehadowy (ok. 70%), woda oraz nieznaczne ilości wolnego formaldehydu (poniżej 0,02%). Może być nieznacznie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, głównie węglowodorami i ich związkami. Odpad stały, palny, słabo rozpuszczalny w wodzie. Właściwości: drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4).</p> |
| 18. | 13 02 08* | <p>Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje smarowe, maszynowe, silnikowe, przekładniowe itp. to produkty otrzymywane z ropy naftowej lub produkty syntetyczne. Pod względem chemicznym są to ciężkie węglowodory z dodatkami uszlachetniającymi, niezmydlające się, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Oleje zużyte, przepracowane zawierają zanieczyszczenia, zarówno organiczne (65-87%), jak i nieorganiczne (13-35%). W zakładzie stosuje się oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych oraz polichlorowanych bifenyli (PCB). Odpad ciekły, oleisty. Właściwości: łatwopalne (HP3).</p> |
| 19. | 15 01 10* | <p>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. Głównymi składnikami odpadów są polietylen i polipropylen (tworzywa sztuczne, produkty polimeryzacji etylenu i propylenu) oraz szkło (krzemionka). Odpad stały, odporny w temp. pokojowej na działanie kwasów, zasad i rozpuszczalników organicznych. Zużyte opakowanie może być nieznacznie zanieczyszczone substancjami zaliczanymi do niebezpiecznych, w tym głównie węglowodorami. Właściwości: drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4).</p> |
| 20. | 15 02 02* | <p>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad to włókna i tkaniny bawełniane lub filtry osobiste (wkłady do sprzętu ochrony osobistej, użyte w sytuacjach awaryjnych). Odpad stały, składający się z naturalnych włókien celulozowych, zawierający oleje (węglowodory), łatwopalny. Właściwości: łatwopalne (HP3).</p> |
| 21. | 16 03 05* | <p>Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom wykazujące właściwości niebezpieczne (organiczne). Odpad stały lub ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w zakładzie oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd powyżej 0,2%. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. Właściwości: drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), żrące (HP8), uczulające (HP13).</p> |
| 22. | 16 05 06* | <p>Chemikalia laboratoryjne i analityczne, w tym mieszaniny. Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w zakładzie oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd powyżej 0,2%. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. Właściwości: drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), żrące (HP8), uczulające (HP13).</p> |

| | | |
|-----|-----------|---|
| 23. | 16 05 07* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne. Odpad stały stanowiący przeterminowany utwardzacz z instalacji żywic, nieodpowiadający wymaganiom dla produktu. Skład: odpad zawiera azotan amonu w ilości 40 - 50%. Odpad o właściwościach drażniących ze względu na zawartość azotanu amonu. Właściwości: drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4). |
| 24. | 16 07 09* | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne. Odpad stały lub ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w zakładzie oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: polimer formaldehydu. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. Właściwości: uczulające (HP13). |
| 25. | 16 08 02* | Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki. Odpad stały, niepalny, w którego skład wchodzi glinokrzemiany oraz związki żelaza i kobaltu. Odpad o właściwościach mutagennych, działających szkodliwie na rozrodczość i uczulających. Właściwości: mutagenne (HP11), uczulające (HP13). |
| 26. | 16 81 01* | Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne. Odpad stały lub ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w zakładzie oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd powyżej 0,2%. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. Właściwości: uczulające (HP13). |

Objaśnienia:

- ¹⁾ właściwości odpadów określono 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 uchylającej niektóre dyrektywy,
²⁾ NZŚ – nadzwyczajne zagrożenie środowiska.

II.3.4. Odpady mogą być magazynowane, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.

II.3.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- maksymalne wykorzystanie stosowanych surowców i materiałów,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych urządzeń,
- prowadzenie segregacji odpadów,
- bezpieczne magazynowanie odpadów na terenie zakładu,
- przekazywanie odpadów do gospodarczego wykorzystania i bezpiecznego dla środowiska składowania,
- zamieszczenie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami w miejscu ich powstawania,
- przeszkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami.

II.4. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się innych niż opisane, wariantów pracy instalacji formaliny PF 2, PF 3, PF 4, instalacji żywic klejowych IŻK oraz instalacji żywic rezolowych RE.”

3. Punkt III. pn.: 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, otrzymuje brzmienie:

„III. 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

Tabela nr 7

| Lp. | Rodzaj instalacji i źródła powstawania zanieczyszczeń | Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza | | | |
|---------------------------------------|--|--|---|------------------|--|
| | | Nr emitora | Miejsce wprowadzania | Czas pracy h/rok | Opis warunków pracy instalacji odbiegających od normalnych |
| Instalacja formaliny PF 2 | | | | | |
| 1. | Grzanie HTF (nośnik ciepła) | - | Bez emisji | 3 x 14 = 42 | Rozruch instalacji prowadzony 3 razy w roku Emisja proporcjonalna do obciążenia |
| 2. | Reaktor konwersji metanolu do formaldehydu | 2.7.E-63 | Emitor po reaktorze redukcji zanieczyszczeń R-5506 | 3 x 99 = 297 | |
| 3. | Za początek okresu wyłączenia instalacji uznaje się moment wstrzymania dozowania alkoholu metylowego – podstawowego surowca do procesu. Za koniec okresu rozruchu instalacji uznaje się moment osiągnięcia temperatury HTC* 265°C, ECS** 480°C oraz przepływu metanolu 3500 kg/h. | | | | |
| Instalacja formaliny PF 3 | | | | | |
| 4. | Grzanie HTF (nośnik ciepła) | - | Bez emisji | 3 x 12 = 36 | Rozruch instalacji prowadzony 3 razy w roku Emisja proporcjonalna do obciążenia |
| 5. | Reaktor konwersji metanolu do formaldehydu | 2.7.E-66 | Emitor po reaktorze redukcji zanieczyszczeń R-7000 | 3 x 99 = 297 | |
| 6. | Za początek okresu wyłączenia instalacji uznaje się moment wstrzymania dozowania alkoholu metylowego - podstawowego surowca do procesu. Za koniec okresu rozruchu instalacji uznaje się moment osiągnięcia temperatury HTF* 265°C, ECS** 480°C oraz przepływu metanolu 3500 kg/h. | | | | |
| Instalacja żywic klejowych IŻK | | | | | |
| 7. | Wyparki układów wyparnych nr 1, 2 i 3 | 2.7.E-5 | Odpowietrzenie wyparek | 72 | Mycie instalacji |
| 8. | Zbiornik 0800 | 2.7.E-7 | Odpowietrzenie zbiornika | 24 | Mycie instalacji |
| 9. | Zbiornik 0801 | 2.7.E-7 | Odpowietrzenie zbiornika | 116 | Mycie instalacji |
| 10. | Wyłączenie instalacji oraz uruchomienie jest naturalnym stanem pracy instalacji. Rozruch lub zatrzymywanie instalacji nie będzie powodował emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji. | | | | |
| Instalacja formaliny PF 4 | | | | | |
| 11. | Grzanie HTF (nośnik ciepła) | - | Bez emisji | 3 x 12 = 36 | Rozruch instalacji prowadzony 3 razy w roku Emisja proporcjonalna do obciążenia |
| 12. | Reaktor konwersji metanolu do formaldehydu | 2.7.E-70 | Emitor po reaktorze redukcji zanieczyszczeń R-45506 | 3 x 99 = 297 | |
| 13. | Za początek okresu wyłączenia instalacji uznaje się moment wstrzymania dozowania alkoholu metylowego – podstawowego surowca do procesu. Za koniec okresu rozruchu instalacji uznaje się moment osiągnięcia temperatury HTF* 265°C, ECS** 480°C oraz przepływu metanolu 3500 kg/h. | | | | |
| Instalacja żywic rezolowych RE | | | | | |
| 14. | Zbiorniki surowców (fenoli) | 2.7.E-80 | Czyszczenie chłodnicy zwrotnej | 72 | Mycie instalacji |

| | | | | | |
|-----|--|----------|--------------------------------|----|------------------|
| 15. | Układ reakcyjny | 2.7.E-81 | Czyszczenie chłodnicy zwrotnej | 72 | Mycie instalacji |
| 16. | Zbiorniki produktów | 2.7.E-82 | Czyszczenie zbiorników | 24 | Mycie instalacji |
| 17. | Wyłączenie instalacji oraz uruchomienie jest naturalnym stanem pracy instalacji. Rozruch lub zatrzymywanie instalacji nie będzie powodował emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji. | | | | |

*HTF – Heat Transfer Fluid – nośnik ciepła, który odbiera ciepło egzotermicznej reakcji konwersji metanolu do formaldehydu i przekazuje je do wody w procesie produkcji pary wodnej średniociśnieniowej.

**ECS – Emission Control System – węzeł redukcji emisji zanieczyszczeń w gazach odlotowych z instalacji produkcji formaliny PF 2 i PF 3.”

4. Punkt IIIa. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji, otrzymuje brzmienie:

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

W wyniku eksploatacji instalacji powstają ścieki przemysłowe:

- z instalacji żywic klejowych (IŻK) – 73 500 m³/rok,
- z instalacji produkcji formaliny (PF 4) – 225 m³/rok (ścieki z odsalania oraz odmulania układu kotłowego); 2,2 m³/rok (sporadycznie powstające ścieki z opróżniania układu wytwarzania pary); 15 m³/rok (ścieki z mycia instalacji podczas okresowych prac remontowych),

o stanie i składzie nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 8

| Lp. | Wskaźnik zanieczyszczenia | Wartość |
|-----|---------------------------|-----------|
| 1. | Odczyn pH | 6,0 - 9,0 |
| 2. | ChZT _{cr} | 2000 mg/l |
| 3. | Zawiesina ogólna | 300 mg/l |
| 4. | Substancje rozpuszczone | 2500 mg/l |
| 5. | Formaldehyd | 2500 mg/l |

Z instalacji odprowadzana jest także niezanieczyszczona woda przemysłowa z procesów chłodzenia. Ścieki odprowadzane są do kanalizacji przemysłowej i deszczowej innego podmiotu na podstawie umowy cywilno-prawnej.

Jako punkt kontrolny jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego ustala się studzienkę PXs zlokalizowaną w polu L3 przy budynku 469.”

5. Punkt IV. pn.: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko”, otrzymuje brzmienie:

„IV. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Do działań i środków technicznych mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych zaliczyć można:

- 1) dla instalacji formaliny PF 2, PF 3 i PF 4:

- właściwą kontrolę ilości i jakości metanolu oraz prawidłowego działania instalacji produkcji formaliny,
- właściwą kontrolę i ocenę przebiegu procesu wytwarzania formaliny oraz stanu technicznego instalacji, w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania surowców i energii,
- systematyczną kontrolę wielkości oddziaływania instalacji na środowisko oraz uwzględnianie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,
- stosowanie i utrzymywanie we właściwym stanie technicznym urządzeń ograniczających emisję metanolu, formaldehydu i tlenku węgla do atmosfery – węzły dopalania spalin na instalacjach PF 2 i PF 4,
- ograniczania emisji do powietrza z instalacji PF 2, PF 3 i PF 4 poprzez kierowanie gazów poabsorpcyjnych do węzła katalitycznej redukcji zanieczyszczeń, tj. utleniacza katalitycznego,
- kierowanie gazów poreakcyjnych w przypadku instalacji PF 2, PF 3 i PF 4 do układu absorpcji, umożliwiającego absorpcję formaldehydu, odzysk nieprzereagowanego metanolu, który zawracany jest do przygotowania mieszanki reakcyjnej powietrze-metanol oraz odzysk energii służącej do produkcji pary nasyconej w instalacji żywic klejowych,
- zapobieganie lub ograniczanie emisji rozproszonych LZO poprzez:
 - ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji,
 - prowadzenie procesu w sposób hermetyczny i w oparciu o ciągły monitoring parametrów,
 - właściwy wybór urządzeń i ich poprawną obsługę techniczną podczas ich eksploatacji opartą na procedurach otrzymanych od dostawcy,
 - kontrolę prowadzoną w oparciu o ściśle określone procedury,
 - stosowanie analizy do wykrywania ryzyka oraz do wykrywania i naprawy ewentualnych nieszczelności.
- systematyczną ocenę stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego, z uwzględnieniem aktualnego stanu wiedzy i praktyki przemysłowej, w tym rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki,
- wykorzystywanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania do identyfikowania istotnych aspektów oddziaływania na środowisko i podejmowania działań zapobiegających i zmniejszających to oddziaływanie,
- stosowanie surowców o wysokiej czystości,
- rozwiązania konstrukcyjne zapewniające odpowiednią hermetyczność instalacji i infrastruktury związanej z dystrybucją mediów,
- system kontroli przebiegu procesu i pracy instalacji, dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu,
- minimalizacja ilości rozruchów instalacji w ciągu roku,
- maksymalne wykorzystanie kondensatów z układów grzewczych i generatora pary do zasilania układów wytwarzania pary,
- magazynowanie metanolu i formaliny w zbiornikach posadowionych na szczelnych tacach z odwodnieniem do kanalizacji przemysłowej,
- realizację przyjętych planów remontowo-inwestycyjnych w zakresie podstawowych urządzeń produkcyjnych (dmuchawy, reaktory) oraz pozostałych urządzeń wspomagających, celem podniesienia ich sprawności,
- poprawę wskaźnika zużycia wód przy produkcji energii cieplnej w parze przez monitorowanie jakości zawracanych kondensatów pod kątem ich przydatności do produkcji pary,

- w zakresie ochrony przed hałasem i wibracją: prowadzenie procesów uruchamiania instalacji wyłącznie w porze dziennej,
 - segregację odpadów oraz selektywne ich magazynowanie, szczególnie odpadów przewidywanych do odzysku.
- 2) dla instalacji żywic klejowych IŻK oraz żywic rezolowych RE:
- właściwą kontrolę ilości i jakości formaliny, mocznika i melaminy (IŻK), a także fenolu i ługu sodowego (RE),
 - właściwą kontrolę i ocenę przebiegu procesu wytwarzania żywic klejowych i rezolowych oraz stanu technicznego instalacji, w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania surowców i energii,
 - systematyczną kontrolę wielkości oddziaływania instalacji na środowisko oraz uwzględnianie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,
 - stosowanie i utrzymywanie we właściwym stanie technicznym urządzeń ograniczających emisję pyłów do atmosfery – węzły redukcji emisji pyłów,
 - systematyczną ocenę stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekonomicznego i technicznego, z uwzględnieniem aktualnego stanu wiedzy i praktyki przemysłowej, w tym rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki,
 - wykorzystywanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania do identyfikowania istotnych aspektów oddziaływania na środowisko i podejmowania działań zapobiegających i zmniejszających to oddziaływanie,
 - stosowanie surowców o wysokiej czystości,
 - rozwiązania konstrukcyjne zapewniające odpowiednią hermetyczność instalacji i infrastruktury związanej z dystrybucją surowców,
 - system kontroli przebiegu procesu i pracy instalacji, dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu,
 - maksymalne wykorzystanie kondensatów z układów grzewczych instalacji do zasilania układów wytwarzania pary instalacji PF 2, PF 3 i PF 4 dla prawidłowego funkcjonowania instalacji produkcji żywic,
 - magazynowanie surowców (kwasu mrówkowego i siarkowego, roztworu wodorotlenku sodu, fenolu) w zbiornikach posadowionych na szczelnym i utwardzonym terenie z odwodnieniem do kanalizacji przemysłowej,
 - realizację przyjętych planów remontowo-inwestycyjnych w zakresie podstawowych urządzeń produkcyjnych (reaktory, układy wyparne),
 - minimalizację ilości odpadów żywic przez przestrzeganie reżimu technologicznego produkcji i magazynowania żywic,
 - selektywne magazynowanie odpadów, szczególnie odpadów przewidzianych do odzysku.

Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.

- 3) Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposoby ich systematycznego nadzorowania:

Tabela nr 9

| Lp. | Miejsce magazynowania - lokalizacja | Środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych | Sposób nadzoru |
|--|---|--|---|
| Miejsca magazynowania substancji (w tym katalizatorów), produktów i odpadów | | | |
| 1. | Zbiorniki magazynowe metanolu | Zbiorniki posadowione w betonowych tacach. Wyloty z tacy są połączone z kanalizacją przemysłową Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. Na wylocie umieszczony zawór/śluzą umożliwiającą zamknięcie odpływu w przypadku wycieku metanolu. | Postępowanie zgodne z Instrukcją „Gospodarka metanolem” (dokument wewnętrzny): kontrola na każdej zmianie przez pracowników instalacji. Pomiar stopnia napełnienia zbiornika widoczny na monitorze sterowni, w systemie zbierania informacji i sterowania Delta (DCF). |
| 2. | Zbiorniki magazynowe formaliny | Zbiorniki posadowione w betonowych tacach. Wyloty z tacy są połączone z kanalizacją przemysłową Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. Na wylocie umieszczony zawór/śluzą umożliwiającą zamknięcie odpływu w przypadku wycieku formaliny. | Postępowanie zgodne z Instrukcją „IP-02 Formalina” (dokument wewnętrzny): kontrola stanu technicznego zbiorników pod kątem ich szczelności na każdej zmianie przez pracowników instalacji. Pomiar stopnia napełnienia zbiornika widoczny na monitorze sterowni, w systemie zbierania informacji i sterowania Delta (DCF). |
| 3. | Zbiorniki magazynowe mocznika granulowanego | Zbiorniki zamknięte, posadowione na płycie żelbetonowej. | Kontrola ilości mocznika w zasobnikach oraz bieżąca kontrola posadzki (płyty) pod zbiornikami na każdej zmianie przez mistrza zmiany. Maksymalne poziomy załadunku mocznika ustalane przez służby utrzymania ruchu. |
| 4. | Zbiorniki stokażowe żywic | Zbiorniki posadowione w tacach, z których wyloty połączone są z kanalizacją przemysłową Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. | Stan zbiorników oceniany jest przez pracownika Wydziału PK na bieżąco podczas załadunku żywic oraz służby utrzymania ruchu. Ścieki z kanalizacji przemysłowej analizowane są codziennie na zawartość azotu przez laboratorium zewnętrzne. |
| 5. | Zbiorniki magazynowe kwasu siarkowego | Posadowione na szczelnym, utwardzonym terenie, w tacy. | Codzienna kontrola służb utrzymania ruchu w zakresie stanu technicznego zbiorników magazynowych i ich napełnienia. |
| 6. | Zbiorniki magazynowe kwasu mrówkowego | Posadowione na szczelnym, utwardzonym terenie, w tacy. | Codzienna kontrola służb utrzymania ruchu w zakresie stanu technicznego zbiorników magazynowych i ich napełnienia. |
| 7. | Zbiorniki magazynowe roztworu wodorotlenku sodu | Posadowione na szczelnym, utwardzonym terenie, w tacy. | Codzienna kontrola służb utrzymania ruchu w zakresie stanu technicznego zbiorników magazynowych i ich napełnienia. |
| 8. | Surowce sypkie | W budynku na betonowej posadzce w workach lub big-bagach. | Nadzór zgodny z instrukcją „Przyjęcie, magazynowanie i przygotowanie wyrobów dostarczanych”. Bieżąca kontrola stanu opakowań magazynowych przez pracownika magazynu. |

| | | | |
|---|--|---|---|
| 9. | Odpady ciekłe, odpady stałe | Odpady ciekłe magazynowane w szczelnych beczkach z tworzywa odpornego na magazynowane substancje, posadowione w tacach wychwytowych na betonowej posadzce. Odpady stałe magazynowane w big-bagach lub kontenerach z tworzywa sztucznego, na paletach umieszczonych na szczelnej betonowej posadzce, na parterze budynku 446. | Codzienna kontrola przez magazyniera – zgodna z „Instrukcją postępowania z odpadami (dokument wewnętrzny). |
| 10. | Zżelowane żywice – za budynkiem 463 | Odpad w postaci zżelowanych żywic magazynowany jest w tacy z betonową posadzką, otoczonej betonowym murem. Odcieki z tacy spływają do szczelnego osadnika, w którym następuje proces sedimentacji. Drobną frakcją żywic wraz z cieczą kierowane są do kanalizacji przemysłowej Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. | Okresowe czyszczenie mechaniczne osadnika z osadzonych żeli i przekazanie odpadu do unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. W trakcie opróżniania osadnika konieczna kontrola jego stanu technicznego. |
| 11. | Zbiorniki magazynowe fenolu | Posadowione na szczelnym utwardzonym terenie, w tacy. | Codzienna kontrola służb utrzymania ruchu w zakresie stanu technicznego zbiorników magazynowych i ich napełnienia. |
| Miejsca przeładunkowe substancji i produktów | | | |
| 12. | Punkt przeładunku metanolu, formaliny | Pod stanowiskami szczelne tace z odpływami połączonymi z kanalizacją przemysłową Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. Punkty wyposażone są w przepływomierze z czujnikami zabezpieczającymi przed przepełnieniem zbiorników. | Bieżący nadzór zgodnie z Instrukcją załadunku metanolu i formaliny (dokument wewnętrzny) przez pracownika dokonującego załadunku. |
| 13. | Punkt przeładunku kwasu siarkowego i mrówkowego, roztworu wodorotlenku sodu | Stanowisko umieszczone w szczelnym, wybetonowanym podłożu. | Bieżący nadzór przez pracownika dokonującego załadunku. |
| 14. | Punkt załadunku żywic do cystern kolejowych | Nalewaki umieszczone bezpośrednio nad cysternami. | Bieżąca kontrola stanu gleby pod torami kolejowymi w miejscu przeładunku przez pracowników służby utrzymania ruchu, z każdorazowym odnotowaniem zdarzenia ewentualnego wycieku czy rozlania się żywic w miejscu załadunku do cystern kolejowych. Okresowa kontrola sprawności technicznej urządzeń przeładunkowych. |
| 15. | Punkt załadunku żywic do autocystern | Miejsca podjazdu samochodów transportowych są utwardzone betonowym podłożem ze spływem do kanalizacji przemysłowej Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. Kontrola ilości ładowanej żywicy. | Bieżąca kontrola w trakcie załadunku przez pracownika Wydziału Klejów. Okresowa kontrola sprawności technicznej urządzeń przeładunkowych. |
| 16. | Zbiorniki stokażowe żywic rezolowych wraz ze stanowiskiem załadunku do autocystern | Posadowione na szczelnym utwardzonym terenie, w tacy zdolnej pomieścić całą pojemność zbiorników. | Bieżący nadzór przez pracownika dokonującego załadunek, zgodnie z instrukcją środowiskową. |
| Instalacje produkcyjne i ciągi transportowe | | | |

| | | | |
|-----|---|---|---|
| 17. | Urządzenia instalacji produkcji formaliny PF 2 | Wszystkie urządzenia i aparaty zlokalizowane są na lub pod tacą (pole aparaturowe), posiadają połączenie z kanalizacją przemysłową Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. | Kontrola stanu urządzeń na każdej zmianie przez osobę odpowiedzialną za zmianę. Codzienna kontrola, przez laboratorium zewnętrzne, jakości ścieków odprowadzanych z instalacji na zawartość formaldehydu i prowadzenie raportu dobowego wyników analiz. Pobór próbek ze studzienki PXs. |
| 18. | Urządzenia instalacji produkcji formaliny PF 3 | Wszystkie urządzenia i aparaty zlokalizowane są na lub pod tacą (pole aparaturowe), posiadają połączenie z kanalizacją przemysłową Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. | Kontrola stanu urządzeń na każdej zmianie przez osobę odpowiedzialną za zmianę. Codzienna kontrola, przez laboratorium zewnętrzne, jakości ścieków odprowadzanych z instalacji na zawartość formaldehydu i prowadzenie raportu dobowego wyników analiz. Pobór próbek ze studzienki PXs. |
| 19. | Urządzenia instalacji produkcji formaliny PF 4 | Wszystkie urządzenia i aparaty zlokalizowane są na lub nad tacą (pole aparaturowe), posiadającą połączenie z kanalizacją przemysłową Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. | Kontrola stanu urządzeń na każdej zmianie przez osobę odpowiedzialną za zmianę. Codzienna kontrola, przez laboratorium zewnętrzne jakości ścieków odprowadzanych z instalacji na zawartość formaldehydu i prowadzenie raportu dobowego wyników analiz. Pobór próbek ze studzienki PXs. |
| 20. | Urządzenia instalacji produkcji żywic rezolowych RE | Wszystkie urządzenia znajdują się w budynku żywic rezolowych, z betonową posadzką. | Kontrola stanu urządzeń na każdej zmianie przez osobę odpowiedzialną za zmianę. |
| 21. | Urządzenia instalacji produkcji żywic | Wszystkie urządzenia znajdują się w budynkach 463, 468, 469 z betonową posadzką. Ewentualne wycieki poprzez kanały odciekowe kierowane są do osadnika i następnie do kanalizacji przemysłowej Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. | Codzienna kontrola, przez laboratorium zewnętrzne, jakości ścieków odprowadzanych z instalacji na zawartość formaldehydu oraz kontrola jakości ścieków ze względu na zawartość azotu i ChZT w dni robocze oraz prowadzenie raportu dobowego wyników analiz. |
| 22. | Rurociąg transportu formaliny | Rurociąg został wykonany ze stali kwasoodpornej, izolowanej, w celu zabezpieczenia przed wpływem warunków atmosferycznych. | Na początku i na końcu rurociągu zainstalowano przepływomierze i czujniki ciśnienia. Prowadzenie bieżącej kontroli poprzez porównywanie wskazań czujników w systemie zbierania informacji i sterowania Delta (DCF). Kontrola stanu rurociągów transportowych z PF 2 i PF 3 – co 3 miesiące. |
| 23. | Rurociąg transportu metanolu | Rurociąg wykonano z rury grubościenniej w celu zabezpieczenia odporności na wpływ warunków atmosferycznych. | Na początku i na końcu rurociągu zainstalowano przepływomierze i czujniki ciśnienia. Prowadzenie bieżącej kontroli poprzez porównywanie wskazań czujników w systemie zbierania informacji i sterowania Delta (DCF). Kontrola stanu rurociągów transportowych z PF 2 i PF 3 – co 3 miesiące. |

„

6. Punkt V pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”, otrzymuje nowe brzmienie:

„V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest poprzez:

- właściwą organizację pracy instalacji – maksymalizacja wykorzystania linii technologicznej poprzez eliminację tzw. wolnych przerobów i minimalizację postojów (postoje tylko w ramach wymaganych przeglądów, konserwacji i napraw),
- ścisłe przestrzeganie harmonogramu przeglądów i konserwacji maszyn,
- zamiana energii cieplnej na energię elektryczną (turbina), energia elektryczna jest wykorzystywana na własne potrzeby,
- odzysk surowca – metanolu z wód odpustowych i wysycalników i wód poklejących z instalacji żywic.”

7. Punkt VI. pn.: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe”, otrzymuje nowe brzmienie:

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

Prowadzić monitoring i rejestr w zakresie:

- rodzaju i ilości zużytych surowców i materiałów oraz wykorzystywanej i wytwarzanej energii, określonych w punkcie I.3 niniejszego pozwolenia, z podziałem na poszczególne instalacje,
- rodzaju i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów i energii wykorzystanych do produkcji utwardzaczy,
- ilości wykorzystywanej wody na poszczególne cele, zgodnie z podziałem określonym w tabeli nr 1 w punkcie I.3 niniejszego pozwolenia,
- rocznej wielkości produkcji poszczególnych produktów (formalina w podziale na instalacje PF 2, PF 3 i PF 4, żywice, utwardzacze),
- czasu eksploatacji poszczególnych instalacji w dobach oraz w h/rok.

VI.2. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów

Ilość powstających odpadów będzie określana wagowo poprzez ważenie.

VI.3. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Prowadzić monitoring ilości pobieranej wody:

- woda do uzupełnienia obiegów chłodniczych (przemysłowa) – pomiar poprzez zasuwę odgałęźną przy głównym kolektorze zakładowym wody przemysłowej oraz kryzy pomiarowej i wskazania wodomierza wody przemysłowej,
- woda zdeminalizowana – pomiar poprzez zasuwę odgałęźną przy głównym kolektorze zakładowym wody zdeminalizowanej oraz kryzę pomiarową,
- woda pitna wykorzystywana na cele technologiczne – pomiar poprzez przepływomierze miejscowe na rurociągach doprowadzających wodę do pomp próżniowych poz. P-7 i P-225 (urządzenia zużywające wodę pitną na cele technologiczne).

Powyższe informacje należy odnotowywać w rejestrze ilości pobieranej wody w rozliczeniu miesięcznym.

VI.4. Monitoring odprowadzanych ścieków

Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków realizowany jest na podstawie wskazań liczników zużycia wody pitnej, wody zdemineralizowanej i wody przemysłowej lub z licznika ilości ścieków, na którym jest także mierzony wskaźnik zanieczyszczenia ChZT.

VI.5. Monitoring emisji substancji do powietrza

VI.5.1. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Tabela nr 10

| Lp. | Określenie źródła | Numer emitora | Lokalizacja przekroju pomiarowego |
|-----|--|---------------|---|
| 1. | Instalacja żywic klejowych IŻK - Układ reakcyjny (bud. 468) Reaktor R-301.1 Reaktor R-301.2 Reaktor R-301.3 Reaktor R-301.4 Reaktor R-301.5 Reaktor R-301.6 Reaktor R-301.7 Reaktor R-301.8 Reaktor R-301.9 Reaktor R-301.10 Reaktor R-301.11 | 2.7.E-51 | Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za kolumną wymywającą, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4 |
| 2. | Instalacja formaliny PF 2 - Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-5506 | 2.7.E-63 | Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za reaktorem redukcji, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4 |
| 3. | Instalacja żywic klejowych IŻK - Suszarnia D-301 | 2.7.E-57 | Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za reaktorem redukcji, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4 |
| 4. | Instalacja formaliny PF 3 - Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-7000 | 2.7.E-66 | Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za reaktorem redukcji, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4 |
| 5. | Instalacja formaliny PF 4 - Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-45506 | 2.7.E-70 | Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za reaktorem redukcji, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4 |
| 6. | Instalacja żywic rezolowych RE | 2.7.E-81 | Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowany jest jeden króciec z gwintem M64x4 |

VI.5.2. Monitoring emisji substancji do powietrza

a) Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z tabelą:

Tabela nr 11

| Lp. | Numer emitora | Źródło emisji | Substancja | Częstotliwość | Metodyka prowadzenia pomiarów |
|-----|---------------|---|-----------------------------|------------------|-------------------------------|
| 1. | 2.7.E-51 | Instalacja żywic klejowych IŻK - Układ reakcyjny | pył ogółem | 2 razy w roku | metoda grawimetryczna |
| 2. | 2.7.E-57 | Instalacja żywic klejowych IŻK - Suszarnia D-301 | pył ogółem | 2 razy w roku | metoda grawimetryczna |
| 3. | 2.7.E-63 | Instalacja formaliny PF 2 - Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-5506 | formaldehyd | 1 raz w miesiącu | metoda spektrofotometryczna |
| 4. | | | całkowite LZO ¹⁾ | | EN 12619 |
| 5. | 2.7.E-66 | Instalacja formaliny PF 3 - Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-7000 | formaldehyd | 1 raz w miesiącu | metoda spektrofotometryczna |
| 6. | | | całkowite LZO ¹⁾ | | EN 12619 |
| 7. | 2.7.E-70 | Instalacja formaliny PF 4 - Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-45506 | formaldehyd | 1 raz w miesiącu | metoda spektrofotometryczna |
| 8. | | | całkowite LZO ¹⁾ | | EN 12619 |

Objaśnienia:

¹⁾ Całkowite LZO – całkowita zawartość lotnych związków organicznych mierzona za pomocą detektora płomieniowo–jonizacyjnego i wyrażona jako węgiel całkowity.

b) Monitoring emisji rozproszonych LZO do powietrza z instalacji do produkcji formaldehydu PF 2, PF 3 i PF 4

Zobowiązuje do monitorowania emisji rozproszonych LZO do powietrza z istotnych źródeł, takich jak: pompy, połączenia kołnierzowe, złącza, zawory/zasuwy, miejsca poboru próbek, płytki bezpieczeństwa przy wykorzystaniu wszystkich technik, tj.:

- 1) metody detekcji odorów w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia,
- 2) metody optycznego obrazowania gazów,
- 3) obliczania emisji na podstawie czynników emisji weryfikowanych okresowo pomiarami,

z częstotliwością raz na 3 lata.

Pierwsze pomiary w przypadku instalacji do produkcji formaldehydu PF 2, PF 3 należy wykonać w 2022 r.

W przypadku instalacji formaliny PF 4 kolejne pomiary należy wykonać nie później niż w 2023 r.

VI.6. Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji do produkcji formaliny i żywic klejowych należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w formie określonej w przepisach (obecnie rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. poz. 2405)), w terminie jednego miesiąca od daty ich wykonania.

Wyniki monitoringu, o którym mowa w punkcie VI.1 niniejszego pozwolenia oraz monitoringu w zakresie ilości i jakości ścieków odprowadzanych do kanalizacji Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. w układzie rocznym przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.”

8. Punkt VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidziane” otrzymuje brzmienie:

„VIII. Sposób postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji

W celu minimalizacji oddziaływania na stan środowiska naturalnego w fazie likwidacji instalacji należy:

- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji instalacji z odpowiednim wyprzedzeniem,
- demontaż instalacji rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w okresie likwidacji,
- po likwidacji teren powinien zostać przywrócony do stanu pierwotnego lub innego, jeżeli wynikać to będzie z odpowiednich uzgodnień.

Procedura likwidacji instalacji powinna uwzględniać:

- sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji pozostałych w urządzeniach instalacji,
- sposób bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwienia odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych,
- sposób zagospodarowania terenu po likwidacji instalacji.

Wszystkie odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne powstające w trakcie likwidacji instalacji należy na bieżąco usuwać z miejsc prowadzenia prac rozbiórkowych, z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania, w zależności od ich charakteru oraz dostępnego poziomu technik odzysku odpadów. Na terenie zakładu nie powinno być prowadzone składowanie odpadów, lub magazynowanie substancji, których obecność po zakończeniu eksploatacji instalacji wymagałaby przeprowadzenia remediacji terenu lub szczególnych działań związanych z ich usunięciem i zagospodarowaniem.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Pismem z 10 lutego 2022 r. nr SK/DN/268/2022 (data wpływu do UMWO – 14.02.2022 r.) Silekol Sp. z o.o. zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji formaliny, do produkcji żywic klejowych oraz żywic rezolowych, lokalizowanych na terenie Silekol Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 27 listopada 2006 r. nr ŚR.III.AS-6610-1-32/06 wraz z późniejszymi zmianami.

Do wniosku dołączono:

- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji wysokości 1 006,00 zł, wniesionej na konto Urzędu Miasta Opola,

- oryginały zaświadczenia o niekaralności, spółki, prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku, o którym mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy Poś,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruk informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000225788 sporządzony na dzień 9.02.2022 r.,
- oryginał oświadczenia Zakładu dotyczący nie ujawnienia w wydruku informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego informacji dotyczącej zmiany w składzie Zarządu Silekol Sp. z o.o.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś zapis wniosku wersji elektronicznej został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie z 21 lutego 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2022.AKa poprzez platformę ePUAP.

Jednocześnie wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 58/2022) w dniu 21.02.2022 r.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a 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 z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wniosek o zmianę pozwolenia Silekol Sp. z o.o. złożyła w wyniku wezwania organu z 14 października 2021 r. nr DOŚ-III.7222.3.33.2021.JG po przeprowadzeniu przez Marszałka Województwa Opolskiego analizy okresowej pozwolenia zintegrowanego. W analizie tej stwierdzono, m.in. że nastąpiła likwidacja instalacji PF 1.

W przesłanym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację odniósł się do wszystkich kwestii i zagadnień wymienionych w piśmie – w ww. wezwaniu organu - związanych z likwidacją instalacji PF 1 oraz do pozostałych kwestii obejmujących: zmianę nazwy tytułu punktu I.4. pozwolenia, dookreślenie na jakie cele wykorzystywana jest woda zdemineralizowana oraz woda pitna w instalacji, dookreślenie w pozwoleniu częstotliwości monitorowania ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, określenie w pozwoleniu punktu kontrolnego do badań jakościowych ścieków oraz metodyk badań jakości ścieków, wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, wykreślenie zapisów dotyczących warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego.

Po analizie złożonego wniosku Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że planowane zmiany stanowią nieistotne zmiany w funkcjonowaniu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym mając na względzie definicję istotnej zmiany zawartej w przepisach art. 3 ustawy Poś, zgodnie z którym jako istotną zmianę instalacji uważa się zmiany polegające na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowy wniosek nie spełniał wymagań formalnych, organ pismem z 22 lutego 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2022.AKa wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na powyższe wnioskodawca pismem z 23 marca 2022 r. nr SK/DN/454/22 (data wpływu do UMWO – 25.03.2022 r.) uzupełnił wniosek.

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, o wszczęciu postępowania pismem z 30 marca 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2022.AKa, organ zawiadomił wnioskodawcę, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy Kpa.

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.

Z uwagi na fakt, że wniosek wymagał dalszych uzupełnień organ pismami z 7 kwietnia 2022 r. i 15 kwietnia 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2022.AKa wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Stosownego uzupełnienia dokonano przy piśmie z 26 kwietnia 2022 r. nr SK/DN/594/22 (data wpływu do UMWO 29.04.2022 r.).

Mając na względzie art. 36 Kpa organ pismem z 5 maja 2022 r. i 18 maja 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2022.AKa, zawiadomił stronę postępowania o braku możliwości rozpatrzenia wniosku w terminie przewidzianym w art. 35 Kpa i ustalił ostateczny termin załatwienia przedmiotowej sprawy do 8 lipca 2022 r.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, organ zapewniając Stronie czynny udział w postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z 19 maja 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.14.2022.AKa zawiadomił Spółkę Silekol o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją. W tym czasie Strona pismem z 20 czerwca 2022 r. nr SK/DN/785/22 (data wpływu do UMWO – 23.06.2022 r.) dokonała dodatkowego uzupełnienia do wniosku. Organ wziął pod uwagę przedstawione wyjaśnienia w ww. piśmie w prowadzonym postępowaniu.

Po analizie zgromadzonych materiałów i dokumentów organ uznał wniosek za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

Wniosek, o zmianę pozwolenia zintegrowanego był odpowiedzią na wezwanie organu po przeprowadzonej w 2021 roku analizie okresowej pozwolenia zintegrowanego. W wyniku przeprowadzenia powyższej analizy Spółka potwierdziła, że zaprzestano eksploatację instalacji do produkcji formaliny PF 1. Wobec czego treść pozwolenia wymagała zmiany poprzez wykreślenie informacji odnośnie nie pracującej instalacji do produkcji formaliny PF 1.

Uwzględniając powyższe niniejszą decyzją zmieniono w całości brzmienie punktu I pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”. W punkcie tym dokonano zmian w treści w zakresie wykreślenia informacji o pracy instalacji PF 1 w związku z zaprzestaniem eksploatacji instalacji PF 1. Dodatkowo na wniosek Strony do opisu instalacji do produkcji formaliny PF 2, PF 3 i PF 4 dodano opis stanowiska do rozładunku i załadunku metanolu wykorzystywanego na potrzeby wszystkich instalacji formaliny.

Ponadto zweryfikowano tabelę nr 1a z rodzajami i ilościami wykorzystywanej energii, materiałów i surowców oraz tabelę nr 1b, w związku z zaprzestaniem eksploatacji instalacji PF 1. Dodatkowo w celu uporządkowania i niepowielania tych samych zapisów w pozwoleniu, niniejszą decyzją wykreślono z tabeli nr 1a informacje dotyczące ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, bowiem informacje te zostały określone w osobnym punkcie I.4. pozwolenia.

Organ nie przychylił się natomiast do wniosku Strony i nie wykreślił z tabeli 1a pozwolenia informacji dotyczącej ilości wykorzystywanego azotu i powietrza pomiarowego na potrzeby instalacji. Zakład w swoim dodatkowym wyjaśnieniu swój wniosek uzasadniał tym, że azot i powietrze pomiarowe nie stanowią energii, materiału, surowca, ani paliwa lecz stanowią medium

roboty niezbędne do prawidłowej pracy instalacji (automatyka kontrolna i pomiarowa oraz bezpieczeństwo – przedmuchiwanie rurociągów, poduszki azotowe). Po analizie powyższego wyjaśnienia organ uznał określone w pozwoleniu zapotrzebowanie na czynniki energetyczne takie jak azot i powietrze pomiarowe za zasadne i nie podzielił zdania wnioskującego. W ocenie organu, zarówno azot, jak i powietrze pomiarowe, są wykorzystywane na potrzeby prawidłowej pracy instalacji i są istotną informacją o prawidłowej pracy instalacji.

W odniesieniu do gospodarki wodnej zakładu, z pozwolenia wykreślono informację dotyczącą ilości wykorzystywanej wody oraz cele, na jakie woda była wykorzystywana w instalacji do produkcji formaliny PF 1 w związku z zaprzestaniem eksploatacji instalacji do produkcji formaliny PF 1. Poza tym w pozwoleniu dookreślono, na jakie potrzeby w instalacji wykorzystywana jest woda zdemineralizowana oraz woda pitna w instalacji.

W związku z trwałym wyłączeniem instalacji formaliny PF1 – ciąg II wyłączony został z eksploatacji w listopadzie 2018 r., natomiast ciąg I w styczniu 2019 r., nastąpiła zmiana w zakresie źródeł powstawania i miejsc wprowadzania do środowiska substancji oraz wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza. Emisja ze źródeł wchodzących w skład instalacji PF1 odbywała się emitorami 3.1.E-4a, 3.1.E-4b, 3.1.E-5, 3.1.E-6, 3.1.E-20. W związku z likwidacją ww. linii organ dokonał zmiany w punkcie II.1.1 poprzez odpowiednie wykreślenie emitorów oraz zapisów dotyczących charakterystyki źródeł z instalacji formaliny PF1. Likwidacja linii do produkcji formaliny PF1 spowodowała zmniejszenie wielkości emisji rocznej z instalacji IPPC w zakresie formaldehydu, alkoholu metylowego, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla oraz pyłu ogółem. W związku z powyższym oraz brakiem zmian w zakresie źródeł emisji i wielkości emisji z pozostałych instalacji organ nie wezwał prowadzącego instalację do przedłożenia obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Zmiany wymagały jednak zmiany zapisu punktu dotyczącego wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. W punkcie II.1.3 usunięto zapisy dotyczące zlikwidowanej linii PF 1 w zakresie wielkości emisji dopuszczalnej i emisji rocznej z tej instalacji.

Z związku z faktem, iż zlikwidowana instalacja formaliny PF1 była źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza, a powstające podczas jej pracy zanieczyszczenia odprowadzane były emitem 3.1.E-20 w decyzji w punkcie II.1.4. określono usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji na ww. emitorze. Organ zweryfikował zapisy tego punktu i wykreślił zapisy w zakresie lokalizacji stanowiska pomiarowego na emitorze 3.1.E-20, który został zlikwidowany. Jednocześnie w punkcie 5.2. dotyczącym monitoringu emisji substancji do powietrza wykreślono zapisy odnoszące się do zakresu i częstotliwości wykonywania pomiarów emisji ze źródła, jakim była zlikwidowana instalacja formaliny PF1 oraz monitoringu emisji rozproszonych LZO do powietrza z instalacji PF1.

Prowadzący instalację zawnioskował również o zmianę w punkcie 5.2. w tabeli nr 12 w zakresie metodyki prowadzenia pomiarów dla emitorów 2.7.E-63, 2.7.E-66 oraz 2.7.E-70 dla formaldehydu oraz całkowitego LZO. Organ zgodnie z wnioskiem strony określił metodykę prowadzenia pomiarów dla formaldehydu w związku z faktem, iż wskazana dotychczas norma została wycofana. Natomiast w ocenie organu zapisy w zakresie metodyki pomiaru dla całkowitego LZO nie wymagają zmiany w związku z tym, iż jest on zgodny z wymogiem BAT 2 konkluzji LVOC.

Ponadto z uwagi na upływ terminu dostosowania instalacji formaliny PF2, PF3 i PF4 do konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (LVOC) oraz konkluzji dotyczących 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 (CWW) tut. organ, dokonał wykreślenia podpunktu II.1.2. dotyczącego wielkości

dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji obowiązującej w terminie do 7 grudnia 2021 r. oraz podpunktu 5.1. dotyczącego monitoringu emisji substancji do powietrza obowiązującego również w okresie do 7 grudnia 2021 r.

Jednocześnie w celu uporządkowania treści decyzji, zapisy dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza na przedmiotowej instalacji, przeniesiono z punktu II.1.4. do punktu VI.5.1. pn. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Likwidacja linii do produkcji formaliny PF1 spowodowała zmniejszenie akustycznego oddziaływania zakładu i spowodowała konieczność aktualizacji zapisów pozwolenia. W związku z tym organ, zgodnie z wnioskiem Strony, wykreślił z tabeli nr 5 pozwolenia zintegrowanego źródła hałasu instalacji formaliny (PF 1), tj. źródło budynek 510 oraz źródła punktowe należące do pierwszego i drugiego ciągu produkcyjnego.

Z uwagi na zmiany w miejscowych planach zagospodarowania przestrzennego gminy Bierawa organ, zgodnie z wnioskiem strony, w tabeli nr 6 pozwolenia dokonał zmian w zakresie aktualizacji klasyfikacji rodzajów terenów chronionych akustycznie na podstawie Uchwały nr XXXV/226/2017 Rady Gminy Bierawa z dnia 9 października 2017 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Bierawa dla sołectw Bierawa, Stare Koźle i Brzeźce (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2017 r. poz. 2564.).

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*.

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

Na terenie zakładu Silekol Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu występują substancje niebezpieczne w ilości przekraczającej wartości progowe kwalifikujące zakład jako zakład o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138).

Mając na względzie powyższe oraz obecnie obowiązujące przepisy, organ nie miał podstaw do wystąpienia o przeprowadzenie kontroli przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, a co za tym idzie ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego, uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego (Miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom pn. „Raport o bezpieczeństwie dla Silekol Sp. z o.o. ul. Mostowa 30K, 47-220 Kędzierzyn-Koźle”.

Biorąc pod uwagę powyższe organ, zgodnie z wnioskiem Strony, wykreślił z pozwolenia zintegrowanego punkt II.3.6. pn. „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego”.

W związku z wyłączeniem z eksploatacji instalacji do produkcji PF 1 organ mając na względzie wniosek Strony, wykreślił z pozwolenia zintegrowanego odpady powstające w tej instalacji, tj. odpady o kodach: 10 10 08 oraz 16 82 01*.

Mając na względzie zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie likwidacji instalacji do produkcji formaliny PF 1, niniejszą decyzją zmieniono treść punktu III. pozwolenia. W punkcie tym wykreślono informacje określającą 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 dla wyłączonej z eksploatacji instalacji do produkcji formaliny PF 1.

W zakresie gospodarki ściekowej, z treści pozwolenia wykreślono informację dotyczącą ilości powstających ścieków z wyłączonej z eksploatacji instalacji do produkcji formaliny PF 1.

Ponadto, niniejszą decyzją w związku z wyłączeniem z eksploatacji instalacji do produkcji formaliny PF 1 zweryfikowano i odpowiednio zmieniono zapisy:

- punktu IV. pozwolenia, określającego wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczanie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko;
- treść pozwolenia określającą wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposoby ich systematycznego nadzorowania;
- zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe;
- sposób postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji.

Dodatkowo w celach porządkowych zweryfikowano numerację tabel zamieszczonych w treści pozwolenia.

Mając na względzie treść wniosku, w oparciu o art. 192 ustawy Poś, niniejszą decyzją organ zmienił treść pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 8 i pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku, ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 (dołączono zaświadczenia o niekaralności) ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2021 r., poz. 2345 z późn. zm.).

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 1 006,00 zł (słownie: jeden tysiąc sześć złotych 00/100). Wpłaty dokonano w dniu 10 lutego 2022 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Gabelus

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Silekol Sp. z o. o.
ul. Mostowa 30 K
47-220 Kędzierzyn-Koźle
2. aa]