

DECYZJA

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 188, art. 202, art. 203 ust. 2 i ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 224 ust. 1 i ust. 2 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Jacka Różyckiego, pełnomocnika Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o., z 26 września 2022 r. (bez numeru) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 13 grudnia 2006 r. nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 (z późn. zm.) dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H

orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13 grudnia 2006 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III-IOC-7636-4/08 z 22 stycznia 2008 r., nr DOŚ.7222.64.2012.HM z 20 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.56.2014.MSu z 2 marca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 4 czerwca 2018 r. oraz nr DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 9 lipca 2021 r. udzielającą **Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, w następujący sposób:

1. W punkcie I.1.1. pozwolenia pn. „Zdolność produkcyjna instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych”, tabela nr 1 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 1

Lp.	Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego	Nazwa handlowa produktu	Zdolność produkcyjna [Mg/rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego			
1.	Instalacja WOSKI	Wosken K-1U	20
		Woski syntetyczne półtwarde i miękkie	40
2.	Instalacja AMINOPLASTY	Środek pianotwórczy PROTEKTOL SAT-10	6 600
		Inhibitor korozji Ixonol-5	6 600
		BASO 960E	60
		ARVO NITRASEPT	50
		Utwardzacz H50	50
		Utwardzacz H55	50
		DE-EMIS®	10 000
		Maleinian di(2-etyloheksylu)	1 000
		Żywica odlewnicza	3 000
		Powlekcacz do mocznika	300

		Preparat EH	10
		Wielosiarczek sodu	300
3.	Instalacja RPO	Zwilżacz SBO	1 000
Instalacje pozostałe			
4.	Instalacja WOSKI	Środki antyzbrylające do nawozów	16 500
5.	Instalacja AMINOPLASTY	Koncentrat do spryskiwaczy	5 000

”

2. W punkcie I.2. pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, treść dotycząca instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zawarta w podpunkcie I.2.1.2. pn. „Instalacja AMINOPLASTY” otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.2. Instalacja AMINOPLASTY

Instalacja AMINOPLASTY zlokalizowana jest w budynkach nr 663, 664 położonych na działkach ewid. o numerach: 296/2, 293/3 i 297/1,

Opis procesu produkcji PROTEKTOLU SAT-10

Przygotowanie surowców

Surowce (mocznik, Rosulfan L i Nansa LSS), dostarczane w workach i opakowaniach jednostkowych (paletopojemniki, beczki, hoboki) oraz wodę sanitarną, po odważeniu lub odmierzeniu wymaganych ilości, wprowadza się do reaktora wykorzystując układ próżniowy, dozując grawitacyjnie poprzez dolny zawór spustowy paletopojemnika lub zasypując ręcznie przez właz reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownicę grzewczą.

Do oddzielnego mieszalnika wprowadza się butyloglikol i NAFOL w odmierzonych ilościach i sporządza roztwór eterowo-alkoholowy. Po wymieszaniu obu składników zawartość mieszalnika wprowadzana jest do reaktora.

Mieszanie

W reaktorze sporządzany jest najpierw wodny roztwór mocznikowo-detergentowy z mocznika, Rosulfanu L i Nansy LSS, a następnie wprowadzany jest roztwór eterowo-alkoholowy. Zawartość reaktora mieszana jest pod normalnym ciśnieniem w temperaturze poniżej 40°C przez około 2 godziny, w tym też czasie wprowadzany jest Irgamet 42. W razie potrzeby, w końcowej fazie dodaje się kwas fosforowy do uzyskania właściwej wartości pH.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości **10 Mg** z jednej szarży, przetłacza się pompą do zbiornika magazynowego a z niego rozładowuje do opakowań drobnych lub autocysterny i wysyła do odbiorców.

Opis procesu produkcji Ixonol-5

Przygotowanie surowców

Surowce, dostarczane w workach i opakowaniach jednostkowych (paletopojemniki, beczki, hoboki) oraz wodę, po odważeniu lub odmierzeniu wymaganych ilości, wprowadza się do reaktora wykorzystując układ próżniowy, dozując grawitacyjnie poprzez dolny zawór spustowy paletopojemnika lub zasypując ręcznie przez właz reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownicę grzewczą. Trójetanoloamina przed wprowadzeniem do reaktora poddawana jest podgrzaniu w komorze topniczej celem nadania jej odpowiedniej płynności.

Mieszanie

Składniki wprowadzane są w zadanej kolejności do reaktora w sekwencjach przerywanych mieszaniem. Mieszanie prowadzone jest w temperaturze poniżej 100°C w czasie kilku godzin. Po zakończeniu mieszania zawartość reaktora jest schładzana do temperatury poniżej 50°C.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości **10 Mg** z jednej szarży, rozładowuje się grawitacyjnie do dedykowanych paletopojemników i wysyła do odbiorców.

Opis procesu produkcji Baso 960E

Przygotowanie surowców

Surowce, dostarczane w paletopojemnikach oraz wodę zdemineralizowaną, po odważeniu lub odmierzeniu wymaganych ilości, wprowadzane są do reaktora wykorzystując pompę wody zdemineralizowanej oraz wytworzone w nim podciśnienie za pomocą układu próżniowego.

Mieszanie

Wprowadzone do reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownicę chłodzącą, substancje są mieszane pod normalnym ciśnieniem w temperaturze poniżej 500°C, przez około 2 godziny.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości 3 Mg z jednej szarży jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników i wysyłany do odbiorców.

Opis procesu produkcji ARVO NITRASEPT

Przygotowanie surowców

Surowce, dostarczane w paletopojemnikach oraz wodę zdemineralizowaną, po odważeniu lub odmierzeniu wymaganych ilości, są wprowadzane do reaktora wykorzystując pompę wody zdemineralizowanej oraz wytworzone w nim podciśnienie za pomocą układu próżniowego.

Mieszanie

Wprowadzone do reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownicę chłodzącą, substancje są mieszane pod normalnym ciśnieniem w temperaturze poniżej 500°C, przez około 2 godziny.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości 2,7 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników i wysyłany do odbiorców.

Opis procesu produkcji Utwardzacza H50

Przygotowanie surowców

Dekstryna, kaolin i mocznik są dostarczane w workach, przygotowywane poprzez odliczenie wymaganej ilości worków, a następnie ręcznie zasypywane przez właz reaktora. Utwardzacz dostarczany w paletopojemnikach i sporządzany wodny roztwór siarczanu glinu, są wprowadzane do reaktora wykorzystując układ próżniowy. Ilości odważane są na wadze paletowej. Wodę sanitarną wprowadza się do reaktora pompą z wyskalowanego zbiornika wody sanitarnej.

Mieszanie

Do reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownicę zasilaną parą 0,6 MPa wprowadzane są składniki w ilościach recepturowych, w sekwencjach przerywanych mieszaniem. Mieszanie odbywa się w zakresie temperatur 40÷80°C. Po zakończeniu mieszania zawartość reaktora jest schładzana do 30°C.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości około 5 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników dostarczonych przez odbiorcę i wysyłany.

Opis procesu produkcji Utwardzacza H55

Przygotowanie surowców

Dekstryna i kaolin są dostarczane w workach, przygotowywane poprzez odliczenie wymaganej ilości worków, a następnie ręcznie zasypywane przez właz reaktora. Utwardzacz dostarczany w paletopojemnikach i sporządzany wodny roztwór siarczynu glinu, są wprowadzane do reaktora wykorzystując układ próżniowy. Ilości są odważane na wadze paletowej. Woda sanitarna jest wprowadzana do reaktora pompą z wyskalowanego zbiornika wody sanitarnej.

Mieszanie

Do reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownicę zasilaną parą 0,6 MPa wprowadzane są składniki w ilościach recepturowych w sekwencjach przerywanych mieszaniem. Mieszanie odbywa się w zakresie temperatur 40÷80°C. Po zakończeniu mieszania zawartość reaktora jest schładzana do 30°C.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości około 5 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników dostarczonych przez odbiorcę i wysyłany.

Opis procesu produkcji DE-EMIS®

Przygotowanie surowców

Woda amoniakalna jest dostarczana autocysterną i rozładowywana pompą do zbiornika z zastosowaniem „wahadła gazowego”. Woda zdemineralizowana jest wprowadzana do mieszalnika grawitacyjnie z wyskalowanego zbiornika wody zdemineralizowanej. Mocznik jest dostarczany w opakowaniach jednostkowych (workach). Po odliczeniu wymaganej ilości worków jest ręcznie zasypywany przez właz mieszalnika. Nadtlenek wodoru dostarczany będzie w opakowaniach jednostkowych (paletopojemnikach) i wprowadzany do mieszalnika z wykorzystaniem układu próżniowego, po odważeniu odpowiedniej ilości na wadze paletowej. Wersenian sodu jest dostarczany w opakowaniach jednostkowych (workach) i po odważeniu wymaganej ilości ręcznie zasypywany przez właz mieszalnika.

Mieszanie

Woda amoniakalna z autocysterny jest wprowadzana do zbiornika poprzez przepływomierz i na tej podstawie obliczane są ilości pozostałych surowców, poddawanych najpierw wstępnemu wymieszaniu. Woda zdemineralizowana, nadtlenek wodoru i mocznik wprowadzone do mieszalnika, wyposażonego w mieszadło, są mieszane przez 1 h pod normalnym ciśnieniem i w temperaturze otoczenia. Efekt endotermiczny roztwarzania mocznika jest kompensowany dogrzewaniem parą technologiczną 0,6 MPa. Mieszanina jest stabilizowana wersenianem sodowym i po wymieszaniu zawartość mieszalnika jest przetłaczana pompą do zbiornika, a następnie poddawana cyrkulacji pompą w temperaturze otoczenia aż do pełnego wymieszania wszystkich komponentów.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Po zakończeniu mieszania składników zawartość zbiornika, w ilości ok. 23 Mg z jednej szarży, jest przetłaczana pompą do paletopojemników o pojemności 1000 dm³ i przekazywana do odbiorcy.

Opis procesu produkcji maleinianu di(2-etyloheksylu)

Przygotowanie surowców

Alkohol 2-etyloheksylowy jest dostarczany autocysternami do zbiornika magazynowego gdzie jest przechowywany w temperaturze otoczenia. Bezwodnik maleinowy jest dostarczany cysternami do zbiornika magazynowego gdzie jest przechowywany w temperaturze około 70°C. Surowce ze zbiorników magazynowych są przesyłane pompami do reaktora.

Estryfikacja

Oba surowce są wprowadzone w ilościach recepturowych do reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownice grzewcze zasilane syntetycznym lub mineralnym nośnikiem ciepła, i poddawane mieszaniu oraz stopniowemu podgrzewaniu. Reakcja estryfikacji przebiega w temperaturze wrzenia mieszaniny przy jej stopniowym wzroście od 100°C do 195°C. Reakcja estryfikacji, jako reakcja równowagowa, jest prowadzona zgodnie z regułami sprzyjającymi przesunięciu jej równowagi w pożądanym kierunku, a więc:

- przy molowym nadmiarze jednego z reagentów,
- z ciągłym usuwaniem ze środowiska reakcji jednego z produktów reakcji,
- z ciągłym zawracaniem do środowiska reakcji jednego z reagentów.

Usuwanie ze środowiska reakcji reagenty są przeprowadzane z fazy gazowej w ciekłą w skraplaczu, a ich rozdział odbywa się w rozdzielaczu faz. Strumień gazu obojętnego zawierający niewielką ilość mediów procesowych jest odprowadzany do atmosfery poprzez odpowietrzenie pompy próżniowej. Faza wodna, stanowiąca ściek jest odprowadzana pompą do zbiornika przejściowego, a następnie do kanalizacji. Po zakończeniu estryfikacji następuje oddestylowanie nadmiaru jednego z reagentów pod obniżonym ciśnieniem, uzyskiwanym za pomocą układu próżniowego. Oddestylowany reagent jest gromadzony w zbiorniku pośrednim, a następnie wykorzystywany w syntezie kolejnej szarży. Zawartość reaktora jest schładzana do temperatury poniżej 100°C. Ogrzewanie reaktora jest zapewnione przez wymuszony pompą, obieg syntetycznego nośnika ciepła, przepływającego przez piec elektryczny oraz parę technologiczną 0,6 MPa.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt w ilości 5-6 Mg, z jednej szarży, jest rozładowywany pompą do zbiornika magazynowego. W zbiorniku produkt jest przechowywany w temperaturze otoczenia, do czasu zgromadzenia go w ilości maksymalnie 24 Mg, po czym jest ładowany do autocysterny i transportowany na Instalację RPO.

Opis procesu produkcji żywicy odlewniczej

Przygotowanie surowców

Formalina, stanowiąca wodny roztwór aldehydu mrówkowego stabilizowany metanolem, jest dostarczana autocysterną do ogrzewanego węzownicą zbiornika magazynowego. Ze zbiornika formalina jest podawana pompą do reaktora. Mocznik jest dostarczany w opakowaniach dostawcy, workach polietylenowych. Glikol monoetylenowy, 3-aminopropylotrójetylosilan oraz alkohol etylowy rektyfikowany skażony dostarczane są w opakowaniach dostawcy, beczkach lub paletopojemnikach o pojemności 1000 dm³. Alkohol furfurylowy jest dostarczany autocysterną do zbiornika magazynowego. Ze zbiornika alkohol furfurylowy jest podawany pompą do reaktora.

Synteza żywicy mocznikowo-formaldehdowej

Formalina, wprowadzona w odmierzonej ilości do reaktora wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy oraz skraplacz, jest poddawana korekcie wartości pH poprzez dodanie odpowiedniej ilości wodnego roztworu wodorotlenku sodu. Następnie zawartość reaktora

będzie podgrzana do temperatury ok. 60°C, po czym zostanie zasypany mocznik poprzez otwarty wąż reaktora, przy utrzymywaniu w nim niewielkim podciśnieniu. W reaktorze zachodzi pierwszy etap reakcji, polikondensacja zasadowa, prowadząca do syntezy żywicy mocznikowo-formaldehdowej. Po zakończeniu tego etapu zawartość reaktora jest podgrzewana do temperatury ok. 100°C i ustalana odpowiednia wartość pH kwasem mrówkowym, wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W reaktorze przebiega drugi etap reakcji, polikondensacja kwasowa, stanowiąca kontynuację syntezy żywicy. Po zakończeniu tego etapu, z zawartości reaktora jest oddestylowywana, pod obniżonym ciśnieniem, woda w ilości do 40%, zawierająca niewielkie ilości metanolu i formaliny. Wykroplona w skraplaczu woda jest odprowadzana do zbiornika wody podestylacyjnej, a następnie poprzez osadnik i komory podczyszczalni ścieków, do głównego kolektora ścieków. Otrzymany półprodukt, w ilości 3 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do poletopojemników, a z nich kierowany do reaktora kopolimeryzacji.

Kopolimeryzacja

Do reaktora wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy oraz chłodnicę zwrotną, dodawane są w ilościach recepturowych półprodukt (żywica mocznikowo-formaldehdowa), glikol, mocznik, alkohol furfurylowy, 3-aminopropylotrójetylosylan oraz alkohol etylowy rektyfikowany skażony. Glikol, po odważeniu na wadze paletowej wprowadzany jest przy wykorzystaniu układu próżniowego. Mocznik, po odliczeniu wymaganej ilości worków, jest zasypywany ręcznie przez wąż reaktora. Alkohol furfurylowy jest przetłaczany pompą ze zbiornika magazynowego. Mieszanina ogrzewana jest do temperatury ok. 90°C i jest ustalana odpowiednia wartość pH kwasem p-toluenosulfonowym, wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W reaktorze jest kontynuowana reakcja polikondensacji nieprzereagowanego aldehydu mrówkowego z mocznikiem, a jednocześnie zachodzi reakcja kopolimeryzacji z udziałem alkoholu furfurylowego. Po zakończeniu procesu zawartość reaktora jest schładzana i zobojętniana wodnym roztworem wodorotlenku sodu wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. Następnie zawartość reaktora rozcieńczana jest alkoholem furfurylowym, wprowadzanym pompą ze zbiornika magazynowego. W końcowym etapie dodawane są, z wykorzystaniem układu próżniowego, 3-aminopropylotrójetylosylan oraz alkohol etylowy rektyfikowany skażony – w celu obniżenia zawartości wolnego formaldehydu i alkoholu furfurylowego w produkcie finalnym.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Gotowy produkt, w ilości ok. 4 Mg z jednej szarży jest rozładowywany z reaktora pompą bezpośrednio do paletopojemników i w nich przekazywany do odbiorców.

Opis procesu produkcji powlekania do mocznika

Przygotowanie surowców

Formalina, stanowiąca wodny roztwór aldehydu mrówkowego stabilizowany metanolem, jest dostarczana autocysternami do ogrzewanego węzownią zbiornika magazynowego. Ze zbiornika formalina podawana jest pompą do reaktora. Mocznik jest dostarczany w opakowaniach dostawcy, workach polietylenowych. Stabilizator, roztwory wodorotlenku sodowego oraz kwasu mrówkowego również dostarczane są w opakowaniach dostawcy – paletopojemnikach, beczkach lub kanistrach.

Zalkalizowanie formaliny

Formalina, w odmierzonej ilości przy użyciu przepływomierza lub wagodozownika, jest wprowadzana za pomocą pompy lub grawitacyjnie, do reaktora wyposażonego w mieszadło

i węzownicę grzewczą oraz skraplacz. Zawartość reaktora jest mieszana, i jednocześnie ogrzewana do temperatury nie większej niż 60°C, po czym dodany jest stabilizator SICol SP, poprzez króciec wlewowy. Następnie do reaktora dodana jest odpowiednia ilość wodnego roztworu wodorotlenku sodu w celu ustalenia odpowiedniej wartości pH mieszaniny reakcyjnej.

Synteza żywicy mocznikowo-formaldehadowej

Zawartość reaktora jest podgrzewana do temperatury nie większej niż 60°C, po czym dodawany jest mocznik, poprzez otwarty właz reaktora, przy utrzymywaniu w nim niewielkim podciśnieniu. W razie potrzeby dokonywana jest korekta wartości pH wodnym roztworem wodorotlenku sodu. Następnie zawartość reaktora jest podgrzewana stopniowo do temperatury nie większej niż 100°C i utrzymywana na tym poziomie poprzez regulację dopływu czynników grzewczo-chłodzących. W reaktorze zachodzi pierwszy etap reakcji, polikondensacja zasadowa, prowadząca do syntezy żywicy mocznikowo-formaldehadowej. Po zakończeniu tego etapu, pH zawartości reaktora w temperaturze około 100°C, jest obniżane do wymaganej wartości poprzez dodanie odpowiedniej ilości wodnego roztworu kwasu mrówkowego, wprowadzanego przez króciec wlewowy. W takich warunkach, w reaktorze zachodzi drugi etap reakcji, polikondensacja kwasowa, stanowiąca kontynuację syntezy żywicy. Zakończenie tego etapu jest ustalone poprzez kontrolę lepkości otrzymanego produktu.

Następnie rozpoczyna się schładzanie zawartości reaktora i za pomocą wodnego roztworu wodorotlenku sodu dokonana jest korekta wartości pH do wymaganej. Po zakończeniu tej operacji produkt jest schłodzony do temperatury 20-25° C.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości około 2,8 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany z reaktora grawitacyjnie, poprzez filtr workowy, do paletopojemników i wysyłany do odbiorców.

Opis procesu produkcji Preparatu EH

Otrzymywanie mydeł sodowych

Synteza mydeł sodowych jest prowadzona w reaktorze-mieszalniku, o pojemności 900 dm³, wyposażonym w układ do mieszania oraz przeponowy układ grzewczy. Do reaktora wprowadzana jest odpowiednia ilość wody, a następnie dodana odpowiednia ilość stałego wodorotlenku sodu z dozownika. Po całkowitym rozpuszczeniu wodorotlenku sodu do reaktora jest dodany kwas 2-etyloheksanowy w ilości wyznaczonej recepturą. Zawartość reaktora jest poddana intensywnemu wymieszaniu przez okres kilkunastu minut. Po tym czasie mieszania sprawdzany jest odczyn mydeł sodowych w mieszaninie. Następnie odpowiednia porcja surowego roztworu mydeł sodowych jest przepompowana do drugiego reaktora o pojemności 600 dm³ poprzez filtr tkaninowy, w celu oddzielenia ewentualnych stałych zanieczyszczeń. W wyniku tej operacji uzyskany jest bezbarwny, klarowny roztwór mydeł sodowych kwasu 2-etyloheksanowego o wartości pH 12-13. Zgromadzony w reaktorze, surowy roztwór mydeł sodowych jest następnie sukcesywnie w kolejnych porcjach przesyłany poprzez filtr do drugiego reaktora aż do jego opróżnienia, umożliwiając rozpoczęcie kolejnej syntezy mydeł sodowych.

Otrzymywanie mydeł glinowych kwasu 2-etyloheksanowego

Otrzymywanie mydeł glinowych jest prowadzone w drugim reaktorze, o pojemności 600 dm³, wyposażonym w układ do mieszania, specjalny układ dozowania z dozownikiem, chłodnicę zwrotną oraz przeponowy układ grzewczy. Wprowadzona porcja roztworu mydeł sodowych kwasu 2-etyloheksanowego z pierwszego reaktora jest podgrzewana do temperatury 40°C, przy jednoczesnym intensywnym mieszanym. Po osiągnięciu wymaganej temperatury 40°C,

następuje rozpoczęcie dozowania wodnego roztworu siarczanu glinu z dozownika, sporządzonego przez wymieszanie w stosunku masowym 1:1 wody i grubokrystalicznego siarczanu glinu. W reakcji wymiany jonowej kationu sodu na kation glinowy powstaje sól sodowa kwasu 2-etyloheksanowego, która ze względu na niską rozpuszczalność w wodzie ulegać będzie wytrąceniu w postaci osadu. W miarę upływu czasu, wraz ze wzrostem ilości wprowadzonego roztworu siarczanu glinu następuje spadek wartości pH mieszaniny reakcyjnej. Po uzyskaniu wartości pH w granicach 4,5 do 5,0, dozowanie roztworu siarczanu glinu zostaje zakończone i rozpoczyna się kondycjonowanie osadu. Mieszanina jest podgrzewana do temperatury ok. 95°C i utrzymywana w tej temperaturze przez kilkadziesiąt minut. Operacja kondycjonowania osadu w roztworze macierzystym kończy fazę procesu strącania mydeł glinowych.

Oddzielenie osadu od ługu macierzystego i przemywanie mydeł

Po zakończeniu procesu strącania mieszanina reakcyjna jest grawitacyjnie skierowana do nuczy filtracyjnej, w celu oddzielenia osadu mydeł glinowych od ługu macierzystego. Surowe mydła zawierają zanieczyszczenia, które są usuwane w operacji intensywnego wymywania na nuczycy, przy użyciu wody sanitarnej. W tej operacji usuwane są z powierzchni resztki siarczanów. Przebieg odmywania jest kontrolowany poprzez oznaczenia zawartości jonów SO_4^{2-} w przesączu i uznany jest za zakończony, gdy reakcja przesączu z 5% roztworem BaCl_2 nie powoduje zmatowienia. Operacja mycia prowadzona jest dziesięciokrotnie. Po zakończeniu mycia następuje obniżenie ciśnienia za pomocą układu próżniowego, po czym odsącza się mydła glinowe. Odczyn przesączu powinien być obojętny. Odmyte i odsączone mydła zawierają około 70% wody, która jest usuwana w operacji suszenia.

Suszenie mydeł glinowych

Mokre mydła glinowe są równomiernie rozkładane na tacach poprzez formowanie odpowiedniej grubości warstwy i suszone w temperaturze otoczenia. Następnie tace są umieszczane w suszarce komorowej ogrzewanej energią elektryczną przez kilka godzin w temperaturze 60-70°C. W tych warunkach otrzymuje się produkt w postaci bryłek, które ręcznie są przenoszone do opakowań jednostkowych. Zawartość wody w produkcie gotowym wynosi 0,3% do 0,6%. Jedna szarża trwa około 24 godzin, a masa otrzymanego produktu wynosi 50 kg.

Opis procesu produkcji wielosiarczku sodu

Przygotowanie roztworu wodorotlenku sodu

Do reaktora wyposażonego w mieszadło i węzownicę będzie wprowadzany w ilości recepturowej stężony (45%) roztwór wodorotlenku sodu z paletopojemnika dzięki wytworzonemu w reaktorze podciśnieniu za pomocą układu próżniowego. Następnie do reaktora wprowadzać się będzie w odpowiedniej ilości wodę przemysłową. Po wymieszaniu obu składników analizowane będzie stężenie wodorotlenku sodu, które powinno wynosić 27%. Następnie zawartość reaktora będzie podgrzewana do około 90°C, a następnie przedmuchana strumieniem 10 Nm³/h azotu celem odtlenienia środowiska reakcji.

Otrzymywanie wielosiarczku sodu

Przy utrzymywanej temperaturze około 90°C rozpoczynać się będzie dozowanie siarki w porcjach po 25 kg, w ilości recepturowej. W procesie zachodzą następujące reakcje:

- powstawania siarczku sodu i siarczynu sodu według następującego równania:
$$3 \text{ S} + 6 \text{ NaOH} = 2 \text{ Na}_2\text{S} + \text{Na}_2\text{SO}_3 + 3 \text{ H}_2\text{O}$$
- powstawania wielosiarczku sodu i tiosiarczku sodu według następującego równania:
$$2\text{Na}_2\text{S} + \text{Na}_2\text{SO}_3 + 7 \text{ S} = \text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3 + 2 \text{ Na}_2\text{S}_4$$

Po zakończeniu syntezy wielosiarczku sodu co trwać będzie około 20 godzin, uzupełni się straty wody wskutek odparowania i zostanie przeprowadzone poprzez analizę sprawdzenie poprawności składu mieszaniny. W razie potrzeby dokonana zostanie korekta stężenia poprzez dodanie odpowiedniej ilości wody. W jednej szarży uzyskiwać będzie się około 3,5 Mg roztworu wielosiarczku sodu o stężeniu średnio 29%.

Magazynowanie i załadunek produktu

Otrzymany produkt będzie rozładowywany grawitacyjnie do pojemników o pojemności 1 m³ i na bieżąco przekazywany na potrzeby własne Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego w Tarnowie.

Układy pomocnicze

Układ chłodniczy

W celu odbioru ciepła, generowanego w trakcie części procesów produkcyjnych, eksploatowany jest wyodrębniony, niewielki obieg chłodniczy, który stanowią:

- dwie pompy o mocy elekt. 7,5 kW,
- dwa zbiorniki metalowe o pojemności ok. 2,8 m³ każdy,
- chłodnia wentylatorowa typu CWT/95/1200.

Niewielkie straty wody obiegowej, wynikające z parowania i unosu kropeł wody podczas jej chłodzenia w chłodni, uzupełniane są pobieraną z sieci zewnętrznej wodą przemysłową w ilości maksymalnej 1 m³/h.

Układ próżniowy

Główny układ próżniowy **stanowią dwa identyczne zestawy urządzeń i orurowania, pracujące naprzemiennie**. Każdy z nich składa się z pompy próżniowej dużej wydajności o mocy 55 kW, z pierścieniem wodnym. Od pompy do strefy reaktorów poprowadzony jest główny kolektor od którego odchodzą kolektory boczne. Kolektory boczne łączą kolektor główny z reaktorami, umożliwiając wytworzenie w nich podciśnienia. Gazowy strumień z pompy odprowadzany jest do atmosfery.

Oprócz głównego układu próżniowego wykorzystywana jest, w przypadkach nie wymagających wysokiej próżni, pompa próżniowa o mniejszej mocy i mniejszej wydajności. Od pompy do strefy reaktorów poprowadzony jest główny kolektor, od którego odchodzą kolektory boczne. Gazowy strumień z pompy odprowadzany jest do atmosfery.

Na potrzeby pracy układu próżniowego używana jest woda przemysłowa, której maksymalne zużycie wynosi 3,5 m³/h i stanowi ona ścieki odprowadzane do kanalizacji.”

3. Punkt I.2.2 pozwolenia pn. „Instalacje pozostałe”, otrzymuje brzmienie:

„I.2.2. Instalacje pozostałe

Opis procesu produkcji antyzbrylaczy do nawozów

Przygotowanie surowców

Modyfikatory dostarczane są do instalacji w opakowaniach jednostkowych dostawcy. Gacz parafinowy **lub parafina** dostarczane w autocysternach są rozładowywane do zbiornika magazynowego ogrzewanego parą poprzez węzownicę. Uwodorniony tój alkiloaminy oraz olej bazowy, dostarczane także w autocysternach, są rozładowywane do oddzielnych zbiorników magazynowych. Surowce ze zbiorników przesyłane są pompą w odpowiedniej ilości do mieszalnika ogrzewanego parą 0,6 MPa poprzez płaszcz grzewczy.

Wymieszanie surowców

W mieszalniku, wyposażonym w mieszadło, w temperaturze powyżej 100°C następuje odparowanie wody, odprowadzanej w postaci pary wodnej do skraplacza i w postaci cieczy kierowanej do kanalizacji. Dodatkowym źródłem ścieków jest woda przemysłowa zużywana w operacji wymiany ciepła. Następnie do mieszalnika wprowadzane są odważone, odpowiednie ilości uwodornionego łożu alkiloaminy oraz modyfikatorów i poddawane operacji homogenizacji składników.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości 24 Mg z jednej szarży, jest przetłaczany pompą do autocysterny i wysyłany do odbiorców.

Opis procesu produkcji koncentratu do spryskiwaczy

Przygotowanie surowców

Surowce: alkohol etylowy rektyfikowany skażony, glikol monoetylenowy, 2-etyloheksylosiarczan sodu, woda zdemineralizowana.

Główny surowiec, rektyfikowany alkohol etylowy skażony, dostarczany jest autocysternami, natomiast pozostałe surowce – chemikalia, dostarczane są w opakowaniach jednostkowych. Glikol monoetylenowy i siarczan 2-etyloheksyloowy - w postaci wodnego ok. 40% roztworu - dostarczane są w paletopojemnikach.

Woda zdemineralizowana dostarczana jest do zbiornika alternatywnie: z paletopojemnika lub poprzez licznik z przyłącza zlokalizowanego na wydziale Aminoplastów.

Alkohol etylowy dostarczany autocysterną rozładowywany jest do zbiornika magazynowo-operacyjnego przy zastosowaniu wahadła gazowego. Pozostałe surowce, w odpowiedniej odważonej ilości, są wprowadzane do zbiornika poprzez odkręcenie górnej pokrywy paletopojemnika, a następnie montaż w jej miejsce specjalnej pokrywy z króćcem służącym do podłączenia ssania pompy przeznaczonej do rozładunku paletopojemników. Wylot z tłoczenia pompy złączem elastycznym podłączany będzie do króćca na rurociągu dopływowym do zbiornika.

Mieszanie surowców

Składniki wprowadzone w zadanej kolejności do zbiornika magazynowo-operacyjnego są mieszane poprzez cyrkulację cieczy przy użyciu pompy obiegowej w temperaturze otoczenia, w czasie 1 godziny.

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości 27 Mg z jednej szarży, po wykonaniu kontroli jego jakości, rozładowywany jest do autocysterny, przy zastosowaniu wahadła gazowego i wysyłany do odbiorcy.”

4. W punkcie I.3.1. pn.: „Zużycie energii, surowców i materiałów w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacjach pozostałych” podpunkt I.3.1.1. pn: „Instalacja WOSKI” otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.1. Instalacja WOSKI

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj surowca, materiału lub energii	Maksymalny poziom zużycia w roku
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego		
1.	Parafina/gacz parafinowy	60,0 Mg
2.	Energia elektryczna	3 000 kWh
3.	Para technologiczna 0,6 MPa	900 GJ
4.	Polietylen	1,0 Mg
5.	Nadmanganian potasu	0,05 Mg
Instalacje pozostałe		
6.	Parafina/gacz parafinowy	8 937,5 Mg
7.	Olej bazowy	6 325,0 Mg
8.	Uwodorniony tój alkiloaminy	1 650,0 Mg
9.	Modyfikatory	990,0 Mg
10.	Energia elektryczna	75 625,0 kWh
11.	Para technologiczna 0,6 MPa	20 625,0 GJ

”

5. W punkcie I.3.1. pn.: „Zużycie energii, surowców i materiałów w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacjach pozostałych” podpunkt I.3.1.2. pn: „Instalacja AMINOPLASTY” otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.2. Instalacja AMINOPLASTY

Tabela nr 3

Lp.	Rodzaj surowca, materiału lub energii	Maksymalny poziom zużycia w roku
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego		
1.	Mocznik	2 800,13 Mg
2.	Rosulfan L	818,4 Mg
3.	Nansa LSS	607,2 Mg
4.	NAFOL 1214	73,9 Mg
5.	Butyloglikol	554,4 Mg
6.	Trójetanoloamina	1 463,0 Mg
7.	Glikol monoetylenowy	860,5 Mg
8.	Pasta ABS Na	2 403,5 Mg
9.	Kwas laurynowy	825,0 Mg
10.	Wodorotlenek sodu (w przelicz. Na 100%)	92,95 Mg
11.	PREMELANGE 144-1D	2,4 Mg
12.	Kwas azotowy	42,5 Mg
13.	PREMIX	2,5 Mg
14.	Dekstryna	40,3 Mg
15.	Kaolin	31,0 Mg
16.	Utwardzacz H40	17,0 Mg
17.	Nadtlenek wodoru	543,4 Mg
18.	Woda amoniakalna	9 438,0 Mg
19.	Alkohol 2-etyloheksylowy	780,0 Mg
20.	Bezwodnik maleinowy	270,0 Mg

21.	Formalina (w przelicz. Na 100% formaldehydu)	500,0 Mg
22.	Alkohol furfurylowy	2 600,0 Mg
23.	Energia elektryczna	454 760,0 kWh
24.	Para technologiczna 0,6 Mpa	4 800,0 GJ
25.	Irgamet 42	4,8 Mg
26.	Kwas fosforowy	1,6 Mg
27.	Siarczan glinu	15,820 Mg
28.	Wersenian sodu	3,4 Mg
29.	Kwas mrówkowy	2,645 Mg
30.	Kwas p-toluenosulfonowy	5,0 Mg
31.	SiCol SP	0,110 Mg
32.	Olej grzewczy G35	0,05 Mg
33.	Kwas 2-etyloheksanowy	10,0 Mg
34.	3-amonipropylotrójetoksylan	20,0 Mg
35.	Alkohol etylowy skażony	40,0 Mg
36.	Siarka granulowana	80,1 Mg
Instalacja pozostała		
37.	Alkohol etylowy skażony	5 700,0 Mg
38.	Glikol monoetylenowy	300,0 Mg
39.	2-etyloheksylo siarczan sodu	30,0 Mg
40.	Energia elektryczna	8 880 kWh

”

6. Punkt I.4. pn.: „Ilość wody wykorzystywanej w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje brzmienie:

„I.4. Ilość wody wykorzystywanej w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Potrzeby wodne wynikające z eksploatacji instalacji zaspokajane są przez zewnętrznego dostawcę, na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej. Do celów przemysłowych wykorzystywana jest woda przemysłowa, zdemineralizowana i sanitarna.

Tabela nr 5

Lp.	Instalacja	Woda przemysłowa [m ³ /rok]	Woda zdemineralizowana [m ³ /rok]	Woda sanitarna [m ³ /rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego				
1.	Instalacja WOSKI	2 000	-	-
2.	Instalacja AMINOPLASTY	60 538	2 715	5 066
3.	Instalacja RPO	6 000	-	-
Instalacje pozostałe				
4.	Instalacja WOSKI	13 750	-	-
5.	Instalacja AMINOPLASTY	-	544	-

”

7. Punkt II.1. pn.: „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 6

Lp.	Nazwa źródła / emitora (proces powodujący emisję)	Numer emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna wylotu emitora/typ emitora ¹⁾ [m]	Strumień objętości gazów (warunki normalne) [m ³ /h]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie z emitora [K]	Czas trwania emisji [h/rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego							
Instalacja WOSKI produkcja wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu K-1U							
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55 (załadunek kolumny i utlenianie)	E-K55	27,90	0,60 / Z	720	303	300
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Ixonolu-5							
2.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie glikolu etylenowego do reaktora R1/3)	E-MP	8,90	0,038 / B	1,16	353	1320
3.	Kolektor odciągów z nad reaktora R1/3 (dozowanie pasty ABS do reaktora R1/3)	E-R1	15,40	0,284 / Z	5 040	353	1320
4.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie trójetanoloaminy do reaktora R1/3)	E-MP	8,90	0,038 / B	1,16	353	13204
5.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	2640
Instalacja AMINOPLASTY produkcja ARVO NITRASEPTU							
6.	Reaktor R6/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (dozowanie kwasu azotowego do reaktora R6)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	25
7.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	25

	produktów do opakowań)						
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H50							
8.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	7 800	293	10
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H55							
9.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	7 800	293	10
Instalacja AMINOPLASTY produkcja DE-EMIS®							
10.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	4,8	0,05 / Z	18,64	293	544
11.	Stanowisko załadowcze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napełnianie paletopojemników)	E-DE2	4,8	0,10 / Z	2 000	293	870
Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)							
12.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,05 / Z	16,2	338	20
13.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,2	338	150
14.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,9	0,038 / B	44	338	150
15.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	1,6	295	375
16.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja	E-DP1	12,30	0,15 / O	1,6	295	375

	próżniowa)						
17.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	165
Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)							
18.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzenie zbiornika nr Z75 (napełnianie alk. furfurylowym)	E-Z75	6,0	0,05 / Z	18,6	293	110
19.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	5,21	298	750
20.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	18,6	293	750
21.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (napełnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	2,2	293	750
22.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	8,90	0,038 / B	50,73	293	750
23.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,6	298	750
24.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	750
Instalacja AMINOPLASTY produkcja powlekania do mocznika							
25.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,50 / Z	16,2	338	4
26.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,2	338	30

	formaliny)						
27.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,90	0,038 / B	44	338	30
28.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	1,6	295	75
29.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	12,30	0,15 / O	1,6	295	75
30.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	33
Instalacja RPO produkcja Zwilżacza SBO							
31.	Odciąg z nad mieszalnika pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	6,80	0,10 / B	-	281	148
Instalacje pozostałe							
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Koncentratu do spryskiwaczy							
32.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 72 / odpowietrzenie zbiornika nr 72 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-N1	12,0	0,15 / O	0,5	298	539

¹⁾ Typ wylotu: O – pionowy otwarty, Z - zadaszony, B - boczny;

II.1.2 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa źródła	Nr emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna dla emitora [kg/h]	Emisja dopuszczalna dla źródła [kg/h]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego					
Instalacja WOSKI					
Produkcja wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu K-1U					
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55 (załadunek kolumny i utlenianie)	E-K55	Tlenek węgla	24,3	24,3
2.	Emisja roczna z instalacji WOSKI w Mg/rok		Tlenek węgla	7,29	
Instalacja AMINOPLASTY					
Produkcja Ixonolu-5					
3.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie glikolu etylenowego do reaktora R1/3)	E-MP	Glikol etylenowy	0,003	0,003
4.	Kolektor odciągów znad reaktora R1/3 (dozowanie pasty ABS do reaktora R1/3)	E-R1	Glikol etylenowy	0,015	0,015
5.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie trójetanoloaminy do reaktora R1/3)	E-MP	Glikol etylenowy	0,012	0,012
6.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,0008	0,0008
Produkcja ARVO NITRASEPTU					
7.	Reaktor R6/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (dozowanie kwasu azotowego do reaktora R6)	E-WO663	Tlenki azotu jako NO ₂	0,002	0,002
8.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	Tlenki azotu jako NO ₂	0,002	0,002
Produkcja utwardzacza H50					
9.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	Pył ogółem	0,105	0,105
			Pył zawieszony PM10	0,073	0,073
			Pył zawieszony PM2,5	0,022	0,022
Produkcja utwardzacza H55					
10.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	Pył ogółem	0,132	0,132
			Pył zawieszony PM10	0,091	0,091

			Pył zawieszony PM2,5	0,027	0,027
Produkcja DE-EMIS®					
11.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	Amoniak	0,60	0,60
12.	Stanowisko załadownicze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napełnianie paletopojemników)	E-DE2	Amoniak	0,993	0,993
Produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)					
13.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzanie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,49	0,49
			Metanol	0,005	0,005
14.	Reaktor R4 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,065	0,065
			Metanol	0,007	0,007
15.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,44	0,44
			Metanol	0,046	0,046
16.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
17.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
18.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	0,001	0,001
Produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)					
19.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzanie zbiornika Z75 (napełnienie alk. furfurylowym)	E-Z75	Alkohol furfurylowy	0,04	0,04
20.	Reaktor R9 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	Glikol etylenowy	0,0001	0,0001
21.	Reaktor R9 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Alkohol furfurylowy	0,0019	0,0019
			Glikol etylenowy	0,00006	0,00006
22.	Reaktor R9 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (napełnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,00033	0,00033
			Glikol etylenowy	0,00002	0,00002
			Alkohol furfurylowy	0,00062	0,00062
23.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	Formaldehyd	0,00043	0,00043
			Glikol etylenowy	0,0001	0,0001
			Alkohol furfurylowy	0,0037	0,0037
24.	Reaktor R9 / odpowietrzanie reaktora R4/R9	E-R4/R9	Formaldehyd	0,0007	0,0007

	(dozowanie II części alk. furfurylowego)		Glikol etylenowy	0,00002	0,00002
			Alkohol furfurylowy	0,0032	0,0032
25.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,00007	0,00007
			Alkohol furfurylowy	0,0094	0,0094
Produkcja powleacza do mocznika					
26.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,49	0,49
			Metanol	0,005	0,005
27.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,065	0,065
			Metanol	0,007	0,007
28.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,44	0,44
			Metanol	0,046	0,046
29.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
30.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
31.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	0,001	0,001
32.	Emisja roczna z instalacji AMINOPALSTY w Mg/rok		Glikol etylenowy	0,041990	
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,0001	
			Pył ogółem	0,002370	
			Pył zawieszony PM10	0,001640	
			Pył zawieszony PM2,5	0,000490	
			Amoniak	1,190310	
			Formaldehyd	0,109353	
			Metanol	0,022260	
			Alkohol furfurylowy	0,018515	
Instalacja RPO					
33.	Odciąg znad mieszania pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	Pył ogółem	0,025	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,018	0,018
			Pył zawieszony PM2,5	0,005	0,005
34.	Emisja roczna z instalacji RPO w Mg/rok		Pył ogółem	0,0037	

			Pył zawieszony PM10	0,00266
			Pył zawieszony PM2,5	0,00074
Instalacje pozostałe				
Instalacja AMINOPLASTY				
Produkcja Koncentratu do spryskiwaczy				
35.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 72 / odpowietrzenie zbiornika nr 72 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-N1	Glikol etylenowy	0,0000074
34.	Emisja roczna z instalacji pozostałych w Mg/rok		Glikol etylenowy	0,000004

”

8. Punkt II.3.1. pn. „Rodzaje i ilości przewidzianych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca i sposobu ich magazynowania oraz przewidywanym sposobem dalszego ich zagospodarowania” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3.1. Rodzaje i ilości przewidzianych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca i sposobu ich magazynowania oraz przewidywanym sposobem dalszego ich zagospodarowania

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu możliwa do wytworzenia w ciągu roku [Mg]			Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby zagospodarowania odpadów
			W ¹	A ²	RPO ³		
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego							
Odpady niebezpieczne							
1.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50,0	50,0	-	Odpady nie są magazynowane. Osady po usunięciu z komór podczyszczalni ścieków będą ładowane na środki transportu i wywożone poza teren instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1	2,5	0,25	Odpady są zlewane do odpowiednich pojemników (beczek lub paletopojemników) wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcia, ustawionych na tacy wychwytowej, w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5	20,0	0,5	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach IBC, pojemnikach plastikowych lub beczkach w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie

4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,05	1,0	0,05	Odpady magazynowane są w zamykanym metalowym pojemniku w boksie wiaty magazynowej na butle z gazem propan-butan.	odzysk/unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	10,0	1,0	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu) pojemnikach plastikowych lub beczkach w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	1,5	0,3	Odpady magazynowane są w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2,5	1,5	0,3	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,5	50,0	2,5	Odpady nie są magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
9.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,0	300,0	1,0	Odpady nie są magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
10.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	10,0	100,0	5,0	Odpady nie są magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne							

11.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	0,0	280,0	0,0	Odpady nie są magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,0	2,0	1,0	Odpady magazynowane są luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	2,0	1,0	Odpady magazynowane są luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0	1,0	1,0	Odpady magazynowane są luzem w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
15.	15 01 04	Opakowania z metalu	1,0	2,0	1,0	Odpady magazynowane są luzem, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	5,0	1,0	Odpady magazynowane są w pojemnikach plastikowych lub beczkach, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,3	1,5	0,3	Odpady magazynowane są w opakowaniach jednostkowych, w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznaczonych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
18.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	10,0	50,0	5,0	W odniesieniu do odpadów z okresowego usuwania warstwy organicznej z odstojnika, powstające przy produkcji wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu, nie będą magazynowane. Osady po usunięciu z odstojnika będą ładowane na środki transportu i wywożone poza teren instalacji. Pozostałe odpady, nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
Instalacje pozostałe							
Instalacja WOSKI							
Odpady niebezpieczne							
19.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5			Odpady zlewane są do odpowiednich pojemników (beczek lub paletopojemników) wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcia, ustawionych na tacy wychwytowej, w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające	2,5			Odpady magazynowane są w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w	odzysk/unieszkodliwianie

		pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach IBC, pojemnikach plastikowych lub beczkach w Magazynie odpadów nr 2.	
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0	Odpady magazynowane są w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
22.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0	Odpady magazynowane są w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nadana nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
23.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10,0	Odpady nie są magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
24.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	80,0	Odpady nie są magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne					
25.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0	Odpady magazynowane są luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
26.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	Odpady magazynowane są luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,5	Odpady magazynowane są luzem w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
28.	15 01 04	Opakowania z metalu	10,0	Odpady magazynowane są luzem, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0	Odpady magazynowane są w opakowaniach jednostkowych, w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznaczonych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie

Objaśnienia:

¹ – instalacja WOSKI,

² – instalacja AMINOPLASTY,

³ – instalacja RPO.”

9. Punkt II.3.4. pn. „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Na terenie zakładu wyznaczono trzy miejsca magazynowania odpadów, tj. :

- 1) magazyn odpadów nr 1 (wiata o konstrukcji stalowej zlokalizowana przy budynku 663 w instalacji AMINOPLASTY):
 - powierzchnia wewnętrzna magazynu – 20 m²;
 - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane;
 - nie będą magazynowane odpady niebezpieczne;

- rzeczywista maksymalna ilość odpadów palnych jaka może być magazynowa:
 - * opakowania z papieru i tektury - 0,4 Mg,
 - * opakowania z tworzyw sztucznych, sorbenty - 0,31 Mg,
 - * opakowania z drewna - 0,1 Mg;
 - stanowi jedną strefę pożarową z wiatą magazynową na butle z gazem propan-butan. Jest to strefa o gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m² i powierzchni 21,6 m²;
 - nie występuje zagrożenie wybuchem;
 - nie jest wyposażona w instalację elektryczną;
 - zlokalizowana w zasięgu ochrony instalacji odgromowej;
 - wyposażona w gaśnicę proszkową 6 kg;
 - zaopatrzenie wodne do celów przeciwpożarowych, w wymaganej ilości 10 dm³/s, stanowią hydranty zewnętrzne sieci zakładowej. Najbliższy hydrant zlokalizowany w odległości do 75 m od wiaty;
 - dojazd pożarowy nie jest wymagany. Układ dróg wewnętrznych umożliwia dojazd do wiaty,
 - **ilość magazynowanych odpadów palnych w strefie pożarowej jest mniejsza niż 50 Mg, a ich objętość jest mniejsza niż 200 m³, więc miejsce magazynowania stałych odpadów palnych nie jest strefą pożarową z odpadami stałymi w rozumieniu §5 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296).**
- 2) magazyn odpadów nr 2 (wiata konstrukcji murowanej i stalowej zlokalizowana przy budynku 663 w instalacji AMINOPLASTY):
- liczba kondygnacji nadziemnych - 1;
 - powierzchnia wewnętrzna wiaty - 7,4 m²;
 - odległość od budynków sąsiadujących jest zachowana;
 - w obiekcie nie będą magazynowane materiały klasyfikowane jako niebezpieczne pod względem pożarowym;
 - rzeczywista maksymalna ilość odpadów palnych jaka może być magazynowa:
 - * opakowania z tworzyw sztucznych, sorbenty oraz zużyte urządzenia - 0,105 Mg,
 - * oleje i smary - 0,01 Mg,
 - * tkaniny - 0,06 Mg,
 - * papier - 0,04 Mg;
 - stanowi osobną strefę pożarową zakwalifikowaną do budynków PM o gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m² i powierzchni 7,4 m²;
 - zagrożenie wybuchem nie występuje;
 - nie jest wyposażona w instalację elektryczną;
 - zlokalizowana w zasięgu ochrony instalacji odgromowej;
 - wyposażona w podręczny sprzęt gaśniczy, który umieszczony będzie w magazynie nr 1;
 - zaopatrzenie wodne do celów przeciwpożarowych, w wymaganej ilości 10 dm³/s, stanowią hydranty zewnętrzne sieci zakładowej. Najbliższy hydrant zlokalizowany w odległości do 75 m od wiaty;
 - dojazd pożarowy nie jest wymagany. Układ dróg wewnętrznych umożliwia dojazd do wiaty,
 - **ilość magazynowanych stałych odpadów palnych w strefie pożarowej jest mniejsza niż 50 Mg, a ich objętość jest mniejsza niż 200 m³, więc miejsce magazynowania stałych**

odpadów palnych nie jest strefą pożarową z odpadami stałymi w rozumieniu §5 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296),

- ilość magazynowanych ciekłych odpadów palnych w obiekcie budowlanym jest mniejsza niż 5 m³ (oleje o temperaturze zapłonu powyżej 100°C), więc magazyn na odpady nr 2 nie jest miejscem magazynowania ciekłych odpadów palnych ani magazynem ciekłych odpadów palnych w rozumieniu §10 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296).
- 3) wiatła (boks) magazynowy na butle z gazem propan-butan:
- powierzchnia wewnętrzna magazynu – 1,6 m²;
 - dwie ściany i drzwi boksów ażurowe;
 - od magazynu nr 2 oddzielony ścianą w klasie odporności ogniowej REI120, a od pompowni nr 1 ścianą w klasie odporności ogniowej REI60;
 - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane;
 - magazynowane będą butle z gazem propan-butan oraz puste metalowe pojemniki ciśnieniowe po materiałach smarnych;
 - stanowi jedną strefę pożarową z magazynem odpadów nr 1. Jest to strefa o gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m² i powierzchni 21,6 m²;
 - posiada opracowaną ocenę zagrożenia wybuchem. Strefa zagrożenia wybuchem (strefa 2) wewnątrz wiatły oraz w promieniu 1,0 m wokół magazynowych butli z gazem propan-butan;
 - nie jest wyposażona w instalację elektryczną;
 - zlokalizowana w zasięgu ochrony instalacji odgromowej;
 - stalową konstrukcję wiatły oraz stojaki na butle należy uziemić;
 - wyposażona w podręczny sprzęt gaśniczy umiejscowiony w magazynie nr 1;
 - zaopatrzenie wodne do celów przeciwpożarowych, w wymaganej ilości 10 dm³/s, stanowią hydranty zewnętrzne sieci zakładowej. Najbliższy hydrant zlokalizowany w odległości do 75 m od wiatły;
 - dojazd pożarowy nie jest wymagany. Układ dróg wewnętrznych umożliwia dojazd do wiatły;
 - ilość magazynowanych stałych odpadów palnych w strefie pożarowej jest mniejsza niż 50 Mg, a ich objętość jest mniejsza niż 200 m³, więc miejsce magazynowania stałych odpadów palnych nie jest strefą pożarową z odpadami stałymi, w rozumieniu §5 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296).”

10. Punkt III. pn.: „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje brzmienie:

„III. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Ścieki z poszczególnych instalacji wchodzących w skład Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. wprowadzane są do kanalizacji Grupy Azoty Zakładów Azotowych Kędzierzyn S.A. na podstawie umowy cywilno-prawnej, w ilości:

Tabela nr 12

Lp.	Źródło emisji ścieków	Ilość [m ³ /d]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego		
1.	Instalacja WOSKI	45
2.	Instalacja AMINOPLASTY	200
3.	Instalacja RPO	52
Instalacje pozostałe		
4.	Instalacja WOSKI	70

o stanie i składzie z każdej instalacji nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 13

Lp.	Wskaźniki zanieczyszczeń	Wartość
1.	Odczyn pH	6,0 – 9,0
2.	ChZT _{Cr}	4 000 mg O ₂ /l
3.	Azot ogólny	500 mg N/l
4.	Azot amonowy	450 mg N _{NH4} /l
5.	Ołów	0,1 mg Pb/l
6.	Chrom ogólny	0,1 mg Cr/l
7.	Miedź	0,1 mg Cu/l
8.	Cynk	4,5 mg Zn/l
9.	Wanad	0,05 mg V/l
10.	Bar	0,5 mg Ba/l
11.	Bor	0,5 mg B/l
12.	Molibden	0,05 mg Mo/l
13.	Fenol (indeks fenolowy)	20 mg/l
14.	Węglowodory ropopochodne	15 mg/l
15.	Fosfor ogólny	18 mg F/l
16.	Ekstrakt eterowy	100 mg/l
17.	Aldehyd mrówkowy (formaldehyd)	13 mg/l
18.	Siarczany	500 mg SO ₄ /l

”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z 26 września 2022 r. Pan Jacek Różycki, pełnomocnik Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją

Wojewody Opolskiego z 13 grudnia 2006 r. nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 (z późn. zm.) dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H.

Wniosek dotyczy zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z:

1) zaplanowanym zwiększeniem wielkości produkcji następujących wyrobów:

- a) PROTEKTOLU SAT-10,
- b) Ixonolu-5,
- c) DE-EMIS[®],
- d) środków antyzbrylających do nawozów,

2) uruchomieniem produkcji wielosiarczku sodu,

3) zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów związanej ze zwiększeniem wielkości produkcji.

Do ww. wniosku dołączono:

- dokumentację pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. WOSKI, AMINOPLASTY i RPO zlokalizowanych na terenie działek nr: 297/1, 293/3, 299/2, 177/8, 296/2, 300/5 w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H”, opracowaną przez mgr inż. Magdalenę Ozimek, mgr inż. Annę Żak, mgr inż. Pawła Sordyla, mgr inż. Daniela Pawłowskiego, mgr Jacka Różyckiego, we Włocławku, we wrześniu 2022 r.,
- odpis pełnomocnictwa z 31 sierpnia 2022 r. udzielonego Panu Jackowi Różyckiemu przez Grupę Azoty Jednostkę Ratownictwa Chemicznego sp. z o. o.,
- dokumentację pn.: „Operat przeciwpożarowy dla miejsc magazynowania odpadów palnych na instalacjach produkcyjnych: WOSKI, AMINOPLASTY i RPO zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H”, opracowaną przez mgr inż. Jana Koziuka, Kluczbork, sierpień 2022 r.,
- kopię postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu z 21 września 2022 r. nr PZ.5268.18.2022,
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego sporządzoną na dzień 5 września 2022 r. (KRS: 0000188857);
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Poś*,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od decyzji,
- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- dowód uiszczenia opłaty od pełnomocnictwa,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD).

Organ ustalił, że wnioskodawca wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, wynikający z art. 210 ustawy *Poś*, poprzez wniesienie na wyznaczone konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie opłaty rejestracyjnej. Opłatę w wysokości 2 200 zł wniesiono w dniu 23 września 2022 r.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* i zgodnie z właściwością miejscową, organem właściwym do zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Opolskiego.

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 w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że wnioskowana zmiana decyzji stanowi istotną zmianę w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, mogącymi spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wypełniając obowiązek określony w przepisie art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 3 października 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.64.2022.AK przekazał elektroniczną wersję wniosku Ministrowi Klimatu i Środowiska poprzez platformę ePAUP.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2021 r. poz. 2373 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportal (karta 329/2022) 3 października 2022 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wymogów formalnych, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 14 października 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.64.2022.AK wezwał Pełnomocnika do jego uzupełnienia, jednocześnie informując, że brak uzupełnienia wniosku w terminie 14 dni od dnia otrzymania niniejszego wezwania spowoduje, że podanie pozostanie bez rozpoznania. Wniosek wymagał uzupełnienia w zakresie przedłożenia informacji o usytuowaniu stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów wprowadzanych do powietrza z nowego emitora nr E-DP1 odprowadzającego odgazy z odpowietrzenia zamknięcia wodnego pompy próżniowej o dużej wydajności oraz informacji o lokalizacji tego emitora (tj. czy znajduje się w sąsiedztwie emitora nr E-DP) oraz informacji o deklarowanym terminie oddania do eksploatacji nowego układu próżniowego z pompą próżniową o dużej wydajności. Wniosek został uzupełniony w wymaganym terminie i zakresie przy piśmie z 31 października 2022 r.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś* obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego i o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (7 listopada 2022 r.), w dzienniku Nowa Trybuna Opolska (14 listopada 2022 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyna-Koźła (8 listopada 2022 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (8 listopada 2022 r.).

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

Jednocześnie organ pismem z 13 stycznia 2023 r. nr DOŚ-RPS.7222.64.2022.AK zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego i pouczył o uprawnieniach strony dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikającymi z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

W związku z koniecznością złożenia dodatkowego wyjaśnienia do wniosku, organ pismem z 17 listopada 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.64.2022.AK wezwał stronę do jego uzupełnienia w zakresie:

1. wyjaśnienia, co spowodowało możliwość zwiększenia produkcji w jednej szarzy PROTEKTOLU SAT-10 oraz Ixonol-5;

2. wyjaśnienia, co spowodowało możliwość zwiększenia rocznej produkcji DE-EMIS® oraz środków antyzbrylających do nawozów;
3. wyjaśnienia, czy w związku z ww. wzrostem wielkości produkcji niektórych wyrobów oraz wprowadzeniem nowej produkcji ulegnie zmianie instalacja, tj. czy zostanie ona rozbudowana lub czy zostaną uruchomione dodatkowe urządzenia w poszczególnych procesach produkcyjnych;
4. doprecyzowania czasów trwania szarży dla poszczególnych produktów;
5. zweryfikowania informacji dotyczących układu próżniowego zawartych w aktualnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, w związku z tym, że w przedłożonym organowi wniosku zawarto informację o wykorzystaniu „nowego układu próżniowego” na potrzeby produkcji wielosiarczku sodu;
6. wyjaśnienia, co jest powodem określenia w przedłożonym organowi wniosku, znacznie niższej wielkości emisji amoniaku z procesu ładowania produktu DE-EMIS w stosunku do danych uwzględnionych w dokumentacji do udzielenia obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, tj. jakie zastosowano rozwiązania techniczne w ww. procesie, które ograniczają wielkość emisji amoniaku, w tym czy były wykonywane pomiary wielkości emisji lub analizy, w wyniku których można było stwierdzić, że emisja maksymalna amoniaku z ww. procesu jest na niższym poziomie. Brak we wniosku uzasadnienia do zmiany danych o wielkości emisji z ww. procesu, natomiast z przedłożonych wyników obliczeń rozprzestrzeniania substancji wynika, że poziom emisji amoniaku ma istotne znaczenie w ocenie dotrzymywania poziomów odniesienia substancji poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny;
7. przedłożenia umowy zawartej z Grupą Azoty ZAK S.A. o wzajemnym znoszeniu oddziaływań związanych z emisją substancji do powietrza;
8. wyjaśnienia dotyczące temperatury procesu mieszania przy produkcji Ixonolu-5.

Wymaganego uzupełnienia i wyjaśnień dokonano przy piśmie z 9 grudnia 2022 r., z którego wynika, że w instalacji AMINOPALSTY planowane jest zastąpienie reaktora o pojemności 5 m³ reaktorem o pojemności 10 m³ (do procesu produkcji Inxolu-5 i Protektolu SAT10) oraz wydłużenie czasu pracy instalacji (dotyczy to również produkcji DE-EMIS i środków antyzbrylających do nawozów). Zmiany w instalacji AMINOPALSTY, w urządzeniach układów pomocniczych, wiążą się ponadto z dobudowaniem drugiego układu próżniowego – co ma na celu zapewnienie odpowiedniej dyspozycyjności układu próżniowego, który będzie pracować naprzemiennie z istniejącym.

Prowadzący instalację określił, że w przedłożonym wniosku uwzględnił pracę instalacji na 3 zmiany, przez 7 dni w tygodniu, z postojami roboczymi, zatem zdolność produkcyjna dla poszczególnych produktów została określona na poziomie maksymalnym, jaki zakład jest w stanie wyprodukować w ciągu roku.

Przedłożony wniosek obejmował również rozszerzenie katalogu produktów o wielosiarczek sodu. Otrzymywanie wielosiarczku sodu przebiega w dwóch zasadniczych etapach. Pierwszym etapem jest przygotowanie roztworu wodorotlenku sodu w kilku operacjach jednostkowych polegających na napełnieniu reaktora określonymi ilościami składników, następnie ich wymieszaniu przy użyciu mieszadła, podgrzaniu i odtlenieniu zawartości reaktora poprzez przedmuchiwanie azotem. Kolejnym etapem jest synteza wielosiarczku poprzez dozowanie do reaktora określonych porcji siarki granulowanej w odpowiedniej temperaturze przez określony czas wymagany do zakończenia reakcji i uzyskania wymaganego stężenia wielosiarczku. Ostatnią fazą procesu otrzymywania wielosiarczku jest rozładunek zawartości reaktora do paletopojemników.

Produkcja wielosiarczku sodu, stwarzającego zagrożenie dla środowiska wodnego, posiadającego klasyfikację „Toksyczność ostra, kategoria 1” ze względu na niewielką ilość

substancji (w 3,5 Mg partii produktu znajdować się będzie około 30% wielosiarczku) oraz biorąc pod uwagę, że nie będzie on magazynowany, a po wyprodukowaniu będzie ekspediowany do odbiorcy, w żadnym stopniu nie zmienia oceny instalacji jako nie spełniającej kryteriów zaliczenia zakładu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Biorąc pod uwagę przepis art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem z 9 listopada 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.64.2022.AK do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu ww. Komendanta z 21 września 2022 r. nr PZ.5268.18.2022.

W wyniku przeprowadzonej kontroli Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem z 23 listopada 2022 r. nr PZ.52805.17.2022 stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego PSP w Kędzierzynie-Koźlu z 21 września 2022 r. nr PZ.5268.18.2022.

Mając na względzie, że prowadzący instalację planuje w instalacji AMINOPLASTY zastąpić reaktor o pojemności 5 m³ reaktorem o pojemności 10 m³ (do procesu produkcji Inoxolu-5 i Protektolu SAT10), wydłużyć czas pracy instalacji (dotyczy to również produkcji DE-EMIS i środków antyzbrylających do nawozów) oraz dobudować drugi układ próżniowy, co ma na celu zapewnienie odpowiedniej dyspozycyjności układu próżniowego, który będzie pracować naprzemiennie z istniejącym, w toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 16 stycznia 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.64.2022.AK zwrócił się do Pełnomocnika Zakładu o przedłożenie aktualnej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla instalacji, argumentując swoje stanowisko zapisem art. 86 ust. 1 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 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), zgodnie z którym organ wydający decyzję jest związany ustaleniami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przy wydawaniu pozwolenia zintegrowanego, m.in. w zakresie instalacji, których oddziaływanie na środowisko było analizowane oraz wydajności poszczególnych instalacji.

W odpowiedzi na powyższe Zakład nie przedłożył decyzji środowiskowej dla planowanej zmiany, przedstawiając przy piśmie z 31 stycznia 2023 r. opinię radcy prawnego Krzysztofa Gruszeckiego opracowaną dla przedmiotowej, indywidualnej sprawy, biorąc pod uwagę jej stan faktyczny i prawny. Z uwagi na obecnie obowiązujące przepisy ustawy *Poś*, zgodnie z którymi do wniosku nie ma obowiązku dołączenia decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanego przedsięwzięcia, Marszałek Województwa Opolskiego odstąpił od żądania przedłożenia decyzji środowiskowej.

Jednocześnie należy zwrócić uwagę, że zgodnie z art. 76 ustawy *Poś*, nowo zbudowany lub przebudowany obiekt budowlany, zespół obiektów lub instalacja nie mogą być oddane do użytkowania, jeżeli nie spełniają wymagań ochrony środowiska, którymi są: wykonanie wymaganych przepisami lub określonych w decyzjach administracyjnych środków technicznych chroniących środowisko, zastosowanie odpowiednich rozwiązań technologicznych, wynikających z ustaw lub decyzji oraz uzyskanie wymaganych decyzji określających zakres i warunki korzystania ze środowiska.

W związku z tym, że wniosek wymagał dalszych wyjaśnień w zakresie emisji do powietrza, organ pismem z 3 lutego 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.64.2022.AK wezwał Pełnomocnika do

wyjaśnienia zmiany w przyjętych założeniach obliczeniowych dot. maksymalnej emisji godzinowej amoniaku z procesu załadunku produktu DE-EMIS (tj. danych fizykochemicznych i parametrów operacyjnych), które powodują, że emisja maksymalna godzinowa amoniaku z tego procesu uwzględniona w obliczeniach rozprzestrzeniania zmniejszyła się z 5,37 kg/h do 0,993 kg/h.

W piśmie z 16 lutego 2023 r. Pełnomocnik wnioskodawcy przedstawił wyjaśnienia, które organ uwzględnił.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, pismem z 23 lutego 2023 r. DOŚ-RPŚ.7222.64.2022.AK, organ zawiadomił Pełnomocnika wnioskodawcy o zakończeniu postępowania dowodowego i poinformował o możliwości zapoznania się z całością zgromadzonych akt. Z uwagi na wprowadzenie, z dniem 14 marca 2020 r., stanu zagrożenia epidemicznego na terytorium Polski poinformowano jednocześnie Stronę, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Zakład uzupełnień i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13 grudnia 2006 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III-IOC-7636-4/08 z 22 stycznia 2008 r., nr DOŚ.7222.64.2012.HM z 20 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.56.2014.MSu z 2 marca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 4 czerwca 2018 r. oraz nr DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 9 lipca 2021 r.

Mając na względzie planowane zmiany w instalacjach, w części dotyczącej wytwarzania odpadów organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony:

- a) w instalacji WOSKI - zwiększył ilość wytwarzanych odpadów o kodach: 07 01 11* z 5,0 Mg/rok na 50 Mg/rok, 15 01 10* z 0,25 Mg/rok na 0,5 Mg/rok, 16 02 13* z 0,2 Mg/rok na 0,3 Mg/rok, 16 02 15* z 0,2 Mg/rok na 2,5 Mg/rok, 16 03 03* z 1,5 Mg/rok na 2,5 Mg/rok, 16 03 05* z 2,5 Mg/rok na 5,0 Mg/rok, 15 01 02 z 2,5 Mg/rok na 5,0 Mg/rok, 15 01 03 z 2,5 Mg/rok na 5,0 Mg/rok, 15 01 04 z 0,5 Mg/rok na 1,0 Mg/rok oraz 16 02 14 z 0,2 Mg/rok na 0,3 Mg/rok,
- b) w instalacji AMNIOPLAST - zwiększył ilość wytwarzanych odpadów o kodach: 07 01 11* z 5,0 Mg/rok na 50,0 Mg/rok, 13 02 08* z 0,25 Mg/rok na 2,5 Mg/rok, 15 01 10* z 2,0 Mg/rok na 20,0 Mg/rok, 15 01 11* z 0,1 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 15 02 02* z 1,0 Mg/rok na 10,0 Mg/rok, 16 02 13 z 0,3 Mg/rok na 1,5 Mg/rok, 16 02 15* z 0,3 Mg/rok na 1,5 Mg/rok, 16 03 03* z 2,5 Mg/rok na 50,0 Mg/rok, 16 03 05* z 5,0 Mg/rok na 300,0 Mg/rok, 16 10 01* z 10,0 Mg/rok na 100,0 Mg/rok, 15 01 01 z 1,0 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 15 01 02 z 1,0 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 15 01 04 z 1,0 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 15 02 03 z 1,2 Mg/rok na 5,0 Mg/rok, 16 02 14 z 0,3 Mg/rok na 1,5 Mg/rok oraz 16 10 02 z 5,0 Mg/rok na 50,0 Mg/rok,
- c) w instalacjach pozostałych (WOSKI) - zwiększył ilość wytwarzanych odpadów o kodach: 13 02 08* z 0,15 Mg/rok na 1,5 Mg/rok, 15 01 10* z 0,25 Mg/rok na 2,5 Mg/rok, 16 02 13* z 0,1 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 16 02 15* z 0,1 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 16 03 03* z 1,0 Mg/rok na 10,0 Mg/rok, 16 03 05* z 2,5 Mg/rok na 80,0 Mg/rok, 15 01 02 z 2,5 Mg/rok na 5,0 Mg/rok, 15 01 04 z 0,5 Mg/rok na 10,0 Mg/rok oraz 16 02 14 z 0,1 Mg/rok na 1,0 Mg/rok.

Z przedłożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika, że planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie wprowadzą zmian w rodzajach wytwarzanych odpadów, magazynowaniu odpadów oraz sposobach ich zagospodarowania.

Przedłożone przez Zakład opracowanie pn. „Operat przeciwpożarowy dla miejsc magazynowania odpadów palnych na instalacjach produkcyjnych: WOSKI, AMNIOPLASTY i RPO,

zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H”, sporządzone w sierpniu 2022 r., nie wprowadza zmian w zapisach pozwolenia zintegrowanego, odnoszących się do warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego. Podkreślić jednak należy, że w magazynie odpadów nr 1 i nr 2 oraz wiacie (boksie) magazynowym ilość magazynowanych odpadów palnych w strefie pożarowej jest mniejsza niż 50 Mg, a ich objętość jest mniejsza niż 200 m³, więc miejsce magazynowania stałych odpadów palnych nie jest strefą pożarową z odpadami stałymi w rozumieniu § 5 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296). Dodatkowo w magazynie nr 2 ilość magazynowanych ciekłych odpadów palnych w obiekcie budowlanym jest mniejsza niż 5 m³ (oleje o temperaturze zapłonu powyżej 100°C), więc magazyn na odpady nr 2 nie jest miejscem magazynowania ciekłych odpadów palnych ani „magazynem ciekłych odpadów palnych” w rozumieniu § 10 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296).

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

Planowane zwiększenie wielkości produkcji niektórych wyrobów w instalacjach wiąże się ze zmianą wpływu emisji substancji z tych instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu - z uwagi na zwiększenie czasu eksploatacji instalacji. Zamontowanie drugiego układu próżniowego (układu pomocniczego dla produkcji żywicy odlewniczej i produkcji powleacza do mocznika oraz produkcji nowego produktu – wielosiarczku sodu), który będzie pracował naprzemiennie z istniejącym, skutkować będzie zmniejszeniem czasu pracy układu istniejącego, zatem czas emisji, tj. odpowietrzenia zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej, określony w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym dla emitora E-DP, został przypisany niniejszą decyzją do dwóch emitatorów – E-DP i E-DP1. Prowadzący instalację zweryfikował ponadto dane fizykochemiczne produktu DE-EMIS, które były wprowadzone do obliczeń wielkości emisji amoniaku z operacji napełniania paletopojemników tym produktem (emitor E-DE2), w wyniku czego określił, że emisja amoniaku z procesu ww. załadunku produktu do paletopojemników jest na niższym poziomie, niż to było określone w dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym. Powyższą weryfikację uwzględnił w obliczeniach wpływu emisji amoniaku na jakość powietrza w otoczeniu zakładu. Produkcja nowego wyrobu - wielosiarczku sodu – nie powoduje, według danych zawartych we wniosku, emisji do powietrza substancji, dla których w obowiązujących przepisach określone zostały wartości dopuszczalne w powietrzu lub wartości odniesienia.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Obliczenia zostały przeprowadzone z uwzględnieniem wielkości emisji substancji dla określonej we wniosku zdolności produkcyjnej w poszczególnych ciągach produkcyjnych eksploatowanych instalacji.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku, po wprowadzeniu zmian w sposobie funkcjonowania, nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r., poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak: amoniak i glikol etylenowy, tj. substancje których wielkość emisji (godzinowa lub roczna) ulegnie zmianie, i dla których zostały określone w obowiązujących przepisach wartości

odniesienia. W obliczeniach uwzględniono, że na mocy umowy o wzajemnym znoszeniu oddziaływań związanych z emisją substancji do powietrza Spółka posiada tytuł prawny do terenu Grupy Azoty Zakładów Azotowych Kędzierzyn S.A., natomiast nie posiada tytułu prawnego do terenów kilku firm, zlokalizowanych wewnątrz granic Grupy Azoty Zakładów Azotowych Kędzierzyn S.A. (organowi przedstawiono informacje w tym zakresie).

Instalacje Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. w Tarnowie, zlokalizowane w Kędzierzynie-Koźlu, objęte zmianami, nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860).

Biorąc pod uwagę powyższe niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane m.in. w zakresie danych dotyczących charakterystyki miejsc wprowadzania substancji do powietrza, czasu eksploatacji źródeł emisji i określenia warunków wprowadzania do powietrza substancji emitowanych z instalacji. Wielkość dopuszczalnej emisji godzinowej i rocznej z instalacji, po zmianach, została określona w niniejszej decyzji zgodnie z wnioskiem strony, na poziomie wynikającym z eksploatacji instalacji, nie powodującym, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń wartości odniesienia określonych w ww. obowiązującym rozporządzeniu. W pozwoleniu określono wielkości dopuszczalnej emisji substancji dla źródeł i emitorów, zgodnie z wymogiem określonym w art. 224 ust. 2 ustawy *Poś*.

Wniosek obejmował zwiększenie poziomu produkcji środków antyzbrylających do nawozów, w związku z czym zwiększeniu uległo zapotrzebowanie na wykorzystywaną w instalacji wodę przemysłową przeznaczoną do mycia rurociągów i urządzeń wchodzących w skład instalacji technologicznej. Uruchomienie produkcji nowego wyrobu, tj. wielosiarczku sodu, spowoduje zwiększenie zapotrzebowania na wodę przemysłową. W obszarze Instalacji AMINOPLASTÓW pobrana z zewnętrznych źródeł woda wykorzystywana będzie do mycia rurociągów i urządzeń wchodzących w skład instalacji technologicznej, do zasilania układów pomp próżniowych oraz do przygotowywania mieszaniny procesowej przy produkcji wielosiarczku sodu. Woda zdemineralizowana wykorzystywana będzie do przygotowywania mieszanin procesowych przy produkcji: Baso 960E, Arvo Nitrased-tu, DE-EMIS® oraz Koncentratu do spryskiwaczy oraz jako polarny rozpuszczalnik komponentów przy produkcji Ixonolu-5. Natomiast woda sanitarna wykorzystywana będzie do przygotowywania mieszanin procesowych przy produkcji środka pianotwórczego PRO-TEKTOL SAT-10, Utwardzacza H50 oraz Utwardzacza H55 i Preparatu EH, jak również do ostatniego etapu mycia rurociągów i urządzeń wchodzących w skład instalacji technologicznej.

W celu odbioru ciepła, generowanego w trakcie części procesów produkcyjnych, realizowanych w Instalacji AMINOPLASTÓW, eksploatowane w niej urządzenia korzystać muszą z systemów odbioru ciepła. W instalacji eksploatowany jest w tym celu wyodrębniony, niewielki obieg chłodniczy, pracujący w oparciu o dwie pompy, dwa zbiorniki metalowe o pojemności każdego z nich po ok. 2,8 m³ oraz chłodnię wentylatorową. Niewielkie straty wody obiegowej, wynikające z parowania i unosu kropeł wody podczas jej chłodzenia w chłodni, uzupełniane będą wodą przemysłową. Wdrożenie do eksploatacji nowego produktu, nie wprowadzi zmian w ww. zakresie. Intensyfikacja procesów wytwórczych wpłynie natomiast na wzrost zapotrzebowania na wodę przemysłową wykorzystywaną do uzupełniania obiegu, z uwagi na wykorzystywanie wód chłodniczych w procesie produkcji, m.in. Ixonolu-5.

Biorąc pod uwagę powyższe, jak również fakt, że Zakład nie pobiera wód bezpośrednio ze środowiska, organ zmienił pozwolenie zintegrowane w zakresie ilości wykorzystywanej wody w Instalacji AMINOPLASTÓW oraz w instalacjach pozostałych na Instalacji WOSKÓW.

Z informacji zawartych w przedłożonym organowi wniosku wynika, że zwiększenie poziomu produkcji środków antyzbrylających do nawozów, skutkować będzie zmianą ilości wykroplonego strumienia pary wodnej pochodzącej z procesu odparowania wody z mieszaniny reakcyjnej, jak również zwiększeniem ilości ścieków pochodzących z procesu mycia rurociągów i urządzeń wchodzących w skład instalacji technologicznej.

Zwiększenie poziomu produkcji w Instalacji AMINOPLASTÓW spowoduje zwiększenie ilości generowanych obecnie strumieni ścieków, pochodzących z mycia rurociągów i urządzeń wchodzących w skład instalacji technologicznej oraz regeneracji (wymiany) wody z uszczelnienia pompy układu wytwarzania próżni. Uruchomienie produkcji wielosiarczku sodu będzie źródłem ścieków, stanowiących wykroplony kondensat, pochodzący z pary ogrzewającej reaktor. Zmianie ulegnie również charakterystyka jakościowa poszczególnych strumieni. Odprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji podmiotu zewnętrznego objęte jest oddzielnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Mając na uwadze powyższe, niniejszą decyzją dokonano zmiany zapisów w zakresie gospodarki ściekowej poprzez aktualizację informacji dotyczących ilości ścieków powstających z Instalacji AMINOPLASTÓW i instalacji pozostałych na Instalacji WOSKÓW oraz stanu i składu ścieków powstających z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym w zakresie wskaźników: ChZT_{Cr}, azotu ogólnego oraz azotu amonowego.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8 i ust. 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 (zaświadczenia o niekaralności w posiadaniu organu) ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2023 r., poz. 127 z późn. zm.).

Pozostałe punkty decyzji pozostawiono bez zmian.

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, zgodnie z punktem 53 części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 z późn. zm.), w dniu 23 września 2022 r. przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Gabelus

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Jacek Różycki – pełnomocnik Grupy Azoty JRCh Sp. z o. o.

2. aa|