



Na podstawie art. 183, art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu ul. Energetyków 4, numer CJ/114/2019 z 6 sierpnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 07.08.2019 r.), w sprawie zmiany decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.IOC-660-1-44/06 z 26.02.2007 r. (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji, z wykorzystaniem procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu

orzekam

I. Zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.IOC-660-1-44/06 z 26.02.2007 r., zmienioną decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.IOC-660-1-20/07 z 30.08.2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.IOC-7636-12/08 z 19.09.2008 r., nr DOŚ.TŁ.7636-50/10 z 25.01.2011 r., nr DOŚ.7222.44.2011.MK z 9.09.2011 r., nr DOŚ.7222.25.2012.MWi z 6.06.2012 r., nr DOŚ.7222.97.2014.AKa z 24.04.2015 r. i nr DOŚ-III.7222.39/2016.BG z 31.05.2017 r., udzielającą ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji, z wykorzystaniem procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu, w następujący sposób:

1. Punkt I. orzeczenia decyzji, dotyczący określenia rodzaju instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, otrzymuje brzmienie:

„I. instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego położonych na:

1. Wydziale ZB-1, tj.:

- do produkcji Kopolimeru KSM (instalacja 4.1.b*)
- do produkcji środków powierzchniowo-czynnych (instalacja 4.1.k*)
- do produkcji lilaminów granulowanych - Noramacu SH P (instalacja 4.1.c* - wariantowo wykorzystywana do produkcji lilaminów granulowanych - z wykorzystaniem procesów fizycznych)

2. Wydziale ZB-3, tj.:

- do produkcji estrów (instalacja 4.1.b*)
- instalacja alkoksylacji (instalacja 4.1.b*)

3. Wydziale ZB-4 hala nr I i III, tj.:

- do produkcji chlorków amin tłuszczowych – (instalacja 4.1.k*)
- do produkcji tlenków amin (instalacja 4.1.k*)
- do produkcji estrów amin tłuszczowych (instalacja 4.1.k*)
- do produkcji pochodnych amin (instalacja 4.1.c*)
- do produkcji pochodnych estrów (instalacja 4.1.c*)
- instalacji o-metylowania, kwaternizacji i syntezy (instalacja 4.1.b,c*)
- do produkcji pochodnych amidów (instalacja 4.1.c*)
- do produkcji środków powierzchniowo-czynnych (instalacja 4.1.k*)
- do produkcji pochodnych izocyjanianów (instalacja 4.1.h*)
- do produkcji żywic (instalacja 4.1.l*)
- do produkcji estrów (instalacja 4.1.b*)

** - rodzaj instalacji wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 września 2019 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839)."*

2. Punkt II. orzeczenia decyzji, dotyczący określenia rodzaju instalacji pozostałych, otrzymuje brzmienie:

„II. instalacji pozostałych:

II.1. technologicznych położonych na:

1. Wydziale ZB-1, tj.:

- do produkcji Ferkamu P-2
- do produkcji Mopolu H
- do produkcji Petrożeli
- do produkcji Płynu BS
- do produkcji Lostrisu RD
- do produkcji Lilaminu AC-261W
- do produkcji lilaminów ciekłych i granulatów
- do produkcji (konfekcjonowania) Certincoat TC-100 Coating Material U
- do produkcji Opticoatów

2. Wydziale ZB-3, tj.:

- do produkcji Dotex conc.
- do produkcji Bikanolu SAM 930
- do produkcji Produktu 506745
- do produkcji Terafluxu E
- do destylacji acetonu
- stokaż chlorku metylu

3. Wydziale ZB-4 hala nr I i III, tj.:

- do produkcji Brioksu NF 46/2180/G
- do produkcji Izopuru DN, Izopuru W, Izopuru W/K
- do produkcji Kaminu K
- do produkcji Utwardzacza do prepolimeru
- do produkcji Teraminu 14, Teraminu PA-4
- do produkcji Izopuru MG skł. A.

II.2. pomocniczych:

1. Warsztat mechaniczny Działu TA
2. Laboratorium ZB-1
3. Laboratorium ZB-3
4. Laboratorium ZB-4

zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu na działkach nr 590/9, 590/10, 602/45, 602/47, 602/501."

3. W punkcie III. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności”, treść podpunktu 1 otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności ICSO Chemical Production Spółka z o.o. jest produkcja i sprzedaż wyrobów chemii organicznej dla różnych gałęzi przemysłu oraz świadczenie usług produkcyjnych w oparciu o technologie własne lub kontrahenta.

Wielkość produkcji (ilość szarż) określona jest przez zapotrzebowanie – zamówienia odbiorców.

NIP: 749-000-36-23

REGON: 530541949

III.1.1. Produkty ICSO Chemical Production Spółka z o.o. wytwarzane przy zastosowaniu procesów chemicznych

Wydział ZB-1 – Kopolimer KSM, Sulfobursztynian N-5, Noramac SH P.

Wydział ZB-3 – Boran Bikanolu M-3,4; Bikaminy CD-2; CD-5; CD-10; Bikaminy (Noramoxy) C-2; C-11; Bikaminox S-3 (Dinoramox S-3); Lostris RE; PEM; Bikanol C-6,5; C-10; C-25; Wodorotlenek amoniowy; Alkosil CS 4P; Bikamin p-T; Bikamin pT-3,2; Bikamin SH-11; Bikanol B-1/1 R-500; Bikanol DAT-10; Bikamin DPPT; Bikanol FRWL-10; Bikanol M-1/1,25 B-500; Bikanol OC-2; Bikanol OC-5; Bikanol PD; Bikanol TEAP-1; Solumul 484; Solumul E35; Solumul E25; Bikaster OR-15; Solumul 487; Emulsil CO26; Emulsil CO40; Etoksylat kokosowo/palmowy; Synovelle 40CD, Synovelle A 380-45; Synovelle SAM 920; Bikanol SL 20, Bikanol MSV-11.

Wydział ZB-4 – Cuprol S; Eldan M/EG; Instar NS; Instar AS; Kaminoks CD-5; Kamoks R-1170; Marwit SU-4; Sorbent ZSA-09; Sulfobursztynian N-5, Teramin D; Teramin E2/3; Poliurekole: 32Z, 32E - składniki A; Poliurekol 32E składnik B; Prepolimer P-6; Prepolimer UE-2; Izopur D-20 składniki A i B; Bikamet C-6,5; Oxad K-251; Mopol, Profiks 40; Bikanol (Synovelle) SAM 720; Produkt 507555, Est 500 COC, CeTePox.

III.1.2. Produkty ICSO Chemical Production Spółka z o. o. wytwarzane przy zastosowaniu procesów fizycznych (mieszanie)

Wydział ZB-1 – Ferkam P-2; Mopol H; Petrozele; Płyn BS; Lostris RD; Lilamin AC-261W; Certincoat TC-100 Coating Material U, Opticoat 140, Opticoat 150, Opticoat 240, lilaminy ciekłe i granulowane tj.:

Lilaminy ciekłe: Fluidiram 740; Fluidiram 742; Fluidiram 780; Fluidiram 793; Fluidiram 797; Fluidiram 922H; Fluidiram 925H; Fluidiram 933; Lilamin AC-41L; Lilamin AC-42L; Lilamin AC-87L; Lilamin AC-691H; Lilamin AC-53C; Lilamin AC-54LOV; Lilamin AC-62H; Lilamin AC-473L; Lilamin AC-671H; Lilamin AC-693H; Lilamin AC-696H; Lilamin AC-70L; Lilamin AC-83L; PX5288; PX6014; PX6041; Lilamin AC-43L, Lilamin AC-54L, Fluidiram 6126, Fluidiram 6142, Fluidiram 6078.

Lilaminy granulowane: Dinoram 184; Dinoram 42E; Fluidiram 601; Fluidiram 690E; Lilamin AC-41P; Lilamin AC-58PF; Lilamin AC-83P; Lilamin AC-HBGS; Noram SHP, Fluidiram 690P, Lilamin AC-59P, Dinoram 42E, Dinoram 184.

Wydział ZB-3 – Dotex conc. Bikanol SAM 930; Produkt 506745, Teraflux E; aceton (odzyskiwany metodą destylacji);

Wydział ZB-4 – Brioks NF46/2180/G; Izopur DN; Izopur W; Izopur W/K; Kamin K; Utwardzacz do prepolimeru; Teramin 14; Teramin PA-4; Izopur MG składnik A.”

4. W punkcie III.2.1.1. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-1” podpunkt 1 pn. „Instalacja do produkcji Kopolimeru KSM i Noramu M2SH” otrzymuje nowe brzmienie:

”

1) Instalacja do produkcji Kopolimeru KSM

– Średnia wydajność dobową: 1,5 Mg/dobę

– Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-1 o pojemności 2,2 m³ wyposażony w: mieszadło kotwiczne, doprowadzenie azotu i próżni, zawór bezpieczeństwa, miejscowy pomiar ciśnienia i temperatury, rejestrowany pomiar temperatury i ciśnienia oraz płaszcz grzewczo-chłodzący, zasilany parą oraz wodą obiegową. Posiada stałe połączenie z chłodnicą i reaktorem R-6 poprzez pompę.

Reaktor R-6 o pojemności 2,5 m³ zbiornik emaliowany wyposażony w płaszcz grzewczo-chłodzący, ogrzewany parą, chłodzony wodą obiegową, pomiar temperatury z rejestracją oraz miejscowy pomiar ciśnienia. Posiada mieszadło kotwiczne oraz właz załadowniczy, króciec spustowy, króciec na doprowadzenie próżni, zawór bezpieczeństwa, doprowadzenie azotu.

Łapaczka - odbieralnik skroplin z reaktora R1, zbiornik ze stali kwasoodpornej o V – 0,1 m³.

Chłodnice - chłodzone wodą obiegową.

Zbiornik M-125 o pojemności 1 m³ – pełni funkcję odbieralnika acetonu przy produkcji Kopolimeru KSM. Posiada miejscowy pomiar poziomu, połączony jest na stałe przez chłodnice z reaktorem R-6.

– Proces produkcji Kopolimeru KSM

Kopolimer KSM otrzymuje się w wyniku kopolimeryzacji styrenu, bezwodnika maleinowego w obecności nadtlenu. Reakcję prowadzi się w reaktorze R-1 w środowisku acetonu w temperaturze ok. 90°C pod ciśnieniem do 0,20 MPa. Otrzymany kopolimer neutralizuje się w reaktorze R-6 wodnym roztworem amoniaku w temperaturze ok. 70°C. Po neutralizacji oddestylowuje się aceton. Gotowy produkt spełniający wymagania jakościowe rozładowuje się do opakowań lub do zbiornika magazynowego.

Zanieczyszczony wodą i oligomerami aceton zbierany jest do odbieralnika M-125, a następnie w jednostkowych opakowaniach przewożony na wydział ZB-3, gdzie poddawany jest procesowi destylacji pod ciśnieniem atmosferycznym. Zdolność produkcyjna instalacji destylacji acetonu wynosi 1 Mg/dobę. Oddestylowany aceton przewożony jest na wydział ZB-1 i ponownie użyty do produkcji następnych szarż Kopolimeru KSM.

W procesie produkcji Kopolimeru następuje emisja acetonu zarówno na wydz. ZB-1 przy odbiorze zawodnionego acetonu do zbiornika M-125, jak i na wydz. ZB-3 przy odbiorze acetonu z destylacji pozostałości poprodukcyjnej do zbiorników V-121 a, b.

Ścieki powstałe z mycia reaktora kierowane są do zbiornika na ścieki, z którego przesyłane są do zbiorników ścieków na Wydziale ZB-3.

Pozostałość po destylacji (ok. 25 kg na 1 tonę destylowanego acetonu) zawierająca głównie wodę – ok. 90% i niewielkie ilości kopolimeru, zbierana jest w kubie kolumny i okresowo po ok. trzech destylacjach spuszczana do zbiorników uśredniania ścieków wydz. ZB-3.”

5. W punkcie III.2.1.3. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala I i III” podpunkt 6 pn. „Instalacja o-metylowania i kwaternizacji” otrzymuje nowe brzmienie:

”

6) Instalacja o-metylowania, kwaternizacji i syntezy

- Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-6700 o pojemności 6,7 m³ – reaktor emaliowany, wyposażony w: płaszcz parowo-wodny, ogrzewany parą lub chłodzony wodą obiegową, mieszadło ramowe, połączenia z przetłoczką chlorku metylu, chłodnicę zwrotną, kolumnę absorpcyjną, doprowadzenie próżni, azotu i chlorku metylu. Na pokrywie reaktora znajduje się właz zasypowy i króciec załadowniczy. Opróżnianie może odbywać się przez króciec spustowy lub przez wytlaczanie przewodem węgelnym przy pomocy azotu.

Reaktor R-10 o pojemności 10,0 m³ - reaktor emaliowany, dopuszczony do pracy pod ciśnieniem, posiada płaszcz parowo-wodny ogrzewany parą lub chłodzony wodą obiegową, chłodnicę zwrotną, mieszadło typu kotwicznego, doprowadzenie próżni i azotu. Wyposażony jest w manowakuometr, pomiar temperatury i ciśnienia z rejestracją oraz zawór bezpieczeństwa. Na pokrywie reaktora znajduje się właz zasypowy i króciec załadowniczy z przewodem węgelnym. Opróżnianie reaktora może odbywać się bezpośrednio przez króciec spustowy lub przez wytlaczanie przewodem węgelnym przy pomocy azotu.

Chłodnica - rurkowy wymiennik ciepła o powierzchni wymiany ciepła 4 m², chłodzony wodą przemysłową.

Absorber chlorku metylu - kolumna absorpcyjna par chlorku metylu z R-6700 służy również do absorpcji par chlorku metylu z R-10. Kolumna o pojemności ok. 0,140 m³ wykonana jest ze stali kwasoodpornej, chłodzona wodą przemysłową. Posiada odpowietrzenie z przerywaczem ognia, połączenie z reaktorem i zbiornikiem izopropanolu o pojemności ok. 0,2 m³.

Stanowisko chlorku metylu dla reaktorów R-6700 i R-10 – stanowisko składa się z dwóch przetłoczek oraz stojaków pod beczki z chlorkiem metylu. Przetłoczki są zamkniętymi zbiornikami o pojemności 0,530 m³ i 1,1 m³ wyposażonymi w pływoskaz, zawór bezpieczeństwa, posiadają połączenie z beczką chlorku metylu, reaktorem i kolektorem azotu.

Nucza filtracyjna – dwukomorowa, próżniowa nucza filtracyjna o powierzchni roboczej 1,5 m² wyposażona jest w komorę próżniową- zbiornik filtratu, metalową siatkę filtracyjną.

Separator o pojemności ok. 3,5 m³ – – zbiornik zamknięty, ogrzewany parą, wyposażony w mechaniczny zgarniacz osadu, rurę węglaną wprowadzającą przesącz, odpowietrzenie, przewód rozładowczy i cztery punkty odbioru przesączu.

Odbieralnik o pojemności 0,2 m³- wykonany ze stali kwasoodpornej, posiada połączenie z chłodnicą i odpowietrzenie.

- Proces produkcji Sorbentu ZSA-09 (Średnia wydajność dobową: 1,75 Mg/dobę)

Proces technologiczny produkcji Sorbentu ZSA-09 polega na metylowaniu chlorkiem metylu eterów metylowych glikolu polietylenowego po wcześniejszym zobojętnieniu wodorotlenkiem.

Do reaktora R-6700 (hala III) wprowadza się odważoną ilość roztworu ługu sodowego, następnie przy ciągłym mieszaniu i chłodzeniu dodaje się porcjami płatkowaną sodę kaustyczną, tak aby temperatura nie przekroczyła 40°C. W dalszej kolejności dodaje się eter metylowy glikolu polietylenowego i po wymieszaniu dozuje chlorek metylu utrzymując temperaturę na poziomie ok. 45°C. Po zakończonej reakcji, uruchamia się układ absorpcji, w celu usunięcia nadmiaru nieprzereagowanego chlorku metylu. Następnie zawartość reaktora kieruje na nuczę filtracyjną w celu oddzielenia fazy stałej. Przesącz kieruje się do separatora, gdzie następuje rozdział faz, produkt przechodzi do warstwy górnej. Górną warstwę organiczną i dolną warstwę ługu sodowego odpuszcza się do oddzielnych kontenerów. Ług sodowy wykorzystywany jest w produkcji kolejnej szarży.

Oczyszczanie:

Surowy produkt wprowadza się do reaktora R-10, dodaje wody zdemineralizowanej, zostawia do odstania. Po odstaniu i odpuszczeniu dolnej warstwy (dodaje się ją do następnej syntezy) wprowadza się pirofosforan sodu, miesza i po odstaniu spuszcza dołem wtrąconą sól. Następnie całość odwadnia się, schładza, dodaje czynnika wspomagającego filtrację i filtruje. Gotowy produkt spuszcza się do kontenerów i po uzyskaniu wyników analizy potwierdzających spełnienie wymagań jakościowych przenosi się do zbiornika stokażowego. Do zbiornika z odpowiednią ilością szarż produktu dodaje się antyutleniacz, całość uśrednia i wykonuje analizę końcową partii.

W procesie produkcji Sorbentu ZSA - 09 powstaje ok. 600 kg odpadu stałego na 1 Mg wsadu. Powstające w procesie produkcji odgazy są absorbowane w izopropanolu i zawracane do kolejnego procesu. Powstające w procesie ścieki (wykropliny) są zbierane do beczek i zawracane do ponownego wykorzystania. Ścieki powstałe z mycia reaktora kierowane są do zbiorników ścieków na Wydziale ZB-4.

- Proces produkcji Bikametetu C-6,5 (Średnia wydajność dobową: 1,0 Mg/dobę)

Polega na o-metylowaniu chlorkiem metylu etoksylatu alkoholu laurylowego (Bikanolu C6,5 - półproduktu z Wydziału ZB-3) w środowisku wodorotlenku sodowego.

Do reaktora R-6700 (hala III) wprowadza się odważoną ilość roztworu ługu sodowego, następnie przy ciągłym mieszaniu i chłodzeniu dodaje się porcjami płatkowaną sodę kaustyczną, tak aby temperatura nie przekroczyła 50°C. W dalszej kolejności dodaje się Bikanol C-6,5 i po wymieszaniu dozuje chlorek metylu utrzymując temperaturę na poziomie ok. 45°C. Po zakończonej reakcji, uruchamia się układ absorpcji, w celu usunięcia nadmiaru nieprzereagowanego chlorku metylu.

Następnie zawartość reaktora kieruje na nuczę filtracyjną w celu oddzielenia fazy stałej. Przesącz kieruje się do separatora, gdzie następuje rozdział faz, produkt przechodzi do warstwy górnej. Górną warstwę organiczną i dolną warstwę ługu sodowego odpuszcza się do oddzielnych kontenerów. Ług sodowy wykorzystywany jest w produkcji kolejnej szarży.

Oczyszczanie:

Surowy produkt wprowadza się do reaktora R-10, gdzie po odstaniu i odpuszczeniu dolnej warstwy (odpad) produkt neutralizuje się kwasem solnym. Po odstaniu spuszcza się dolną warstwę (odpad). Następnie dodaje się wody utlenionej, podgrzewa do ok. 105°C, całość odwadnia pod próżnią, schładza, filtruje na filtrze workowym. Następnie produkt ponownie wciąga się do umytego reaktora R-10, dodaje wodę zdemineralizowaną, miesza i po uzyskaniu właściwych wyników analizy przenosi się do zbiornika stokażowego, gdzie tworzona jest partia.

W procesie produkcji Bikametu C-6,5 powstają odpady: na etapie rozdziału na nuczę – odpad stały ok. 700 kg na szarżę 3,6 Mg i na etapie oczyszczania ok. 1500 kg na 7,2 Mg wsadu do reaktora R-10. Powstające w procesie produkcji odgazy są absorbowane w izopropanolu i zawracane do kolejnego procesu. Ścieki powstałe z mycia reaktora kierowane są do zbiorników ścieków na Wydziale ZB-4.

- Proces produkcji Teraminu E 2/3 (Średnia wydajność dobową: 6,5 Mg/dobę)

W procesie otrzymywania Teraminu E 2/3 do reaktora R-10, przy ciągłym mieszaniu, wprowadza się odważone ilości oksyetylenowanej aminy łojowej, izopropanol, wodę sanitarną, chlorek sodu i Teramin D.

Następnie sprawdza się szczelność reaktora, całość ogrzewa się do temperatury ok. 90°C i zaczyna się dozować chlorek metylu. Proces prowadzi się do momentu, aż ciśnienie w reaktorze przestanie spadać. Następnie całość wygrzewa się, po czym schładza się do temperatury 40-50°C, uruchamia się układ absorpcji i przystępuje do odgazowania celem usunięcia z masy reakcyjnej nie przereagowanego chlorku metylu. Po odgazowaniu schładza do temperatury 30°C i po uzyskaniu wymaganych wyników analizy produkt spuszcza się do opakowań.

Nieprzereagowany chlorek metylu absorbowany jest w układzie absorpcyjnym w izopropanolu. Nasycony chlorkiem izopropanol zawracany jest do produkcji. Ścieki powstałe z mycia reaktora i stanowiska kierowane są do zbiorników ścieków na Wydziale ZB-4.

- Proces produkcji CeTePox (Średnia wydajność dobową: 7,0 Mg/dobę)

W procesie otrzymywania CeTePox do reaktora R-10 przy ciągłym mieszaniu wprowadza się odważone ilości polidiaminy TMD, reaktor odtlenia się przy pomocy próżni, włącza nadmuchi azotu i podgrzewa się zawartość reaktora do temp. ok. 65°C. Następnie przy pomocy pompy tłokowej wprowadza się akrylonitryl tak, aby temperatura nie przekroczyła 72°C. Po wdozowaniu całej ilości akrylonitrylu zawartość reaktora wygrzewa się w temperaturze reakcji przez 1 godzinę, następnie pobiera próbę do analizy.

W przypadku pozytywnych wyników produkt schładza się do 60°C i rozładowuje do opakowań.

W procesie produkcji CeTePox nie powstają produkty uboczne ani odpadowe ani gazy odlotowe. Ścieki powstają z mycia reaktora i stanowiska.”

6. W punkcie III.2.1.3. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala I i III” podpunkt 11 pn. „Instalacja do produkcji estrów” otrzymuje nowe brzmienie:

”

11) Instalacja do produkcji estrów

- Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-5000 o pojemności 5,0 m³ - reaktor ze stali kwasoodpornej, zabezpieczony zaworem bezpieczeństwa o nastawie 0,05 MPa, posiada wewnętrzną wężownicę ogrzewaną olejem grzewczym, chłodzony wodą przemysłową. Wyposażony jest w mieszadło typu ramowego, włącz

zasypowy, króciec załadowniczy, miejscowe pomiary temperatury i ciśnienia - z rejestracją, pomiar poziomu z rejestracją. Wyposażony jest w ręcznie sterowany układ przepustnicy z ręcznym zaworem regulacyjnym na rurociągu oparów. Reaktor posiada doprowadzenie azotu i próżni, połączenie z chłodnicami rurkowymi i odbieralnikiem. Opróżnianie reaktora może odbywać się bezpośrednio przez króciec spustowy.

Chłodnice rurkowe E-1, E-2 - płaszczowo-rurkowe wymienniki ciepła, każda o powierzchni wymiany 5,2 m².

Odbieralnik destylatu V-250 o pojemności ok. 0,25 m³ - wykonany ze stali kwasoodpornej, połączony z chłodnicą i reaktorem.

Piec grzewczy typu „Iterm” – ogrzewany gazem koksowniczym o mocy nominalnej 150 kW.

- Proces produkcji Bikanolu SAM 720 (Średnia wydajność dobową: 3,5 Mg/dobę)

Proces produkcji Bikanolu SAM 720 polega na estryfikacji Bikanolu FRWL-10 z kwasami tłuszczowymi oleju talowego w obecności katalizatora (kwasy fosforowy i podfosforawy), w temperaturze ok. 240°C.

Do reaktora R-5000 przy pomocy próżni wprowadza się surowce w odpowiednich ilościach. Przy ciągłym mieszaniu, włączonej próżni i barbotażu azotem ogrzewa się zawartość reaktora do 240°C i w tej temperaturze prowadzi się reakcję. Następnie całość schładza się i po uzyskaniu pozytywnych wyników analizy spuszcza do opakowań.

- Proces produkcji Produktu 507555 (Średnia wydajność dobową: 3,5 Mg/dobę)

Proces produkcji Produktu 507555 polega na estryfikacji eteru metylowego glikolu polietylenowego kwasem laurynowym w obecności katalizatora.

Do reaktora R-5000 wprowadza się w odpowiednich ilościach surowce. Przy ciągłym mieszaniu, włączonej próżni i barbotażu azotem ogrzewa się zawartość reaktora do 220°C i w tej temperaturze prowadzi reakcję. Następnie całość jest schładzana i po uzyskaniu pozytywnych wyników analizy spuszcza do opakowań.

- Proces produkcji Est 500 COC (Średnia wydajność dobową: 3,5 Mg/dobę)

Proces produkcji Est 500 COC polega na estryfikacji eteru metylowego glikolu polietylenowego kwasem tłuszczowym oleju kokosowego w obecności katalizatora.

Do reaktora R-5000 wprowadza się w odpowiednich ilościach surowce. Przy ciągłym mieszaniu, włączonej próżni i barbotażu azotem ogrzewa się zawartość reaktora do 220°C i w tej temperaturze prowadzi reakcję. Następnie całość schładza się i po uzyskaniu pozytywnych wyników analizy spuszcza do opakowań.

Podczas produkcji Bikanolu SAM 720, Produktu 507555 i Est 500 COC nie są emitowane do powietrza substancje wymagające określenia dopuszczalnych warunków. Woda poestryfikacyjna przekazywana jest jako odpad.”

7. Punkt III.2.2.1. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-1” otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.2.1. Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-1

- Proces produkcji Ferkamu P-2 (Średnia wydajność dobową: 22,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik B-714 o pojemności 48 m³ na gacz parafinowy - zbiornik ze stali węglowej, posiada odpowietrzenie, właz i wkład grzewczy na parę.

Reaktor R-7 o pojemności 16 m³ - wykonany ze stali stopowej pokrytej emalią, wyposażony w mieszadło, płaszcz grzejny na parę lub wodę obiegową, posiada doprowadzenie próżni i azotu, zawór bezpieczeństwa, odpowietrzenie.

Zbiornik stokażowy produktu B-205 o pojemności 56 m³ - wyposażony w węzownicę grzewczą, dwa zawory bezpieczeństwa i zawory oddechowe.

Otrzymanie Ferkamu P-2 polega na dokładnym ujednorodnieniu w temperaturze 120-135°C gaczu parafinowych ze stearynianem glinu, a następnie na wymieszaniu w temperaturze 75-85°C z aminą pierwszorzędową, pochodną alkoholu laurowego i dodatkami zwiększającymi lepkość. Gotowy produkt przesyła się do zbiornika magazynowego.

- Proces produkcji Mopolu H (Średnia wydajność dobową: 18,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik B-102 o pojemności 24 m³ – służy do wymieszania surowców i następnie magazynowania gotowego produktu. Zbiornik ze stali węglowej, wewnątrz pokryty lakierem. Posiada izolację cieplochronną, odpowietrzenie oraz pomiar temperatury.

Wymiennik E-30 - o powierzchni wymiany ciepła 11 m².

Proces otrzymywania Mopolu H polega na dokładnym ujednorodnieniu żywicy mocznikowo-formaldehydowej, glikolu dietylenowego oraz kopolimeru akrylowego w temperaturze ok. 30°C. Gotowy produkt przechowywany jest w zbiorniku magazynowym B-102.

- Proces produkcji Petrożeli WPC-8; WPC-8/L; WPC-4 (Średnia wydajność dobową: 5,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik B-700 o pojemności 48 m³ na gacz parafinowy – zbiornik ze stali węglowej, izolowany, wyposażony w węzownicę na parę, automatyczną regulację temperatury i odpowietrzenie. Jest połączony z miernikiem V-709.

Zbiornik B-2 o pojemności 48 m³ na olej mineralny - zbiornik ze stali węglowej, izolowany, posiada węzownicę na parę, automatyczną regulację temperatury i odpowietrzenie. Połączony z miernikiem V-709 za pośrednictwem pompy P-712.

Miernik V-709 o pojemności 2 m³ - wykonany ze stali węglowej, posiada wkład grzejny na parę.

Reaktor R-706 o pojemności 10 m³ - mieszalnik emaliowany, wyposażony w płaszcz grzejny na parę, mieszadło kotwiczne. Posiada regulację temperatury, doprowadzenie azotu i próżni, zawór bezpieczeństwa i odpowietrzenie.

Otrzymywanie Petrożeli polega na dokładnym ujednorodnieniu w temperaturze ok. 100°C mieszaniny surowców: gaczu parafinowego, polimeru etylenowego, olejów, środków zagęszczających i stabilizatorów termicznych. Gotowy produkt spuszcza się do opakowań jednostkowych.

- Proces produkcji Płynu BS (Średnia wydajność dobową: 5,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik B-323 o pojemności 20 m³ - zbiornik stalowy, posiada odpowietrzenie, wąż.

Otrzymywanie Płynu BS polega na wymieszaniu glikoli polietylenowych i eterów glikoli polietylenowych oraz wody w temperaturze otoczenia. Produkt magazynowany jest w zbiorniku B-323.

- Proces produkcji Lostrisu RD (Średnia wydajność dobową: 23,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Zbiorniki B-403, B-404 o pojemności 25 m³ każdy - zbiorniki stalowe, połączone ze sobą, posiadają doprowadzenie azotu, odpowietrzenie, węzownicę grzewczą zasilaną parą.

Do zbiorników wprowadza się olej rzepakowy. Następnie dozuje się wymaganą ilość oksyetylalu oleju rzepakowego (Lostris RE). Zawartość zbiorników miesza się poprzez cyrkulację utrzymując temperaturę maks. 45°C. Po uzyskaniu pozytywnych wyników analiz produkt ładowany jest do opakowań lub autocysterny.

- Proces produkcji Lilaminu AC-261W (Średnia wydajność dobową: 8,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-2 o objętości 2,5 m³ - emaliowany, wyposażony w mieszadło kotwiczne, płaszcz grzewczo-chłodzący, termoparę z rejestratorem temperatury, manowakuometr. Reaktor połączony jest z układem próżniowym i z siecią azotu.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość środka powierzchniowo-czynnego, glikolu dwuetylenowego, a następnie miesza się przez 2 godziny w temperaturze otoczenia. Po wymieszaniu i uzyskaniu prawidłowych parametrów końcowych produkt rozładowuje się do opakowań.

Ścieki powstałe z mycia reaktora (w celu użycia go do innej produkcji) kierowane są do zbiorników ścieków na Wydziale ZB-3.

- Proces produkcji Lilaminów ciekłych (Średnia wydajność dobową: 23,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-7 o pojemności 16 m³ – mieszalnik wykonany ze stali stopowej pokrytej emalią, wyposażony w mieszadło, płaszcz grzewczy na parę lub wodę obiegową. Posiada doprowadzenie próżni i azotu, zawór bezpieczeństwa, odpowietrzenie, wąż do zasypu surowców, króćce do załadunku surowców i zawór spustowy.

Miernik amin V-3 o pojemności 2,2 m³- zbiornik wykonany ze stali, izolowany. Posiada wkład grzewczy na parę, wyposażony w przelew z możliwością powrotu do zbiorników stokażowych amin. Zbiornik połączony jest rurociągiem z reaktorem R-7 i R-9.

Miernik gaczu V-2 o pojemności 1,3 m³ – zbiornik wykonany ze stali węglowej, izolowany. Posiada wkład grzewczy na parę.

Zbiornik stokażowy B-4 o pojemności 25 m³ – ogrzewany wkładem grzewczym na parę. Wyposażony w przerywacz ognia i zawór oddechowy, posiada połączenie z miernikiem V-2.

Zbiornik B-714 na gacz (Sasolwax 5669, Komponent BS) o pojemności 48 m³ - zbiornik wykonany ze stali. Posiada odpowietrzenie, wąż i wkład grzewczy na parę.

Zbiornik B-716 na gacz (np. Sasolwax 3697) o pojemności 61 m³ – ogrzewany wkładem grzewczym na parę. Posiada wąż, króćce załadunkowe i spustowe, doprowadzenie azotu, połączenie z miernikiem V-2.

Zbiornik B-104 na gacz (Sasolwax 7476/1) o pojemności 20 m³ – zbiornik wykonany ze stali, wyposażony we wkład grzewczy na parę i doprowadzenie azotu. Połączony z reaktorem R-7.

Zbiorniki stokażowe amin B-3a i B-3b o pojemności 14 m³ każdy - zbiorniki stalowe, izolowane, wyposażone we wkłady grzewcze na parę i wąż. Posiadają połączenie z miernikiem amin V-3 za pośrednictwem pompy P-3, połączenie z reaktorami R-7 i R-9 poprzez układ automatycznego odmierzenia masy.

Zbiorniki stokażowe B-121 i B-122 o pojemności 60 m³ (olej Nyfert) – zbiorniki stalowe, izolowane, wyposażone w 3 wkłady grzewcze na parę, dwa węży oraz odpowietrzenie. Połączone z miernikiem V-709.

Zbiornik stokażowy produktu B-79 o pojemności 40 m³ – zbiornik kwasoodporny, wyposażony w wężownicę grzewczą i odpowietrzenie.

Zbiornik stokażowy produktu B-206 o pojemności 60 m³ – zbiornik wykonany ze stali, wyposażony w wężownicę grzewczą, odpowietrzenia. Połączony z pompą P-206.

Zbiornik stokażowy produktu B-205 zbiornik o pojemności 560 m³ - wykonany ze stali, wyposażony w wężownicę grzewczą, dwa zawory bezpieczeństwa i zawory oddechowe. Połączony z pompą P-205.

Zbiornik stokażowy B-101 o pojemności 37 m³ - zbiornik stokażowy aminy, wykonany ze stali węglowej, wyposażony w wężownicę grzewczą, odpowietrzenie, automatyczną regulację temperatury z rejestracją, pomiar poziomu z rejestracją. Posiada połączenie z reaktorami R-7 i R-9 poprzez układ automatycznego odmierzenia masy.

Zbiornik stokażowy B-103 o pojemności 20 m³ - zbiornik stokażowy amin, wykonany ze stali węglowej, wyposażony w wężownicę grzewczą, odpowietrzenie, automatyczną regulację temperatury z rejestracją, pomiar poziomu z rejestracją. Posiada połączenie z reaktorami R-7 i R-9 poprzez układ automatycznego odmierzenia masy.

Zbiornik stokażowy kwasu stearynowego B-1 o pojemności 40 m³ - zbiornik ze stali kwasoodpornej, izolowany. Ogrzewany wężownicą zewnętrzną na parę z układem automatycznej regulacji temperatury z rejestracją. Posiada miejscowy pomiar temperatury, pomiar poziomu z rejestracją, doprowadzenie azotu poprzez układ redukcji ciśnienia z miejscowym pomiarem ciśnienia, dwa zawory oddechowe utrzymujące stałą poduszkę azotową, układ cyrkulacji. Posiada połączenie z reaktorami R-7 i R-9 poprzez układ automatycznego odmierzenia masy.

Proces otrzymywania Lilaminów ciekłych polega na wymieszaniu surowców w reaktorze R-7 do otrzymania jednorodnej mieszaniny w temperaturze powyżej 70 °C. Gotowy produkt rozładowuje się do zbiornika stokażowego. Główne surowce to: alkiloamina łojowa, olej mineralny, olej silikonowy, gacz parafinowy, kwas stearynowy, stearynian glinu.

- Proces produkcji granulatów (Średnia wydajność dobową: 6,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-9 o pojemności 3 m³ - jest to aparat emaliowany. Posiada mieszadło, doprowadzenie próżni i azotu, zawór bezpieczeństwa nastawiony na 0,3 MPa i odpowietrzenie, płaszcz grzewczo-chłodzący zasilany parą lub wodą obiegową. Wyposażony jest w rurę wgłębną do poboru prób. Połączony jest z miernikiem V-3 i poprzez układ filtrów ze zbiornikiem pośrednim B-2.

Miernik V-3 o pojemności 2,2 m³ - zbiornik wykonany ze zwykłej stali, izolowany. Posiada wkład grzejny na parę. Jest połączony rurociągiem z reaktorem R-7 i R-9.

Zbiorniki stokażowe amin B-3a i B-3b o pojemności 14 m³ każdy.

Zbiornik pośredni B-2 o pojemności 4 m³ - beciśnieniowy, wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w mieszadło, zawór bezpieczeństwa nastawiony na 0,05 MPa, doprowadzenie próżni i azotu, układ automatyczny regulacji temperatury, zdalnie sterowany zawór spustowy produktu kierowanego do wieży granulacyjnej. Ogrzewany jest wężownicą zasilaną parą.

Wieża granulacyjna - wykonana ze stali nierdzewnej. Zasilana powietrzem o przepływie 6000 m³/h. Powietrze krąży w obiegu zamkniętym poprzez cyklon. Granulki z wieży transportowane są próżnią do zbiornika pakowarki, gdzie następnie są pakowane do worków lub big-bagów.

Proces polega na ujednorodnieniu uprzednio podgrzanej w zbiorniku aminy lub wymieszaniu kwasu stearynowego z odpowiednią aminą z dodatkami lub bez, w zależności od technologii, w temperaturze powyżej 80°C pod normalnym ciśnieniem. Proces prowadzony jest w reaktorze R-9. Gotowy produkt jest przesyłany do zbiornika pośredniego B-2, a stamtąd przekazywany na wieżę granulacyjną. Zgranulowany produkt z wieży granulacyjnej przesyłany jest za pomocą próżni do wagopakowarki, gdzie jest pakowany do worków lub big-bagów.

W procesie produkcji granulatów nie powstają ścieki technologiczne. Odpady powstają z czyszczenia układu do granulacji.

- Proces produkcji Opticoatów (Średnia wydajność dobową: 9,6 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Mieszalnik M-4 o pojemności 4 m³ wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w płaszcz grzewczy, grzany parą 0,5 MPa, mieszadło, właz załadowczy oraz miejscowy pomiar temperatury.

Zbiornik V-20 o pojemności 1,25 m³ wykonany ze stali kwasoodpornej wyposażony w wężownicę na parę 0,5 MPa. Posiada doprowadzenie próżni i odpowietrzenie, króćce do wciągania surowców i zawór spustowy.

Proces produkcji Opticoatu 140 polega na wprowadzeniu do mieszalnika M-4 estrów alkilowych, niejonowych środków powierzchniowo-czynnych, polioksyetylenu glicerolu w ilościach

wymaganych na szarżę. Następnie uruchamia się mieszadło, zawartość reaktora podgrzewa do temp. 40°C i utrzymując temperaturę, miesza przez 1 godzinę. Po dokładnym ujednorodnieniu pobiera się próbę do analizy. Po uzyskaniu pozytywnych wyników analiz, zawartość reaktora rozładowuje się do opakowań.

Proces produkcji Opticoatu 150 polega na wprowadzeniu do mieszalnika M-4 estrów alkilowych i monooleinianu sorbitanu w ilościach wymaganych na szarżę. Następnie uruchamia się mieszadło, zawartość reaktora podgrzewa do 40°C i utrzymując temperaturę, miesza przez 1 godzinę. Po dokładnym ujednorodnieniu pobiera się próbę do analizy. Po uzyskaniu pozytywnych wyników analiz, zawartość reaktora rozładowuje się do opakowań.

Proces produkcji Opticoatu 240 polega na wprowadzeniu do mieszalnika M-4 oleju mineralnego białego, etoksylovanego estru kwasu tłuszczowego i wody demineralizowanej w ilościach wymaganych na szarżę. Następnie uruchamia się mieszadło, zawartość reaktora podgrzewa do 40°C i utrzymując temperaturę, miesza przez 1 godzinę. Po dokładnym ujednorodnieniu pobiera się próbę do analizy. Po uzyskaniu pozytywnych wyników analiz, zawartość reaktora rozładowuje się do opakowań.

Przy produkcji Opticoatów nie powstają produkty uboczne, odpadowe. Ścieki powstają z mycia reaktora.

- Proces konfekcjonowania Certincoatu TC-100 Coating Material U (Średnia wydajność dobową: 9,5 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik B-29 o pojemności 11 m³ – becznienny, wykonany z tworzywa sztucznego, wyposażony w dopływ azotu i właz załadowczy. Zbiornik posiada pomiar temperatury oraz czujnik poziomu zabezpieczający przed przepełnieniem zbiornika.

Do zbiornika B-29 wprowadza się produkt Certincoat TC-100 Coating Material U w ilościach wymaganych na szarżę. Następnie zawartość zbiornika miesza się przez cyrkulację pompą przez 1 godzinę. Po dokładnym ujednorodnieniu pobiera się próbę archiwalną i zawartość zbiornika rozładowuje do opakowań.

Przy produkcji Certincoatu TC-100 Coating Material U nie powstają produkty uboczne, odpadowe i ścieki.”

8. W punkcie III. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w podpunkcie 3 pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców”, tabela nr 1 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj materiału lub surowca	Zużycie [kg/rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego		
Wydział ZB-1		
Instalacja produkcji Kopolimeru KSM		
1.	Aceton	16 800
2.	Bezwodnik maleinowy	20 400
3.	Styren	22 560
4.	Woda amoniakalna 25%	16 800
Instalacja produkcji Noramacu SH P		
5.	Amina I-rzędowa łojowa uwodorniona	16 674
6.	Kwas octowy	3 323
Instalacja środków powierzchniowoczynnych		
7.	Bezwodnik maleinowy	853

8.	Nonylofenol oksyetylenowany	4 084
9.	Wodorotlenek sodu	40
10.	Siarczyn sodu	1 210
Wydział ZB-3		
	Instalacja produkcji estrów	
1.	Kwas borowy	9 971
2.	Bikanol M 3,4	96 806
	Instalacja alkoksylacji	
3.	Olej rycynowy	470 593
4.	Olej sojowy	133 667
5.	Gliceryna	22 343
6.	n-butanol	5 127
7.	Izooktanol	3 288
8.	Alkohol cetylostearylowy	7 699
9.	Alkohol oleocetylowy	11 432
10.	Dimer alkoholu tłuszczowego	5 979
11.	Izotridekanol	13 667
12.	Eter metylowy glikolu dipropylowego	6 135
13.	2-butylo-2-etylopropanodiol (BEPD)	4 819
14.	p-toluidyna	86 328
15.	Olej rzepakowy	65 400
16.	Trójetanoloamina	10 953
17.	Amina I-rzędowa łojowa uwodorniona	921
18.	Olej kokosowy	182
19.	Olej palmowy	556
20.	Dimetylodialkiloamina III rzędowa	5 070
21.	Izopropanol	3 519
22.	Diamina tłuszczowa	6 178
23.	Amina I rzędowa kokosowa	136 488
24.	Alkohol tłuszczowy nasycony	96 050
25.	Metakrylan hydroksypropylu	76 863
26.	Alkohol heksahydroksylowy (Sorbitol)	20 115
27.	Wodorotlenek sodowy	3 376
28.	Wodorotlenek potasowy	2 425
29.	Tlenek etylenu	3 744 000
30.	Tlenek propylenu	1 138 400
31.	Metanol	4 945
Wydział ZB-4		
	Instalacja chlorków amin tłuszczowych	
1.	Etoksylovana alkiloamina kokosowa (CD-5)	1 411
2.	Chlorek metylu	215
3.	Izopropanol	981
4.	Alkilodiamina łojowa III rz.	26
	Instalacja tlenków amin	
5.	Nadtlenek wodoru	1 339
6.	Etoksyilat aminy kokosowej (C-11)	5 662
	Instalacja estrów amin tłuszczowych	
7.	Kwas p-toluenosulfonowy	9
8.	Monoetanoloamina techniczna	14
9.	Eter polioksyetylenoglikolowy alkoholu tłuszczowego (DB7)	2 310
10.	Polioksyetylenoglikol	628
11.	Kwasy tłuszczowe 45/55	491
	Instalacja pochodnych amin	
12.	Etoksyilat oleju kokosowo/palmowego	2 331

13.	Dietanoloamina	579
	Instalacja pochodnych estrów	
14.	Olej rzepakowy	455
15.	Olej mineralny	1 845
16.	Eter polioksyetylenoglikolowy alkoholu tłuszczowego (DB7)	490
	Instalacja o-metylowania, kwaternizacji i syntezy	
17.	Kwas solny techniczny	1 404
18.	Nadtlenek wodoru	446
19.	Wodorotlenek sodu	169 614
20.	Eter metylowy glikolu polietylenowego MTGE	338 604
21.	Etoksylat alkoholu laurylowego	146 288
22.	Chlorek metylu	170 600
23.	Chlorek sodu	3 200
24.	Izopropanol	14 752
25.	Pochodna alkilodiaminy (S-3)	23 650
26.	Akronitryl	83 000
27.	Polidiamina TMD	247 200
	Instalacja pochodnych amidów	
28.	Wodorotlenek sodu	38
29.	Akrylamid proszkowy	715
30.	Kwas solny techniczny	10
31.	Nadsiarczan amonu	3
32.	Nadtlenek wodoru	3
	Instalacja środków powierzchniowoczynnych	
33.	Bezwodnik maleinowy	853
34.	Nonylofenol oksyetylenowany	4 084
35.	Wodorotlenek sodu	40
36.	Siarczyn sodu	1 210
	Instalacja pochodnych izocyjanianów	
37.	Octan n-butylu	2 213
38.	4,4 metylenodwufenylo-diizocyjanian (MDI)	3 033
39.	Pasta aluminiowa	141
40.	Tolueno-diizocyjanian (TDI)	821
41.	Ftalan alkilobenzylu	801
42.	Polioksypropylenodiol	1 750
43.	Polioksytetrametylenoglikol	1 445
	Instalacja żywic	
44.	Formalina techniczna	42 416
45.	Glikol dietylenowy	5 139
46.	Metanol techniczny	408
47.	Wodorotlenek sodu	256
48.	Żywica mocznikowo-formaldehydowa	54 405
49.	Melamina	123
	Instalacja produkcji estrów	
50.	Kwas laurynowy	32 652
51.	Eter metylowy glikolu polietylenowego	185 576
52.	Kwasy tłuszczowe oleju talowego	21 472
53.	Kwasy tłuszczowe oleju kokosowego	35 831
54.	Etoksylat izotridekanolu	161 920
A.	Energia elektryczna*	850 000 kWh
B.	Para technologiczna*	110 295,2 GJ
C.	Azot sprężony*	1 051 664,5
Instalacje technologiczne pozostałe		
Wydział ZB-1		

1.	Alkiloamina łojowa	1 860 000
2.	Diamina łojowa	158 800
3.	Gacz parafinowy ciężki	1 550 600
4.	Gacz parafinowy średni	1 152 636
5.	Gacz parafinowy –Sasolwax KTM 23/3244	34 000
6.	Olej mineralny	3 050 000
7.	Stearynian glinu	340 000
8.	Alkohol tłuszczowy (np. Hydrenol D)	105 000
9.	Etoksylogowany alkohol tłuszczowy	135 000
10.	Kwasy tłuszczowe	1 400 000
11.	Dodatki zwiększające lepkość	17 500
12.	Żywica mocznikowo-formaldehydowa	99 724
13.	Kopolimer akrylowy	30
14.	Glikol dietylenowy	8 247
15.	Olej rzepakowy	107 821
16.	Etoksylat oleju rzepakowego	12 180
17.	Glikole polietylenowe i polipropylenowe	3 334
18.	Środek powierzchniowo-czynny	5 000
19.	Certincoat TC-100 Coating Material U	1 000 000
20.	Estry alkilowe C16-C18	410 000
21.	Niejonowy środek powierzchniowo czynny (Softanol 30)	50 000
22.	Polioksyetylen glicerolu	21 000
23.	Olej mineralny biały	180 000
24.	Etoksylogowany ester kwasu tłuszczowego	35 000
Wydział ZB-3		
1.	Bisfenol A	1 642
2.	Diizopropanoamina	1 045
3.	MTGE (eter metylowy glikolu metylenowego)	45 274
4.	Inhibitor korozji	2 040
5.	Benzyna do lakierów	13 950
6.	Izopropanol	750
7.	Mieszanina węglowodorów aromatycznych (Solvessol)	300
8.	Etoksylogowany izotridekanol	112 438
9.	Etoksylogowana amina kokosowa (CD-5)	56 219
10.	Etoksylogowana amina kokosowa (CD-10)	56 219
11.	Bikanol PD	82 000
Wydział ZB-4		
1.	Glikole polialkilenowe	171
2.	Glikol dietylenowy	160
3.	Poliamina	169 901
4.	Glikol etylenowy	71 145
5.	Triol polioksylenowany	1 069
6.	Melamina	140
7.	Glikol polioksypropylowy	462
8.	Poliester kwasu adypinowego i ftalowego	1 501
9.	Środek uniepalniający	500
10.	4,4'-metyleno bis-chloroanilina	202
11.	Olej talowy	9 961
12.	Amina alifatyczna	1 035
13.	Etoksylogowany olej rzepakowy	19 005
14.	Oksyetylat aminy kokosowej (CD-5)	158
15.	Izopropanol	99
17.	Chlorek alkilotrimetyloamoniowy	153
18.	Eter polioksyetylenoglikolowy alkoholu tłuszczowego(DB7)	490

A.	Energia elektryczna**	900 000 kWh
B.	Para technologiczna**	40 000 GJ
C.	Azot sprężony**	420 000 Nm ³

*dla wszystkich instalacji IPPC

** dla wszystkich instalacji technologicznych pozostałych

9. Punkt IV. pozwolenia pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji”, podpunkt 1 pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IV.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitatorów			Czas eksploatacji [godz.]	
				H [m]	D [m]	Tg [K]		
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO								
Wydział ZB-1								
1.	4/6	Zbiornik M-125 Produkcja Kopolimeru KSM	-	13,0	0,05	293	2000	
Wydział ZB-3								
2.	5/1	Stokaż tlenu etylenu - zbiorniki V-200/1; V-200/2 i V-200/3 I etap rozładunku	Kolumna absorpcyjna	23,0	0,05	273	505	
3.		II etap rozładunku						505
4.		Przetłocznica V-15/R-10						3534
5.	5/6	Przetłocznica T-504/R-501	Kolumna absorpcyjna	23,0	0,05	293	22	
6.		Przetłocznica U-158/ R-105					2048	
7.		Stokaż tlenu propylenu zbiorniki V-403, V-1B, V- 1A I etap rozładunku					92	
8.		II etap rozładunku					161	
9.		Przetłocznica V-16 /R-10					3534	
10.		Przetłocznica U-159/R-15					189	
11.	5/30	Pompa próżniowa R-700/ I	-	10,0	0,08	393	3210	
12.		Pompa próżniowa R-700/ II					50	
Wydział ZB-4								
13.	1/8	Piec grzewczy o mocy 150 kW opalany gazem koksowniczym, Produkcja estrów	-	18,0	0,327	473	1680	
14.	2/1	Mieszalnik M11 Produkcja PU 32E skł. A	-	10,7	0,03	293	2	
15.	2/2	Reaktor R-1600/II Produkcja Izopuru D-20 skł. B	-	11,4	0,038	293	21	
16.		Reaktor R-1600/II Produkcja PU 32E skł. B					1	
17.	2/4	Mieszalnik M10 Produkcja Izopuru D-20 skł.A	-	11,2	0,028	293	40	

INSTALACJE POZOSTAŁE TECHNOLOGICZNE							
Wydział ZB-1							
18.	4/3	Zbiornik B-102 Produkcja Mopolu H	-	4,0	0,05	293	60
Wydział ZB-3							
19.	5/10	Zbiornik V-405/Teraflux E węglowodory alifatyczne	-	6,0	0,04	293	18
20.		węglowodory aromatyczne	-	-	-	-	6
21.	5/12	Zbiornik V-121 a, b Destylacja acetonu	-	5,0	0,025	303	1632
Wydział ZB-4							
-	-	-	-	-	-	-	-
INSTALACJE POZOSTAŁE POMOCNICZE							
Laboratoria							
22.	3/1	Laboratoria ZB-4 - toluen	-	5,0	0,30	293	48
23.	3/2	Laboratoria ZB-4 - kwas siarkowy	-	5,0	0,30	293	212
24.	5/11	Laboratorium ZB-3 - toluen	-	9,5	0,30	293	24
		- kwas siarkowy	-	-	-	-	106
Warsztat mechaniczny Działu TA							
25.	6/1	Warsztat mechaniczny szlifowanie	-	4,0	0,30	293	520
26.	6/2	Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie elektryczne	-	5,0	0,25	293	260
27.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie gazowe	-				260
28.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie w argonie	-				260
29.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie elektryczne	-				260
30.	6/3	Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie gazowe	-	5,0	0,25	293	260
31.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie w argonie	-				260
32.	6/4	Warsztat mechaniczny spawalnia: szlifowanie	-	3,5	0,21	293	520

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

Tabela nr 4

Lp.	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Wielkość emisji	
				kg/h	Mg/rok
INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO					
Wydział ZB-1					
1.	4/6	Zbiornik M-125 Produkcja Kopolimeru KSM	Aceton	0,0330	
Emisja łączna z instalacji na Wydziale ZB-1			Aceton		0,066
Wydział ZB-3					
2.	5/1*	Stokaż tlenu etylenu- zbiorniki V-200/1; V-200/2 i V-200/3 I etap rozładunku	Tlenek etylenu	0,6775	
3.		II etap rozładunku	Tlenek etylenu	0,5160	
4.		Przetłoczka V-15/R-10	Tlenek etylenu	0,0516	
5.	5/6*	Przetłoczka T-504/ R-501	Tlenek etylenu	0,000112	

6.		Przetłocznica U-158/R-105	Tlenek etylenu	0,036249	
7.		Stokaż tlenu propylenu			
8.		I etap rozładunku	Tlenek propylenu	0,93040	
9.		II etap rozładunku	Tlenek propylenu	0,990876	
10.		Przetłocznica V-16/R-10	Tlenek propylenu	0,048846	
11.	5/30	Pompa próżniowa R-700/I	Tlenek etylenu	0,001647	
12.			Dioksan	0,003237	
		Pompa próżniowa R-700/II	Tlenek propylenu	0,004652	
Emisja łączna z instalacji na Wydziale ZB-3			Tlenek etylenu	-	0,864599
			Dioksan	-	0,010391
			Tlenek propylenu	-	0,425993
Wydział ZB-4					
13.	1/8	Piec grzewczy o mocy 150 kW opalany gazem koksowniczym Produkcja estrów	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem	0,0669860 0,0062800 0,0094200 0,0101180	
14.	2/1	Mieszalnik M11 produkcja PU 32E skł. A	Octan butylu Toluilenodiizocyjanian	0,0211201 0,0000011	
15.	2/2	Reaktor R-1600/II produkcja PU 32E skł. B	Octan butylu	0,0495601	
16.	2/2	Reaktor R-1600/II produkcja Izopur D-20 skł. B	Octan butylu	0,0480143	
17.	2/4	Mieszalnik M10 produkcja Izopur D-20 skł. A	Octan butylu	0,0125201	
Emisja łączna z instalacji z Wydziału ZB-4			Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem Toluilenodiizocyjanian Octan butylu	— — — — $2,2 \times 10^{-9}$ 0,001601	0,112536 0,010550 0,015826 0,016998 $2,2 \times 10^{-9}$ 0,001601
INSTALACJE POZOSTAŁE TECHNOLOGICZNE					
Wydział ZB-1					
18.	4/3	Zbiornik B-102 produkcja Mopol H	Formaldehyd	0,00436	
Emisja łączna z instalacji pozostałych technologicznych na Wydziale ZB-1			Formaldehyd	—	$0,2616 \times 10^{-3}$
Wydział ZB-3					
19.	5/12	Zbiornik V-121 a, b	Aceton	0,0350	
20.	5/10	Zbiornik V-405 Teraflux E	Węglowodory aromat.	0,36	
21.			Węglowodory alifat.	7,45	
Emisja łączna z instalacji pozostałych technologicznych na Wydziale ZB-3			Aceton Węglowodory aromat. Węglowodory alifat. do C12	— — —	0,05700 0,00216 0,13410
INSTALACJE POZOSTAŁE POMOCNICZE:					
Laboratoria					
22.	3/1	Laboratorium ZB-4	źródło emisji substancji do powietrza, które na mocy przepisu art. 220 ustawy POŚ nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza **		
23.	3/2				
24.	5/11	Laboratorium ZB-3			

Warsztat mechaniczny Działu TA					
25.	6/1	Warsztat mechaniczny szlifowanie	Pył ogółem = PM10	0,007212	
26.	6/2	Warsztat mechaniczny spawalnica: spawanie elektryczne	Dwutlenek azotu	0,001015	
			Tlenek węgla	0,0001992	
			Pył ogółem = PM10	0,00499	
			Mangan	0,00041	
			Żelazo	0,00168	
			Chrom	0,00007	
			Nikiel	0,000013	
			Fluor	0,0002419	
27.		Warsztat mechaniczny spawalnica: spawanie gazowe	Tlenek węgla	0,18275	
28.		Warsztat mechaniczny spawalnica: spawanie w argonie	Dwutlenek azotu	0,0000262	
			Tlenek węgla	0,0000354	
			Pył ogółem = PM10	0,00025671	
			Mangan	0,000030810	
			Żelazo	0,0000976	
			Chrom	0,0000514	
			Nikiel	0,00001283	
			Ozon	0,00001231	
29.	6/3	Warsztat mechaniczny spawalnica: spawanie elektryczne	Dwutlenek azotu	0,001015	
			Tlenek węgla	0,0001992	
			Pył ogółem = PM10	0,00499	
			Mangan	0,00041	
			Żelazo	0,00168	
			Chrom	0,00007	
			Nikiel	0,000013	
			Fluor	0,0002419	
30.		Warsztat mechaniczny spawalnica: spawanie gazowe	Tlenek węgla	0,18275	
31.		Warsztat mechaniczny spawalnica: spawanie w argonie	Dwutlenek azotu	0,0000262	
			Tlenek węgla	0,0000354	
			Pył ogółem = PM10	0,00025671	
			Mangan	0,000030810	
			Żelazo	0,0000976	
			Chrom	0,0000514	
			Nikiel	0,00001283	
			Ozon	0,00001231	
32.	6/4	Warsztat mechaniczny spawalnica szlifowanie	Pył ogółem = PM10	0,0072120	
Emisja łączna z instalacji pozostałych pomocniczych zlokalizowanych w Warsztacie mechanicznym Działu TA			Dwutlenek azotu	—	0,000541424
			Tlenek węgla	—	0,095151992
			Pył ogółem = PM10	—	0,010228769
			Mangan	—	0,000229221
			Żelazo	—	0,000924352
			Chrom	—	0,000063128
			Nikiel	—	0,000013432
			Fluor	—	0,000125788
		Ozon	—	0,000006401	

* - emisja dopuszczalna z emitora podczas jednoczesnej eksploatacji podłączonych do niego źródeł emisji jest równa sumie emisji dopuszczalnej ze źródeł (w poszczególnych wariantach pracy tych źródeł),

** - zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., poz. 881).

10. Punkt IV.1.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IV.1.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

• Instalacja Wydział ZB-1

- Emitor 4/3 – punkt pomiaru emisji zlokalizowano na przewodzie odpowietrzającym zbiornik B- 102, 0,33 m nad złączem kołnierзовym odpowietrzenia,
- Emitor 4/6 – punkt pomiaru emisji zlokalizowano na przewodzie odpowietrzającym odbieralnik M-125 na II podeście, 0,25 m nad przerywaczem ognia,

• Instalacja Wydział ZB-3

- Emitor 5/1 – stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane jest na przewodzie wylotowym, na wysokości 18 m od poziomu 0; 2,0 m od podestu na poziomie 4 (16 m), w odległości 0,40 m za przerywaczem ognia.
- Emitor 5/6 – stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane jest na emitorze, na wysokości 23 m od poziomu 0,
- Emitor 5/10 – zbiornik V-405 - stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane jest na przewodzie odpowietrzającym, na wysokości 5 m od poziomu 0; 0,40 m za przerywaczem ognia,
- Emitor 5/11 – wyciąg laboratorium – stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane jest na kanale wylotowym, na dachu obiektu nr 4003, na wysokości 8,5 m od poziomu 0; na wysokości 1 m od poziomu dachu.
- Emitor 5/12 – Zbiorniki V-121a, 121b- stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane jest na przewodzie odpowietrzającym, na wysokości 4 m od poziomu 0; 40 cm za przerywaczem ognia.
- Emitor 5/30 – reaktor R-700 – stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane jest na pionowym przewodzie połączonym z pompą próżniową, na wysokości 10 m od poziomu 0.

• Instalacja Wydział ZB – 4 hala I i III

- Emitor 1/8 – piec grzewczy oleju – stanowisko do pomiaru zlokalizowane jest na pionowym przewodzie (kominie), na wysokości 4,5 m od poziomu 0, 1,5 m od dachu,
- Emitor 2/1 – Mieszalnik M-11- stanowisko do pomiaru zlokalizowane jest na wysokości 10 m od poziomu 0, nad III podestem, za przerywaczem ognia,
- Emitor 2/2 – reaktor R-1600/II - stanowisko do pomiaru zlokalizowane jest na wysokości 8,5 m od poziomu 0, nad III podestem, za przerywaczem ognia,
- Emitor 2/4 – Mieszalnik M-10 – stanowisko do pomiaru zlokalizowane jest na wysokości 8,5 m od poziomu 0, nad III podestem, za przerywaczem ognia,
- Emitor 3/1 – budynek laboratorium, wyciąg pod dygestorium – stanowisko do pomiaru zlokalizowane jest na pionowym przewodzie na wysokości 1,0 m od dachu,
- Emitor 3/2 – budynek laboratorium, wyciąg pod dygestorium – stanowisko do pomiaru zlokalizowane jest na pionowym przewodzie na wysokości 1,28 m od dachu.

• Warsztat mechaniczny Działu TA

- Emitor 6/1 – wyciąg z hali warsztatu - stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane na kanale wylotowym, na wysokości 4,0 m,
- Emitor 6/2 – wyciąg z budynku spawalni - stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane na przewodzie wylotowym, na wysokości 5,0 m,
- Emitor 6/3 – wyciąg z budynku spawalni - stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane na przewodzie wylotowym, na wysokości 5,0 m,
- Emitor 6/4 – wyciąg z budynku spawalni - stanowisko do pomiaru emisji zlokalizowane na kanale wylotowym, na wysokości 3,5 m.”

11. W punkcie IV.2.1. pn.: „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby”, tabela nr 5 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 5

L.p.	Źródło hałasu	Symbol	Ilość [szt.]	Czas pracy źródła hałasu w czasie odniesienia ¹⁾	
				Pora dnia [h]	Pora nocy [h]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego zlokalizowane na					
WYDZIALE ZB-1					
1.	Pompa ścieków – taca B101; 401; 404	SK-5	1	1	1
2.	Pompa przy zbiorniku B-408	PCZ-150	1	3	1
3.	Pompa kondensatu B-521	SK-4	1	0,5	0,5
4.	Pompa ścieków – piwnica	S	1	0,5	0,5
5.	Pompa przy mieszalniku M-10	PCZ-150	1	3	1
6.	Pompa przy zbiorniku B-221	KS-5	1	1	Nie pracuje
7.	Pompa destylatu M-125	S	1	1	1
8.	Układ próżni – hala	PP-4	1	0,5	0,5
9.	Układ próżni – hala	PP-4	1	0,5	0,5
10.	Pompa przy reaktorze R-3	KS-5	1	1	1
11.	Wózek podnośnikowy	G15S	1	8	1
WYDZIALE ZB-3					
1.	Pompa typ KS	---	23	6	1
2.	Pompa typ S/SK	---	20	6	1
3.	Pompa typ Z-2K	---	5	2	1
4.	Pompa tłokowa NORMADOS	---	1	6	1
5.	Pompa typ PZ	---	12	6	1
6.	Pompa próżniowa olejowa	---	1	1	0,5
7.	Mieszadło R-105	---	1	6	1
8.	Mieszadło R-83	---	1	2	1
9.	Mieszadło R-501	---	1	3	1
10.	Sprężarka ERC 511L	---	1	4	1
11.	Mieszadło R-10	---	1	6	1
12.	Pompa reaktora R-10	---	1	6	1
13.	Pompa tłokowa dozująca akrylan	---	1	6	1
14.	Pompa tłokowa dozująca tlenek propylenu	---	1	6	1
15.	Podnośnik widłowy	---	2	4	0,5
WYDZIALE ZB-4					
1.	Pompa P-1	P-1	1	8	1
2.	Pompa P-2	P-2	1	8	1
3.	Pompa P-3	P-3	1	0,5	0,5
4.	Pompa P-5	P-5	1	1	0
5.	Pompa P-6	P-6	1	3	1
6.	Pompa P-7	P-7	1	0,5	Nie pracuje
7.	Pompa P-9	P-9	1	1	Nie pracuje
8.	Pompa P-10	P-10	1	0,5	Nie pracuje
9.	Pompa P-12	P-12	1	8	1
10.	Pompa P-13	P-13	1	8	1
11.	Pompa P-14	P-14	1	6	1
12.	Pompa P-15	P-15	1	8	1

13.	Pompa P-16	P-16	1	8	1
14.	Pompa KS-5	KS-5	1	0,5	Nie pracuje
15.	Pompa P-34	P-34	1	2	1
16.	Reaktor R-5000	R-5000	1	8	1
17.	Reaktor R-6700	R-6700	1	8	1
18.	Reaktor R-4000	R-4000	1	3	1
19.	Reaktor R-350/I	R-350/I	1	8	1
20.	Reaktor R-350/II	R-350/II	1	8	1
21.	Reaktor R-10	R-10	1	8	1
22.	Reaktor R-2000/I	R-2000/I	1	8	1
23.	Reaktor R-2000/III	R-2000/II	1	8	1
24.	Reaktor R-1600/II	R-1600/II	1	6	Nie pracuje
25.	Reaktor R-800/II	R-800/II	1	4	Nie pracuje
26.	Reaktor R-02	R-02	1	6	Nie pracuje
27.	Mieszalnik M-10	M-10	1	4	Nie pracuje
28.	Mieszalnik M-11	M-11	1	4	Nie pracuje
29.	Sprężarka ERC 511L	---	1	4	1
Instalacje pozostałe technologiczne zlokalizowane na					
WYDZIALE ZB-1					
1.	Pompa gaczu B-4	KS-5	1	5	Nie pracuje
2.	Pompa półproduktu z R-706 do B-404	65 PJM	1	0,5	0,5
3.	Pompa półproduktu z B-404 do B-709	SK-8	1	0,5	0,5
4.	Pompa przy zbiorniku B-101; B-103	KS-7	1	3,5	1
5.	Pompa oleju 401; 413	S	1	1	1
6.	Pompa aminy B-3a; B-3b	KS-5	1	0,5	Nie pracuje
7.	Pompa kondensatu M-23	50Z2K-8	1	0,5	Nie pracuje
8.	Pompa przewoźna	SK-6	1	0,5	Nie pracuje
9.	Pompa R-7	KS-7	1	5	Nie pracuje
10.	Pompa oleju BS z B121	65RWM	1	1	1
11.	Pompa oleju BS z B121	KS-7	1	1	1
12.	Pompa oleju BS z B122	KS-7	1	1	1
13.	Pompa przy zbiorniku B104	KS-5	1	3	1
14.	Pompa przy zbiorniku B-79A	RX50/200	1	2	1
15.	Pompa przy zbiorniku B-79A	RX50/200	1	2	1
16.	Pompa oleju z B204	S	1	2	1
17.	Pompa przy zbiorniku B323	RY50/160	1	3	1
18.	Pompa przy zbiorniku B102 i 322	PCZ300	1	8	Nie pracuje
19.	Pompa gaczu z B-700	65RWM	1	2	1
20.	Pompa gaczu z B-2	KS-7	1	2	Nie pracuje
21.	Pompa gaczu z B-714	KS-7	1	2	Nie pracuje
22.	Pompa rozł. oleju i gaczu tor 403 A pkt.1	KS-7	1	3	Nie pracuje
23.	Wentylator osiowy	FK100	1	1	Nie pracuje
24.	Pompa przy mieszalniku M-4	KS5.1.1	1	8	1
25.	Pompa próżniowa przy zb. B-20	PW 4.2.1	1	1	1
26.	Mieszadło mieszalnika M-4 (silnik)	DB-6	1	3	1
27.	Pompa przy zbiorniku B-29		1	8	Nie pracuje
WYDZIALE ZB-3					
1.	Pompa typ KS	---	3	6	1
2.	Pompa typ S/SK	---	3	6	1

3.	Pompa próżniowa	---	1	4	1
WYDZIAŁ ZB-4					
1.	Pompa P-4	---	1	1	Nie pracuje
2.	Pompa P-8	---	1	0,5	0,5
3.	Reaktor R-1200	---	1	8	1
4.	Wózek widłowy	---	1	1,5	0,5
5.	Pompa zębata do V-01	P-03	1	0,2	Nie pracuje
6.	Pompa wody przemysłowej	---	1	0,5	Nie pracuje
7.	Reaktor R-03	---	1	4	Nie pracuje
8.	Reaktor R-02	R-02	1	6	Nie pracuje
9.	Pompa próżniowa typ PP 4.23	P-01	1	3	Nie pracuje
10.	Pompa próżniowa typ PP 4.23	P-02	1	3	Nie pracuje

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

12. W punkcie IV. pozwolenia pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji”, podpunkt 3. pn. „Emisja odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IV.3. Emisja odpadów

IV.3.1. Rodzaje i ilości przewidzianych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca i sposobu ich magazynowania, źródłem powstawania oraz przewidywanym sposobem dalszego ich zagospodarowania

Tabela nr 7a. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytwarzania, źródła ich powstawania, miejsca i sposoby magazynowania oraz przewidywane sposoby ich zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu możliwa do wytworzenia w ciągu roku [Mg]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Źródło powstawania odpadów	Przewidywane sposoby zagospodarowania odpadów
INSTALACJE WYMAGAJĄCE UZYSKANIA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO						
WYDZIAŁ ZB-1						
Odpady niebezpieczne						
1.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,0	W odpowiednich opakowaniach (np. beczkach), na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Przeterminowane surowce i nieudane szarże oraz odpady z czyszczenia rurociągów przy produkcji granulatów	odzysk/unieszkodliwienie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,05	W odpowiednich opakowaniach (np. beczkach), na placu magazynowym na odpady, pod wiatą, obok budynku nr 4103	Zanieczyszczone, zniszczone ubrania robocze i rękawice oraz sorbenty po usuwaniu rozlewów awaryjnych, filtry	unieszkodliwienie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4,0	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe, po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwienie
łącznie ilość wytworzonych odpadów			5,05			

Odpady inne niż niebezpieczne						
4.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	1,0	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Nienaprawialne szarże produktów, pozostałości z reaktorów i zbiorników	odzysk/unieszkodliwianie
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,8	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,3	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
7.	15 01 04	Opakowania z metali	2,0	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Zużyte opakowania po produktach i surowcach	odzysk
Łączna ilość wytworzonych odpadów			4,10			
WYDZIAŁ ZB-3						
Odpady niebezpieczne						
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	10,0	Pozostałości spuszczone do odpowiednich pojemników (np. beczek), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Pozostałości poreakcyjne i z procesu destylacji	odzysk/unieszkodliwianie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	8,0	Luzem, na wybetonowanym, okrawężnikowanym placu magazynowym ZB-3 (beczki metalowe), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3 (opakowania z tworzyw sztucznych)	Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe, po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
3.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,5	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Zużyte czynniki wspomagające filtrację produktów.	unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,3	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach) wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Zanieczyszczone, zniszczone ubrania ochronne i rękawice, materiały filtracyjne oraz sorbenty po usuwaniu rozlewów awaryjnych	unieszkodliwianie
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Przeterminowane surowce, nieudane szarże	odzysk/unieszkodliwianie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			23,80			
Odpady inne niż niebezpieczne						
6.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	2,0	W odpowiednich opakowaniach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Nienaprawialne szarże produktów, przeterminowane surowce, pozostałości z reaktorów i zbiorników	odzysk/unieszkodliwianie
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-4 i ZB-3	Zużyte opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,0	Luzem, na wybetonowanym placu, magazynowym ZB-4 i ZB-3	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie

9.	15 01 04	Opakowania z metali	6,0	Luzem, na wybetonowanym placu, obok tacy rozładowniczej autocystern	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			10,00			
WYDZIAŁ ZB-4						
Odpady niebezpieczne						
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	37,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach, kontenerach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Z oczyszczania Bikametu C6,5 oraz z mycia / czyszczenia reaktorów po produktach	odzysk/unieszkodliwianie
2.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady	400,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczki, kontenery), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Produkcja Sorbentu ZSA-09 i Bikametu C6,5	odzysk/unieszkodliwianie
3.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	3,0	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Zużyty olej z układu grzewczego pieca	odzysk/unieszkodliwianie
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	3,0	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach lub paletach kontenerach), wiata odpadów ZB3 i ZB4	Przeterminowane surowce i nieudane szarże produktów.	odzysk/unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,25	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach) wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Zanieczyszczone, ubrania robocze i rękawice oraz sorbent po usuwaniu rozlewów awaryjnych, zużyte filtry workowe.	odzysk/unieszkodliwianie
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4,0	Luzem, beczki metalowe na placu o wybetonowanym podłożu, ogrodzonym, obok magazynu wyrobów. Pozostałe opakowania pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB4.	Opakowania z tworzyw sztucznych, metalowe, papierowe po produktach lub surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			447,25			
Odpady inne niż niebezpieczne						
7.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	5,0	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Pozostałości z estryfikacji	odzysk/unieszkodliwianie
8.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	1,5	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Nienaprawialne szarże produktów, przeterminowane surowce	odzysk/unieszkodliwianie
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zniszczone opakowania po produktach	odzysk/unieszkodliwianie
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,5	Luzem, na placu o wybetonowanym podłożu – magazyn opakowań ZB-4	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
11.	15 01 04	Opakowania z metali	10,0	Luzem, na placu o wybetonowanym podłożu, w magazynie odpadów	Zniszczone opakowania po produktach i surowcach	Odzysk
Łączna ilość wytworzonych odpadów			42,00			

INSTALACJE POZOSTAŁE						
Wydział ZB-1						
Odpady niebezpieczne						
1.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	8,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach) na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Przeterminowane surowce i nieudane szarże oraz odpady z czyszczenia rurociągów przy produkcji granulatów	odzysk/unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,6	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach, big-bagach), na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Zanieczyszczone, zniszczone ubrania robocze i rękawice oraz sorbenty po usuwaniu rozlewów awaryjnych, filtry	unieszkodliwianie
3.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,2	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Zużyte lub przeterminowane chemikalia (zlewki) powstające w laboratorium oraz przeterminowane odczynniki chemiczne.	odzysk/unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	34,0	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe, po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			43,8			
Odpady inne niż niebezpieczne						
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	3,5	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Nienaprawialne szarże produktów, pozostałości z reaktorów i zbiorników	odzysk/unieszkodliwianie
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,0	W big-bagach, na placu magazynowym na odpady, pod wiatą obok budynku nr 4103	Zużyte opakowania	odzysk/unieszkodliwianie
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	24,4	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,3	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
9.	15 01 04	Opakowania z metali	6,0	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Zużyte opakowania po produktach i surowcach	odzysk
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Kontener na wybetonowanym podłożu obok magazynu wydziału	Opakowania szklane lub stłuczka szklana	odzysk/unieszkodliwianie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			36,7			

Wydział ZB-3						
Odpady niebezpieczne						
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestyłacyjne i poreakcyjne	10,0	Pozostałości spuszczone są do odpowiednich pojemników (np. beczek), a następnie magazynowane pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Pozostałości poreakcyjne i z procesu destylacji	odzysk/unieszkodliwienie
2.	07 01 11*	Osady z zakładowej oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	0,4	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach). Odpad odbierany przez firmę wykonującą usługę czyszczenia zbiorników.	Osad z czyszczenia zbiorników na ścieki	unieszkodliwienie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,3	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Zanieczyszczone, zniszczone ubrania ochronne i rękawice, materiały filtracyjne oraz sorbenty po usuwaniu rozlewów awaryjnych	unieszkodliwienie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	8,0	Na wybetonowanym okrawężnikowanym placu magazynowym ZB-3 (beczki metalowe), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3 (opakowania z tworzyw sztucznych)	Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe, po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwienie
5.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,9	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Zużyte lub przeterminowane chemikalia oraz zlewki, powstające w laboratorium	odzysk/unieszkodliwienie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			19,6			
Odpady inne niż niebezpieczne						
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zużyte opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwienie
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,0	Luzem, na wybetonowanym placu magazynowym ZB-3	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwienie
8.	15 01 04	Opakowania z metali	1,8	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwienie
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Kontener na wybetonowanym podłożu, obok budynku laboratorium	Zniszczone opakowania szklane lub stłuczka szklana	odzysk/unieszkodliwienie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			4,3			
WARSZTAT MECHANICZNY Dział TA						
Odpady niebezpieczne						
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe nie zawierające zw. chlorowco organicznych	1,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Przepracowany olej maszynowy	Odzysk/unieszkodliwienie

Odpady inne niż niebezpieczne						
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,6	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Zanieczyszczone, zniszczone ubrania robocze i rękawice	odzysk/unieszkodliwianie
Wydział ZB-4 hala I i III						
Odpady niebezpieczne						
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1,5	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach, kontenerach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Mycie i czyszczenie reaktorów po produktach	odzysk/unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,25	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zanieczyszczone, ubrania robocze i rękawice oraz sorbent po usuwaniu rozlewów awaryjnych, zużyte filtry workowe.	odzysk/unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,3	Odpady palne magazynowane są pod wiatą odpadów ZB-4 i ZB-3, odpady niepalne – beczki metalowe, magazynowane są na placu o wybetonowanym podłożu, ogrodzonym obok magazynu wyrobów gotowych ZB-4.	Opakowania z tworzyw sztucznych, metalowe, papierowe po produktach lub surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,7	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Przeterminowane surowce i nieudane szarże produktów.	odzysk/unieszkodliwianie
5.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,5	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zużyte lub przeterminowane chemikalia (zlewki) powstające w laboratorium oraz przeterminowane odczynniki	odzysk/unieszkodliwianie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			6,25			
Odpady inne niż niebezpieczne						
6.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	1,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Pianka poliuretanowa, tworzywo	odzysk/unieszkodliwianie
7.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	1,3	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Nienaprawialne szarże produktów, przeterminowane surowce	odzysk/unieszkodliwianie
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,1	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zniszczone opakowania po produktach	odzysk/unieszkodliwianie

9.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,8	Luzem, na placu o wybetonowanym podłożu – magazyn opakowań ZB-4	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
10.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zniszczone opakowania po produktach i surowcach	odzysk
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Kontener na wybetonowanym podłożu, obok budynku laboratorium	Zniszczone opakowania szklane lub stłuczka szklana, czyste opakowania po odczynnikach, szkło laboratoryjne.	odzysk/unieszkodliwianie
Łączna ilość wytworzonych odpadów			5,7			

IV.3. 2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 7b

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów i ich właściwości ²⁾
Odpady niebezpieczne		
1.	07 01 04*	Skład chemiczny: m.in. woda, wodorotlenek sodu, chlorek sodu. Właściwości: odpad drażniący [HP4], żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
2.	07 01 08*	Skład chemiczny: m.in. woda, alkoksylaty, polimer. Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14]
3.	07 01 10*	Skład chemiczny: m.in. pirofosforan sodu, krzemiany otrzymany ze skał wulkanicznych, chlorek sodu, wodorotlenek sodu. Właściwości: odpad drażniący [HP4], żrący [HP8].
4.	07 01 11*	Skład chemiczny: alkoksylanty. Właściwości: odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
5.	13 02 05*	Skład chemiczny: zużyte oleje zawierające zanieczyszczenia (produkty rozkładu węglowodorów), w tym: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, zanieczyszczenia stałe (żywice i koksy). Właściwości: mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia i środowiska, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14].
6.	13 03 08*	Skład chemiczny: zużyte oleje zawierające zanieczyszczenia (produkty rozkładu węglowodorów), w tym: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, zanieczyszczenia stałe (żywice i koksy). Właściwości: mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia i środowiska, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14].
7.	16 03 05*	Skład chemiczny: m.in. amina tłuszczowa, formaldehyd, monoetyloamina, toluilendiizocyjanian, alkilodiamina tojowa Właściwości: drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], mutageny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
8.	15 02 02*	Skład chemiczny: ubrania robocze, rękawice, materiały filtracyjne i sorbenty po usuwaniu rozlewów awaryjnych zanieczyszczone m.in. wodą amoniakalną, aminą tłuszczową, glikolem dietylenowym, izopropanolem, p-toluidynem, benzyną do lakierów, monoetanoaminą, toluilendiizocyjanianem, alkilodiaminą tojową. Właściwości: odpad drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], ekotoksyczny [HP14].
9.	15 01 10*	Skład chemiczny: opakowania z tworzyw sztucznych lub metalu, zanieczyszczone m.in. aminą tłuszczową, trichlorkiem n-butylocyny, styrenem, izopropanolem, toluidyną, diizopropanoaminą, benzyną do lakierów, monoetanoaminą, toluilendiizocyjanianem, alkilodiaminą tojową. Właściwości: odpad drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
10.	16 05 06*	Skład chemiczny: kwas nadchlorowy, solny, izopropanol, wodorotlenek sodu, toluen, kwas i bezwodnik octowy, pirydyna, toluen, metanol. Właściwości: odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie [HP5], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne		
11.	07 01 99	Skład chemiczny: pozostałości po estryfikacji, produkt reakcji polioliu z izocyjanianem. Właściwości: odpad stały i ciekły, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	07 02 99	Skład chemiczny: kopolimer styrenowomaleinowy, mieszanina gaczu parafinowego ze stearynianem glinu, mieszanina gaczu parafinowego i oleju mineralnego.

		Właściwości: odpad nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,
13.	15 01 01	Przekładki tekturowe z palet, opakowania po środkach fluoroscencyjnych. Skład chemiczny: celuloza. Właściwości: odpad stały, biodegradowalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14.	15 01 02	Opakowania po woskach polietylenowych, stearynianie glinu, oleju rzepakowym, palmowym, glicerynie, alkoholu heksahydroksylowym, polidiaminie, kwasie tłuszczowym oleju kokosowego. Skład chemiczny: polimery, dodatki do tworzyw. Właściwości: odpad stały, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
15.	15 01 03	Skład chemiczny: celuloza. Właściwości: odpad stały, biodegradowalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
16.	15 01 04	Skład chemiczny: opakowania stalowe zanieczyszczone m.in. alkoholem tłuszczowym, mieszaniną gaczu parafinowego i oleju mineralnego, 2-butylo-2-etylo-propandiolem, eterem metylovym glikolu dieropylenowego, alkoholem oleocetylowym i alkoholem cetylostearylowym. Właściwości: odpad stały, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
17.	15 01 07	Skład chemiczny: krzemionka. Właściwości: odpad stały, obojętny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
18.	15 02 03	Skład chemiczny: tkaniny zanieczyszczone olejami maszynowymi i smarami (oleje i zagęszczacze wapniowe). Właściwości: odpad stały, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

1) właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

IV.3.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

IV.3.4. Wytwarzane odpady przewidziane do odzysku lub/i unieszkodliwiania są przekazywane posiadaczom odpadów legitymującym się stosownymi zezwoleniami.”

13. Wykreśla się w całości punkt V pozwolenia pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów”.

14. Tabela nr 10 zawarta w punkcie VIIa. pozwolenia pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Tabela nr 10

Lp.	Kod zbiornika / reaktora	Zawartość zbiornika/ reaktora/ opakowania/ kolumny/ rozładunku produktu	Wielkość zbiornika/ reaktora/ opakowania/ kolumny	Sposób zabezpieczenia
Materiały i surowce wykorzystywane w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego				
Wydział ZB-1				
1.		Aceton	1000 l paletokontener	Magazyn ogrzewany zamykany lub hala prod. (betonowa podłoga, sorbent (piasek) do usuwania rozlewów, posadzka wyłożona kafelkami chemoodpornymi z odpływami do zbiorników w piwnicy)
		Bezwodnik maleinowy	25 kg worek polietylenowy	
		Kwas octowy	120/220 l beczka polietylenowa	
		Woda amoniakalna	1000 l paletokontener	
		Styren techniczny	200 l beczka metalowa	
2.	Zb. B-206 Zb. B-101	Amina I rzędowa łojowa	61 m ³ (B-206) 37,5 m ³ (B-101)	Taca murowana, zawory

3.	Zb. B-3a Zb. B-3b	Amina I rzędowa łożowa	14 m ³ 14 m ³	Piwnica budynku 4103	
Wydział ZB-3					
1.		Kwas borowy	25 kg worek polietylenowy	Wiata zamykana, podłoże betonowe (obiekt 4009b)	
		Wodorotlenek potasu	25 kg worek polietylenowy		
		Wodorotlenek sodu	25 kg worek polietylenowy		
		Kwas borowy	25 kg worek papierowy		
		Olej koksowy	20 kg kartony		
		Olej palmowy	25 kg wiaderka polietylenowe		
2.		Kwas octowy	200 l beczka polietylenowy	Pomieszczenie zamykane, ogrzewane	
		Kwas mlekowy	1000 l poletokontener		
		Kwas solny	30 l kanister polietylenowa		
		Alkohol heksahydroksylowy (Sorbitol)	25 kg worki polietylenowe		
3.	Zbiorniki magazynowe: V-200/1, V-200/2, V-200/3	Tlenek etylenu	64 m ³ każdy	Taca murowana, eksplozymetry, zawory bezpieczeństwa, jeden ze zbiorników używany jako awaryjny	
4.	Zbiorniki magazynowe: V-403 V-1A V-1B	Tlenek propylenu	32 m ³ każdy		
			Zbiorniki: V-801		49 m ³
			V-802		25 m ³
5.	Zbiorniki: V-703 V-704	Amina I rzędowa kokosowa	34 m ³ 34 m ³	Taca murowana	
			Zb. V-704		34 m ³ zb. magazynowy
	Zb. V-703	Amina I rz. łożowa uwodorn.	34 m ³ zb. magazynowy		
	V-204	Olej rycynowy	47 m ³		
6.		n-butanol	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	Wiata magazynowa, wybetonowane podłoże	
		Metanol	200 l beczka metalowa		
		Amina I rzędowa kokosowa	200 l beczka metalowa		
		Dimetyldialkiloamina III rz.	200 l beczka metalowa		
7.		Izotridekanol	200 l beczka metalowa	Plac magazynowy wybetonowany z kanałem ściekowym połączonym ze studzienką	
		Izopropanol	1000 l paletokontener		
		Diamina tłuszczowa	200 l beczka metalowa		
		p-toluidyna	200 l beczka metalowa		
		n-butanol	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener		
		Amina kokosowa	200 l beczka metalowa		
		Dimetyldialkiloamina III rzędowa	200 l beczka metalowa		
		Alkohol tłuszczowy nasycony	1000 l paletokontener		
		Metakrylan hydroksypropylu	1000 l paletokontener lub 200 l beczka metalowa		
		Gliceryna	1000 l paletokontener		
		Alkohol cetylostearylowy	200 l beczka metalowa		
		Alkohol oleoctylowy	200 l beczka metalowa		
		Dimer alkoholu tłuszczowego	200 l beczka metalowa		

		2-butylo-2-etylopropanodiol (BEPD)	200 l beczka metalowa	
		Olej rzepakowy, sojowy	1000 l paletokontener	
		Eter metylowy glikolu dipropylowego (EMGDP)	200 l beczka metalowa	
		Trójetanoloamina	1000 l paletokontener 200 l beczka metalowa	
8.		n-butanol, metanol	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	Wiata mag., wybetonowane podłoże
		Amina I rządowa kokosowa	200 l beczka metalowa	
		Dimetylodialkiloamina III rządowa	200 l beczka metalowa	
WYDZIAŁ ZB-4				
1.		Bezwodnik maleinowy	25 kg worek polietylenowy	Magazyn ogrzewany zamykany
		Chlorek sodu	25 kg worek polietylenowy	
		Wodorotlenek sodu	25 kg worek polietylenowy	
		Nadsiarczan amonu	25 kg worek polietylenowy	
		Siarczyn sodu	25 kg worek polietylenowy	
		Melamina	25 kg worek papierowy	
		Akryloamid proszkowy	25 kg worek papierowy	
		Formalina techniczna	1000 l paletokontener	
		Żywica mocznikowo-formaldehydowa	1000 l paletokontener	
		4,4-metylenobis fenyloizocyjanian (MDI)	1000 l paletokontener	
		Pochodne alkilodiaminy (Bikaminox S-3)	200 l beczka metalowa	
		Kwas laurynowy	25 kg worek polietylenowy	
2.		Metanol techniczny	120 l beczka polietylenowa	
		Nonylofenol oksyetylenowany (Rokafenol N-5)	120 l beczka polietylenowa	
		Eter polioksyetylenoglikolowy alkoholu tłuszczowego (Rokanol DB-7)	120 l beczka polietylenowa	
		Kwas solny techniczny	30 l kanister polietylenowy	
		Monoetanoloamina techniczna	30 l kanister polietylenowy	
		Nadtlenek wodoru	30 l, 60 l kanister polietylenowy	
		Kwas p-toluenosulfonowy	25 kg worek polietylenowy	
		Pasta aluminiowa	20 l wiaderko metalowe	
		Chlorek benzylu	200 l beczka polietylenowa	
3.	Zb. ZS-11	Eter metylowy glikolu polietylenowego (MTGE)	25 000 l	Taca murowana
4.		Polioksyetylenoglikol (Polikol 300)	200 l beczka metalowa	Wiata magazynowa przy hali I, podłoże betonowe
		Polioksypropylenodiol (D-2002)	200 l beczka metalowa	
		Alkilodiamina łojowa	200 l beczka metalowa	
		Dwuetanoloamina	200 l beczka metalowa	
		Ftalan alkilobenzylu	216,5 l beczka metalowa	
		Olej rzepakowy	200 l beczka polietylenowa	
		Kwasy tłuszczowe 45/55	200 l beczka polietylenowa	
		Izopropanol	1000 l paletokontener	
		Glikol dietylenowy	1000 l paletokontener	

		Etoksylovana alkiloamina kokosowa (CD-5)	1000 l paletokontener	
		Kwasy tłuszczowe oleju talowego i kokosowego	1000 l paletokontener	
		Etoksylat aminy kokosowej (C-11)	213,5 l beczki metalowe 1000 l paletokontener	
		Etoksylat aminy łojowej (SH-11)	213,5 l beczka metalowa 216,5 l beczka metalowa	
		Etoksylat oleju kokosowo/palmowego	1000 l paletokontener	
5.		Polioksytetrametylenoglikol	200 l beczka metalowa	Płyta magazynowa wybetonowana
		Toluenodiizocyanian	200 l beczka metalowa	
		Octan n-butylu	1000 l paletokontener	
		Etoksylat izotridekanolu	1000 l paletokontener	
		Etoksylat alkoholu laurylowego	1000 l paletokontener	
		Amina III rz. łojowa	200 l beczka metalowa	
		Polidiamina TMD	1000 l paletokontener	
		Eter metylowy glikolu polietylenowego	1000 l paletokontener	
6.	Przetłoczki: P-530 P-1100	Chlorek metylu	530 l 1100 l	Wybetonowana płyta przy hali I i III
7.	Beczka ciśnieniowa	Chlorek metylu	0,5 m ³	Wiata magazynowa wybetonowana obok hali III
8.		Olej mineralny	1000 l paletokontener	Taca betonowa przy reaktorze 2000/1
9.		Akronitryl	200 l beczka metalowa	Magazyn na surowce przy hali III
Procesy produkcji				
Wydział ZB-1				
Instalacja produkcji Kopolimeru KSM				
1.	Reaktor R-1	Produkcja Kopolimeru KSM	2,2 m ³	Posadzka wyłożona kafelkami chemoodpornymi z odpływami do zbiorników
	Reaktor R-6	Proces neutralizacji otrzymanego kopolimeru	2,5 m ³	
2.	Zbiornik magazynowy B-408	Przechowywanie gotowego produktu Kopolimeru KSM	28 m ³	Zawory, taca murowana
3.	Odbieralnik M-125	Zbierany jest aceton zanieczyszczony wodą i oligomerami	3 m ³	Zawory, przerywacz ognia
Produkcja Noramacu SHP				
4.	Reaktor R-9	Produkcja Noramacu SHP	3 m ³	Zawory: bezpieczeństwa, spustowy
	Zb. pośredni B-2		4 m ³	
5.	Wieża granulacyjna	granulacja	Rozładunek do zbiornika nadwagowego	Hala produkcyjna, posadzka wyłożona kafelkami chemoodpornymi z odpływami do zbiorników ściekowych
6.	wagopakowarka	Rozładunek gotowego produktu	200 kg big-bag, 50 kg worki polietylenowe	

Instalacja środków powierzchniowo-czynnych				
7.	Reaktor R-4	Prowadzenie procesu otrzymywania Sulfobursztynianu N-5	2,5 m ³	Hala produkcyjna, posadzka wyłożona kafelkami chemoodpornymi z odpływami do zbiorników ściekowych
8.		Rozładunek gotowego monoestru proces produkcji dwuetapowy	1000 l paletokontener	
		Rozładunek gotowego produktu	1000 l paletokontener	
Wydział ZB-3				
Produkcja estrów				
1.	Reaktor R-83	Proces estryfikacji	2,6 m ³	Podłoże z płytek chemoodpornych, z obu stron instalacji kanały ściekowe mające połączenie ze zbiornikami ścieków
2.		Gotowy produkt	200 l beczka metalowa	Plac magazynowy, wybetonowany, z kanałem ściekowym połączonym ze studzienką
Instalacja alkoksylacji				
3.	Reaktory: R-501 R-105 R-10	Proces produkcji Alkoksylatów	1,4 m ³ 4,0 m ³ 10 m ³	Podłoże z płytek chemoodpornych, z obu stron instalacji kanały ściekowe mające połączenie ze zbiornikami ścieków
Gotowy produkt				
4.	Zbiorniki magazynowe: V-703 V-704 V-705	Bikaminy CD-2, CD-5, CD-10, C-2, C-11,	34 m ³ 34 m ³ 26 m ³	Taca betonowa
		V-142	48 m ³	
		V-107	40 m ³	
		V-234	60 m ³	
		V-233	60 m ³	
5.		Bikaminox S-3	210 l beczka metalowa	Plac magazynowy, wybetonowany, z kanałem ściekowym połączonym ze studzienką
		Alkosil CS 4P	1000 l paletokontener	
		Bikanol OC-2, Bikanol OC-5	1000 l paletokontener	
		Lostris RE	1000 l paletokontener	
		Etoksylat kokosowo/palmowy	1000 l paletokontener	
		Bikanol C-6,5, C-10, C-25.	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
		Bikamin SH-11	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
		Bikanol B-1/1 R-500	1000 l paletokontener	
		Bikamin p-T, Bikamin pT-3,2	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
		Wodorotlenek amoniowy	120 l beczka polietylenowa	
		Bikamin DPPT	1000 l paletokontener	
		Bikanol FRWL-10	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
		Bikanol M-1/1,25 B-500	1000 l paletokontener	

		Bikanol PD	1000 l paletokontener	
		Bikanol DAT-10	1000 l paletokontener	
		Bikanol TEAP-1	1000 l paletokontener	
		Bikaster OR-15	1000 l paletokontener	
		Solumul E35	1000 l paletokontener	
		Synovelle 40 CD	1000 l paletokontener	
		Emulsil CO-26	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
		Emulsil CO-40	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
		Synovelle SAM 920	1000 l paletokontener	
		Synovelle A 380-45	1000 l paletokontener	
		Bikanol SL 20	1000 l paletokontener	
		Bikanol MSV-11	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
Wydział ZB-4 hala I i III				
Instalacja chlorków amin tłuszczowych				
1.	Reaktory: R-2000/1, R-500/2	Proces produkcji Kaminoks CD-5	2,0 m ³ 0,5 m ³	Posadzka hali I wyłożona płytkami chemoodpornymi, w podłodze umieszczone kratki ściekowe z odprowadzeniem poprzez studzienkę z łapaczką zanieczyszczeń stałych do instalacji uśredniania ścieków, piasek jako sorbent stosowany przy rozlewach, monitoring chlorku metylu (opis A)
2.		Gotowy produkt	120 l beczka pe	Magazyn wyrobów gotowych – ogrodzony, zamykany, w 1/3 zadaszony, utwardzone betonowe podłoże, piasek stosowany jako sorbent przy rozlewach (opis B)
3.	Reaktor R-350/2	Proces produkcji Teraminu D	0,35 m ³	(A)
4.		Gotowy produkt	200 l beczka metalowa	(B)
Instalacja tlenków amin				
5.	Reaktor R-2000/1	Proces otrzymywania Kamoksu R 11-70	2,0 m ³	(A)
6.		Gotowy produkt Kamoks R 11-70	120 l beczka pe 1000 l paletokontener	(B)
Instalacja estrów amin tłuszczowych				
7.	Reaktor R-350/2	Proces otrzymywania Eldanu M/EG (pierwszy etap procesu)	0,35 m ³	(A)
	Reaktor R-500/2	Drugi etap procesu	0,5 m ³	(A)
8.		Gotowy produkt	1000 l paletokontener	(B)

		Eldan M/EG		
Instalacja pochodnych amin				
9.	Reaktor R-2000/1	Proces otrzymywania Oxadu K-251	2 m ³	(A)
10.		Gotowy produkt Oxad K-251	120 l beczka polietylenowa	(B)
Instalacja pochodnych estrów				
11.	Reaktor R-2000/1 R-350/2	Proces otrzymywania Cuprolu S	2 m ³ 0,35 m ³	(A)
12.		Gotowy produkt Cuprol S	120 l beczka polietylenowa	(B)
Instalacja procesu o-metylowania, kwaternizacji i syntezy				
13.	Reaktor R-6700	Proces produkcji Sorbentu ZSA-09 i Bikametu C 6,5	6,7 m ³	Posadzka hali III wyłożona płytkami chemoodpornymi, w podłodze umieszczone kratki ściekowe z odprowadzeniem - poprzez studzienkę z łapaczką zanieczyszczeń stałych - do instalacji uśredniania ścieków, piasek jako sorbent stosowany przy rozlewach, monitoring stężenia chlorku metylu - eksplozometr przy przetłoczce chlorku metylu (opis C)
	Nucza filtracyjna	Oddzielenie fazy stałej	Ok. 0,5 m ³	
14.	Separator V-4 m ³	Rozdział faz - produkcja Sorbentu ZSA-09 i Bikametu C 6,5	4 m ³ (rozdzielone fazy spuszcza się do kontenerów o poj. 1 m ³)	
	Reaktor R-10	Oczyszczanie surowego produktu – produkcja Sorbentu ZSA-09 i Bikametu C 6,5	10,0 m ³ (produkt spuszcza się do kontenera o poj. 1 m ³)	
15.	Zbiornik stokażowy ZS-3, ZS-5	Gotowy produkt Sorbent ZSA-09	20 m ³ i 25 m ³	Taca murowana
16.	Zbiornik stokażowy ZS-10	Gotowy produkt Bikamet C 6,5	16 m ³	Taca murowana
17.	Reaktor R-10	Produkcja CeTePox	10 m ³	Posadzka hali III wyłożona płytkami chemoodpornymi, w podłodze umieszczone kratki ściekowe z odprowadzeniem - poprzez studzienkę z łapaczką zanieczyszczeń stałych - do instalacji uśredniania ścieków, piasek jako sorbent stosowany przy rozlewach.
18.		Gotowy produkt CeTePox	1000 l paletokontener 200 l beczki metalowe	(B)

19.	Reaktor R-10	Proces produkcji Terminu E 2/3	10,0 m ³	(C)
20.		Gotowy produkt Teramin E2/3	120 l beczka pe 1000 l paletokontener	(B)
Instalacja pochodnych amidów				
21.	Reaktor 3000/1	Proces otrzymywania Marwitu SU-4	3,0 m ³	Posadzka betonowa, wzdłuż hali kanał ściekowy z odprowadzeniem - poprzez studzienkę z łapaczką zanieczyszczeń stałych - do instalacji uśredniania ścieków, piasek stosowany jako sorbent przy rozlewach
	Reaktor 3000/1	Proces otrzymywania Instaru NS lub AS	3,0 m ³	
22.		Gotowy produkt Marwit SU-4	120 l beczka pe 1000 l paletokontener	Magazyn wyrobów gotowych – ogrodzony, zamykany, w 1/3 zadaszony, utwardzone betonowe podłoże, piasek stosowany jako sorbent przy rozlewach
		Gotowy produkt Instar NS	120 l beczka pe	
		Gotowy produkt Instar AS	120 l beczka pe	
Instalacja środków powierzchniowo-czynnych				
23.	Reaktor R-10	Proces otrzymywania Sulfobursztynianu N-5,	10 m ³	(A)
24.		Gotowy produkt Sulfobursztynianu N-5	1000 l paletokontener	(B)
Instalacja żywic				
25.	Reaktor R-2500	Produkcja Mopolu	2,5 m ³	(A)
	Reaktor 500/2 i R-2000/1	Otrzymywanie Profiksu 40 (proces dwuetapowy)	0,5m ³ 2,0 m ³	
26.		Gotowy produkt Mopol i Profiks 40	120 l beczka pe (Profiks) 1000 l paletokontener (Mopol)	(B)
Instalacja produkcji estrów				
27.	Reaktor R-5000	Produkcja Bikanolu SAM 720, Produktu 507555, Est 500 COC	5,0 m ³	(C)
28.		Gotowy produkt Bikanol SAM 720 i Produkt 507555, Est 500 COC	1000 l paletokontener	(B)
Produkcja pochodnych izocyjanianów				
29.	Mieszalnik M-11	Proces otrzymywania komp. A do Poliurekolu 32E,	0,5 m ³	(A)
	Reaktor R-1600/II	Proces otrzymywania: Poliurekolu 32 Ekomp. B i Prepolimer UE-2	1,6 m ³	
	Reaktor R-02	Proces otrzymywania Prepolimeru P-6, Poliurekol 32Z komp. A	0,4 m ³	
	Mieszalnik M-10	Otrzymywanie komp. A	0,5 m ³	

		Izopuru D-20		
	Reaktor R-1600/II	Otrzymywanie komponentu B Izopuru D-20	1,6 m ³	
30.		Gotowy produkt - komponent A do Poliurekolu 32Z	50 l hobok metalowy	(B)
		Gotowy produkt - komponent B do Poliurekolu 32E, Prepolimer UE-2	20 l wiadro metalowe 50 l hobok metalowy	
		Gotowy produkt Prepolimer P-6	V-50 l hobok met. Beczka met. V-216	
		Gotowy produkt komponent A Izopuru D-20	20 l wiadro metalowe	
		Gotowy produkt komponent B Izopuru D-20	50 l hobok metalowy	

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu posiada decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.IOC-660-1-44/06 z 26.02.2007 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji, z wykorzystaniem procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 4. Decyzja ta została zmieniona decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.IOC-660-1-20/07 z 30.08.2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.IOC-7636-12/08 z 19.09.2008 r., nr DOŚ.TŁ.7636-50/10 z 25.01.2011 r., nr DOŚ.7222.44.2011.MK z 9.09.2011 r., nr DOŚ.7222.25.2012.MWi z 6.06.2012 r. i nr DOŚ.7222.97.2014.AKa z 24.04.2015 r.

Pismem nr CJ/114/2019 z 6 sierpnia 2019 r. (data wpływu do UMWO – 07.08.2019 r.) ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego o zmianę wymienionego pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku Spółka załączyła dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego ICSO Chemical Production Spółka z o.o.” Kędzierzyn-Koźle, 2019 r., z załącznikami, tj.:

- potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej,
- pełnomocnictwem do reprezentowania ICSO Chemical Production Sp. z o.o. - dla Pani Elżbiety Biczul wraz z dowodem poniesienia opłaty skarbowej od pełnomocnictwa,
- dokumentem potwierdzającym, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – KRS 0000038365, sporządzonym na dzień 05.08.2019 r.,
- odpisami z Księgi wieczystej,
- oświadczeniem prowadzącego instalację,
- dokumentacją pn. „Ocena rozprzestrzeniania się hałasu metodą obliczeniową w związku ze zmianą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ICSO Chemical Production Sp. z o.o.”,
- dokumentacją pn. „Raport o bezpieczeństwie dla ICSO ChP Sp. z o.o.” (wersja luty 2018 r.) wraz z decyzją nr 33/2018/WZ Opolskiego Komendanta Wojewódzkiego PSP w Opolu z dnia 9 maja 2018 r. zatwierdzającą zaktualizowany raport (wersja elektroniczna),
- operatem przeciwpożarowym dla placu magazynowego odpadów dla wydziału ZB1 przy budynku 4103 wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5586.9.2019 z 12 lipca 2019 r.,
- operatem przeciwpożarowym dla placu wiaty magazynowej odpadów dla wydziału ZB4 i ZB3 wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5586.10.2019 z 12 lipca 2019 r.,

- zaświadczeniami o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku i przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny (Dz. U. z 2018 r., poz. 1600 z późn. zm.),
- wersją elektroniczną wniosku.

Do wniosku dołączony został również dowód uiszczenia, wymaganej przepisami art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późniejszymi zm.) – zwanej dalej Poś, opłaty rejestracyjnej - w wysokości 50% opłaty rejestracyjnej, która wymagana byłaby w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji, w których nastąpiły istotne zmiany. Wniesienie opłaty rejestracyjnej zgodnie z przywołanym przepisem stanowi warunek rozpatrzenia wniosku.

Wniosek ten został złożony w związku ze zmianami w sposobie funkcjonowania instalacji. Zgodnie z treścią wniosku zmiany w funkcjonowaniu instalacji zostaną przeprowadzone bez zmian sposobu użytkowania obiektów oraz zabudowanych w nich urządzeń technologicznych i z wykorzystaniem istniejącej infrastruktury technicznej terenu.

Zmiany dotyczą instalacji znajdujących się na dwóch wydziałach produkcyjnych: ZB-1 i ZB-4 i związane są z wprowadzeniem nowych technologii na istniejących instalacjach i wycofaniem z produkcji niektórych produktów.

Zmiany na wydziale ZB-1:

1. w instalacji do produkcji Kopolimeru KSM i Noramu M2SH wycofuje się produkcję Noramu M2SH i zwiększa się ilość surowców do produkcji Kopolimeru KSM ze względu na zwiększony popyt na ten produkt. Zmianie ulega nazwa instalacji na „instalacja do produkcji Kopolimeru KSM”;
2. następuje zmiana klasyfikacji procesu odzysku acetonu z odpadu o kodzie 07 01 08 na końcowy etap procesu technologicznego otrzymywania Kopolimeru KSM;
3. w instalacjach technologicznych pozostałych zlokalizowanych na Wydziale ZB-1:
 - uruchomia się nową instalację do konfekcjonowania środka uszlachetniającego do szkła o nazwie Certincoat Coating Material U,
 - na istniejących urządzeniach wdraża się produkcję nowych wyrobów: Opticoat 140, Opticoat 150, Opticoat 240,
 - wprowadza się do produkcji nowy asortyment lilaminów ciekłych i granulatów na tej samej bazie surowcowej co już obecnie produkowane.

Zmiany na wydziale ZB-4:

1. w instalacji o-metylowania i kwaternizacji wycofuje się produkcję Noranium 2M2HT i Noranium MB2HT i zwiększa się ilość surowców do produkcji Teraminu E2/3 ze względu na zwiększony popyt na ten produkt. Wdraża się produkcję nowego wyrobu o nazwie handlowej CeTePox. Zmianie ulega nazwa instalacji na „instalacja o-metylowania, kwaternizacji i syntezy”;
2. w instalacji do produkcji estrów wdraża się produkcję nowego wyrobu o nazwie handlowej Est 500 COC i zwiększa się ilość surowców do produkcji Bikanolu SAM 720,
3. w instalacji produkcji estrów zmodyfikowano układ chłodzenia oleju dzięki czemu olej jest znacznie szybciej chłodzony, a tym samym następuje szybsze schłodzenie produktu i znacząco skraca się czas produkcji szarży produktu, co z kolei skutkuje wzrostem wydajności dobowej na instalacji (z 1,7 Mg/dobę na 3,5 Mg/dobę).

Ponadto zmianie ulegają miejsca magazynowania odpadów. Odpady z wydziału ZB-1, a zwłaszcza palne, będą magazynowane na placu magazynowym odpadów ZB-1 znajdującym się przy budynku 4103. Odpady palne z wydziału ZB-4, ZB-3 i z warsztatu mechanicznego TA będą gromadzone pod wiatą odpadów znajdującą się na działce nr 602/699.

Mając na uwadze dane zawarte we wniosku organ uznał, że są to istotne zmiany w rozumieniu przepisów ww. ustawy Poś.

W wyniku przedstawionych zmian w instalacjach nastąpi zwiększenie ilości zużywanych surowców do produkcji, wzrost zużycia azotu oraz wzrost ilości wytwarzanych odpadów, wprowadzone zostaną nowe źródła hałasu.

Biorąc pod uwagę sposób podziału instalacji w przemyśle chemicznym (wg rodzaju produktu) - określony w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 10 września 2019 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) — w przypadku ICSO Chemical Production Sp. z o.o., wyżej określone zmiany w zakresie likwidacji instalacji i uruchomienia nowych nie wiążą się z budową lub montażem nowych urządzeń, tylko ze zmianami w obszarze wykorzystania poszczególnych urządzeń do określonej produkcji.

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

W myśl art. 209 ustawy Poś zapis wniosku w postaci elektronicznej został przekazany Ministrowi Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (platformy e-puap), przy piśmie nr DOŚ-III.7222.41.2019.JW z 20 sierpnia 2019 r.

Analiza wniosku wykazała, że zawierał on braki formalne, w związku z czym Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-III.7222.41.2017.BG z 28 sierpnia 2019 r., wezwał do ich usunięcia. Brakujące dane zostały przesłane przy piśmie nr CJ/130/2019 r. z 18 września 2019 r.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem z 1 października 2019 r. nr DOŚ-III.7222.41.2019.JW zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując stronę o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

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 pozwolenia zintegrowanego dla eksploatowanych przez ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu instalacji do produkcji, z wykorzystaniem procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie i składania uwag i wniosków, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, w terminie 30 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (01.10.2019 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (05.10.2019 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (04.10.2019 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (01.10.2019 r.). W okresie 30 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w przedmiotowej sprawie.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają dodatkowych wyjaśnień, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.41.2019.JW z 11 października 2019 r. wezwał prowadzącego instalację m. in. do przedstawienia wszystkich źródeł hałasu z instalacji IPPC oraz instalacji pozostałych, wyjaśnienie czy zwiększy się średnia wydajność dobową instalacji do produkcji estrów, przedłożenia kart charakterystyk, zarówno surowców używanych do produkcji, jak i gotowych produktów, a także o bardziej szczegółowy opis procesu produkcji CeTePox oraz Est 500 COC. Odpowiedź na powyższe wezwanie złożono przy piśmie z 25 października 2019 r. (data wpływu do UMWO – 28.10.2019 r.).

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.IOC-660-1-44/06 z 26 lutego 2007 r. (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji, z wykorzystaniem procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem z 3 grudnia 2019 r. nr DOŚ-III.7222.41.2019.JW zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w sprawie.

W związku z wprowadzonymi zmianami na wydziale ZB-1, w instalacji do produkcji Kopolimeru KSM i Noramu M2SH, tj. wycofaniem z produkcji Noramu M2SH, która była źródłem emisji do powietrza z instalacji formaldehydu z Reaktora R-1/Noram M2SH, zmianie ulegnie ilość źródeł emisji do powietrza. Zgodnie z wnioskiem, zmianie ulegnie również, w związku ze zwiększonym zapotrzebowaniem na Kopolimer KSM, ilość surowców potrzebna do produkcji Kopolimeru KSM, jednak biorąc pod uwagę fakt, iż wielkość emisji acetonu z ww. procesu została ustalona w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.TŁ.7636-50/10 z 25 stycznia 2011, dla zużycia acetonu do produkcji na poziomie 21747,7 kg/rok, a następnie w kolejnych decyzjach zapotrzebowanie uległo obniżeniu do poziomu 9084 kg/rok, zawnioskowana w przedmiotowym wniosku ilość acetonu nie przekroczy wartości 21747,7 kg/rok, a więc emisja acetonu do powietrza ustalona na poziomie 0,3330 kg/h z tego procesu nie ulegnie zwiększeniu.

Zwiększenie średniej wydajności dobowej z 1,7 Mg/dobę na 3,5 Mg/dobę podczas produkcji Bikanolu SAM 720 oraz Produktu 507555 na instalacji do produkcji estrów nie będzie miało wpływu na emisję do powietrza w związku z faktem, iż procesy te nie powodują emisji do powietrza substancji dla których są określone wartości odniesienia w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

Substancjami używanymi do produkcji nowego produktu pod nazwą CeTePox jest polidiamina TMD oraz akrylonitryl. Prężność par polidiaminy TMD wynosi 0,04 hPa w 20°C, zgodnie z przedłożoną w uzupełnieniu wniosku przez prowadzącego instalację kartą charakterystyki, co klasyfikuje ją do substancji nielotnych, natomiast akrylonitryl jest substancją dla której w załączniku nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87) została określona dopuszczalna emisja do powietrza. Biorąc pod uwagę przebieg procesu produkcji CeTePox, sposób magazynowania i rozładunku substancji (akrylonitryl dostarczany jest w metalowych beczkach V-200 l na które po otwarciu nakręcana jest nakrętka z otworem w który wpasowana jest metalowa rura połączona poprzez wąż z pompą, drugi koniec rury wprowadzony jest do beczki) oraz fakt, iż do procesu produkcji CeTePox ilość wprowadzonego akrylonitrylu jest mniejsza niż ilość potrzebna do całkowitego przereagowania polidiaminy TMD, a w związku z tym, końcowy produkt w swoim składzie zawiera produkt syntezy akrylonitrylu z polidiaminą TMD i nadmiarową ilość polidiaminy TMD, nie występuje tu żadne źródło emisji dla którego należałoby określić dopuszczalną emisję akrylonitrylu do powietrza.

Nowymi produktami jest również otrzymywany w procesie estryfikacji produkt ESt 500 COC oraz otrzymywane w procesie produkcji Opticoatów produkty Opticoat 140, Opticoat 150, Opticoat 240.

Podczas analizy, zgodnie z przedłożonymi przez prowadzącego instalację kartami charakterystyk substancji, nie stwierdzono substancji używanych w procesie produkcji, dla których określone są wartości dopuszczalne lub wartości odniesienia.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w czasie odniesienia w porze dnia i nocy. Z uwagi

na wprowadzane zmiany w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego jak i instalacjach pozostałych powstaną nowe źródła hałasu na Wydziale ZB-1, tj. pompa przy mieszalniku M-4, pompa próżniowa przy zbiorniku B-20, mieszadło mieszalnika M-4 wchodzące w skład instalacji produkcji opticoatów oraz pompa przy zbiorniku B-29 wchodząca w skład instalacji konfekcjonowania ciekłego środka uszlachetniającego do szkła. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku od wszystkich instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

W tabeli nr 5 niniejszego pozwolenia przedstawiono źródła hałasu wchodzące w skład instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), 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 Środowiska (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542). Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

W części dotyczącej wytwarzania odpadów organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony:

- usunął odpad o kodzie 07 01 08* powstający dotychczas na wydziale ZB-1 (instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego) w ilości 300 Mg/rok w związku z zakwalifikowaniem prowadzonego na wydziale ZB-3 procesu destylacji acetonu z pozostałości poprodukcyjnej procesu otrzymywania Kopolimeru KSM jako końcowy etap jego produkcji;
- zwiększył ilość wytwarzanych odpadów na wydziale ZB-4 (instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego) o kodach: 15 01 02 z 0,9 Mg/rok na 25,0 Mg/rok i 15 01 04 z 1,0 Mg/rok na 10,0 Mg/rok oraz dodał nowy odpad możliwy do wytworzenia o kodzie 07 01 99 w ilości 5,0 Mg/rok;
- zwiększył ilość wytwarzanych odpadów na wydziale ZB-1 (instalacja pozostała) o kodach: 16 03 05* z 6,0 Mg/rok na 8,0 Mg/rok, 16 05 06* z 0,6 Mg/rok na 1,2 Mg/rok, 15 01 10* z 4,0 Mg/rok na 34,0 Mg/rok, 15 02 02* z 0,1 Mg/rok na 0,5 Mg/rok, 07 02 99 z 2,5 Mg/rok na 3,5 Mg/rok, 15 01 01 z 1,0 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 15 01 02 z 4,4 Mg/rok na 24,4 Mg/rok, 15 01 07 z 0,1 Mg/rok na 0,5 Mg/rok, 15 01 04 z 2,5 Mg/rok na 6,0 Mg/rok.

W związku z wycofaniem produkcji Noramu M2SH i przeklasyfikowaniem procesu destylacji pozostałości poreakcyjnej z produkcji Kopolimeru KSM z odzysku na końcowy etap produkcji Kopolimeru KSM, zmieniono podstawowy skład odpadu o kodzie 07 01 08*. Ze względu na wprowadzenie nowych surowców, zmianie uległ skład chemiczny odpadów o kodzie 15 01 10* i 15 01 02.

Zmianie uległy miejsca magazynowania odpadów, jednakże sposób gospodarowania z wytworzonymi odpadami nie zmienił się.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 6 września 2019 r. weszła w życie ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. *o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1579), która wprowadziła zmiany w ustawie *Prawo ochrony środowiska*. Powyższa zmiana dotyczyła m.in. przepisów przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, których nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie 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) ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Mając na względzie powyższe oraz obecnie obowiązujące przepisy, organ nie wystąpił z prośbą o kontrolę do komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, a także nie ustalił warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego dla placu magazynowego odpadów dla wydziału ZB-1 przy budynku 4103 uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5586.9.2019 z 12 lipca 2019 r. oraz z operatu przeciwpożarowego dla placu wiaty magazynowej odpadów dla wydziałów ZB-4 i ZB-3, uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5586.10.2019 z 12 lipca 2019 r., bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom, wewnętrznego planu operacyjno-ratowniczego i raportu o bezpieczeństwie.

Proces konfekcjonowania ciekłego środka uszlachetniającego do szkła Certincoatu TC-100 Coating Material U nie będzie generować ścieków przemysłowych. Natomiast z procesów produkcji CeTePox, Est 500 COC i Opticoatów będą powstawać jedynie ścieki z mycia reaktorów, jednakże nie wpłynie to na ilość i jakość odprowadzanych ścieków jaka została określona w pkt. IVa pozwolenia pn. „Ilość oraz skład ścieków powstających z instalacji”.

W konsekwencji zmian w instalacjach, w tym – w zakresie rodzaju produkowanych substancji – zmianie uległy dane zawarte w punkcie VIIa odnoszącego się do wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środków mających na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ich systematycznego nadzorowania.

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

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją I.47 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r., poz. 1000 z późn. zm.), w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 05.08.2019 r. przelewem na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu 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 up. Marszałka Województwa
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka
Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Elżbieta Biczul – pełnomocnik ICSO Chemical Production Sp. z o.o.
ul. Energetyków 4
47-225 Kędzierzyn-Koźle
2. aa

12.12.2019 r.
Podinspektor
Jagoda Wańdawy