

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA OPOLSKIEGO

DOŚ-RPŚ.7222.78.2022.HM

Opole, dnia 28 lipca 2023 roku

DECYZJA

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 3, ust. 5 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu ul. Energetyków 4, numer CJ/183/2022 z 12 grudnia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 14.12.2022 r.), o zmianę 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 przy ul. Energetyków 4

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., nr DOŚ-III.7222.39/2016.BG z 31.05.2017 r. oraz nr DOŚ-III.7222.41.2019.JW z 12.12.2019 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. Sentencja decyzji po słowach orzekam otrzymuje nowe brzmienie:

„udzielić ICSO Chemical Production Spółka z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji, z wykorzystaniem procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej, prowadzonych na Wydziale ZB-1, Wydziale ZB-3, Wydziale ZB-4 (hali nr I i III) oraz dla instalacji pozostałych technologicznych i pomocniczych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu na działkach zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu na działkach nr 590/9, 590/10, 602/45, 602/47, 602/501, na następujących warunkach:

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

„I. instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego położone są terenie:

1. Wydziału ZB-1, tj.:

- do produkcji Kopolimeru KSM (instalacja 4.1.b*)
- do produkcji środków powierzchniowo-czynnych (instalacja 4.1.k*)
- do produkcji Noramacu SH P (instalacja 4.1.c*)
- do produkcji VP21SY12 tj. instalacja utleniania (instalacja 4.1.b*)

2. Wydziału ZB-3, tj.:

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

3. Wydziału ZB-4, w hali 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 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 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169)"*

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

„II. Do instalacji pozostałych zalicza się:

II.1. instalacje technologiczne położone na:

1. Wydziale ZB-1, tj.:

- do produkcji Petrożeli
- do produkcji lilaminów ciekłych
- do produkcji lilaminów granulowanych
- do produkcji Lostrisu RD
- do produkcji Lilaminu AC-261W
- do produkcji (konfekcjonowania) Certincoat TC-100 Coating Material U
- do produkcji Opticoatu 240

2. Wydziale ZB-3, tj.:

- do produkcji Terafluxu E
- do produkcji Bikanolu SAM 930
- do produkcji płynu BS
- do produkcji Bikamin pT 3,2 WR

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

- do produkcji Izopuru DN, Izopuru W/K
- do produkcji Teraminu PA-4
- do produkcji Izopuru MG skł. A.
- do produkcji Teraminu 14
- do produkcji Dotex conc.
- do produkcji Max Pox 5 eco

II.2. instalacje pomocnicze:

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

3. W punkcie III.1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności”, treść 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 określona jest przez zapotrzebowanie rynku – 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, **VP21SY12**.

Wydział ZB-3 – Boran Bikanolu M-3,4, Bikaminy CD-2; CD-5; CD-10; Lostris RE; PEM, Bikanol C-6,5, C 10; Wodorotlenek amoniowy, Etoksyilat kokosowo/palmowy, Alcosil CS 4P, Bikamin p-T, 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, Bikaster OR-15, Emulsil CO26, Emulsil CO40, Solumul 484, Solumul E35, Solumul E25, Solumul 487, Synovelle 40CD, Synovelle A 380-45, Synovelle SAM 920, Bikanol MSV 11 (MPEG 500), **Bikapolimín**, **Bikaminox S-7**, **Bikanol A1/1 R2100**, **Bikanol Nf-5**, **Alcosil CSR**, **Bikanol A-2,25/1 (r)B-690**, **Bikaster ORHT**, **PPG7**, **Walloxen TA180**, **Walloxen TA200**, **Walloxen TA 450/40**, **Synovelle KS 120**, **Alcosil T247**, **Wallimul 11070**, **Merpimul 13470**, **Walloxen RO310DS**, **Walloxen SMO 200T**, **Merpoxen SML 200T**, **Merpoxen STO200T**, **Solumul E40**, **Bikamin pT-4,8**, **Merpoxen ADEP8511**, **Bikanol AP-26,52**, **Walloxen TA 150**, **Biakster OR-33**, **Bikanol W-B20**, **Bykanol DEDMPHt-13**.

Wydział ZB-4 – Cuprol S, Eldan ME/G, Instar NS, Instar AS, Kaminoks CD-5, Kamoks R 1170, Marwit SU-4, Sorbent ZSA-09, TeraminE 2/3, Poliurekole 32Z, 32E skł. A, Poliurekol 32E komp. B, Prepolimer P-6, Prepolimer UE-2, Izopur D-20 komp. A i B, Bikamet C-6,5, Oxad K-251, Mopol, Profiks 40, Bikanol (Synovelle) SAM 720, Produkt 507555, Est 500 COC, CeTePox, **Bikanac AP-26,52**, **Ester MCPA 2-EH**, **Ester MCPP-P-2-EH**.

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

Wydział ZB-1 – Petrozele, Lilamin AC-261 W, Lostris RD, Certincoat TC-100 Coating Material U, Opticoat 240, lilaminy ciekłe i granulaty, 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- 62H, Lilamin AC -473L, Lilamin AC- 671H, Lilamin AC- 693H, Lilamin AC- 696H, Lilamin AC-70L, Lilamin AC- 83L, Lilamin AC- HGBS, Lilamin AC-43L, Lilamin AC-54L, Fluidiram 6126, Fluidiram 6142, Fluidiram 6078, **Lilamin AC-47L, Fluidiram 6163, Fluidiram 6153, Fluidiram 6152, Fluidiram 6171, Fluidiram 6220, Lilamin AC-42LM, Fluidiram 6054, Fluidiram 798.**

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

Wydział ZB-3 – Bikanol SAM 930, Teraflux E, destylacja acetonu, stokaż chlorku metylu, **Płyn BS, Bikamin pT-3,2WR.**

Wydział ZB-4 – Izopur DN, W/K, Teramin 14, Teramin PA-4, Izopur MG skł. A., **Dotex conc., Max Pox 5 eco.**”

4. W punkcie III.2. pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w podpunkcie III.2.1.1. pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-1” dodaje się kolejny odnośnik o brzmieniu:

„4) Instalacja utleniania - do produkcji VP21SY12

- Średnia wydajność dobową: 9 Mg/dobę

- Podstawowe urządzenia:

Mieszalnik M-4 - jest to mieszalnik wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w chłodnicę płytową, płaszcz grzewczy, grzany parą 0,5 MPa. Posiada mieszadło oraz wąż załadowniczy. Mieszalnik wyposażony jest w miejscowy pomiar temperatury.

Zbiornik B-323 – o pojemności 20 m³, zbiornik wykonany ze stali zwykłej, połączony z pompą cyrkulacyjną, posiada odpowietrzenie, króćce do wciągania surowców i zawór spustowy.

Zbiornik B-102 – o pojemności 24 m³, zbiornik wykonany ze stali St3S, wewnątrz pokryty lakierem, posiada izolację ciepłochronną, odpowietrzenie oraz pomiar temperatury.

- Proces produkcji VP21SY12

Proces otrzymywania produktu VP21SY12 polega na katalitycznym utlenianiu alkoholu wielowodorowego.

W procesie produkcji VP21SY12 nie powstają produkty uboczne, gazy odlotowe i ścieki. Odpad powstaje z procesu neutralizacji w skutek czego wytrąca się sól (szczawian żelaza), która następnie jest odfiltrowywana i oddawana jako odpad.”

5. W punkcie III.2. pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, podpunkt III.2.1.2. pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-3” otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.1.2. Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-3

Procesy produkcji prowadzone w instalacjach są w dużej mierze zautomatyzowane. Kontrola utrzymywania parametrów procesu odbywa się przez układy automatycznej regulacji - ze sterowni. Transport surowców ze zbiorników magazynowych i gotowych produktów z reaktora do zbiorników magazynowych odbywa się szczelnymi układami zamkniętych rurociągów.

Na terenie Wydziału ZB-3 magazynowany jest chlorek metylu stanowiący surowiec wyjściowy dla produktów otrzymywanych na Wydziale ZB-4. Chlorek dostarczany jest na instalację Wydziału ZB-3 w autocysternie lub w kontenerze-cysternie i rozładowywany do zbiornika stokażowego V-801 o pojemności 49,0 m³ połączonego z kolumną absorpcyjną K-812 wypełnioną pierścieniami Białeckiego (zbiornik V-802 o pojemności 25,0 m³ używany jest w sytuacjach awaryjnych). Jako absorber oparów chloru stosuje się izopropanol przy za- i rozładunku oraz podczas magazynowania.

1) Instalacja do produkcji estrów

- Średnia wydajność dobową: 1,6 Mg/dobę

- Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-83 o pojemności 2,6 m³ – aparat stalowy, wewnątrz emaliowany, wyposażony w mieszadło i węzownicę grzewczą.

Kondensator oparów E-82 – rurkowy, chłodzony wodą obiegową.

Separator S-86 o pojemności 0,15 m³ – na skropliny z oparów z reaktora R-83.

- Proces produkcji Boranu Bikanolu M-3,4

Boran Bikanolu M-3,4 powstaje w reakcji kwasu borowego z Bikanolem M-3,4 (eter metylowy glikolu etylenowego) w temperaturze powyżej 100°C i pod zmniejszonym ciśnieniem. Proces prowadzony jest w reaktorze R-83. Produktem ubocznym jest woda, która jest usuwana ze środowiska reakcji przez destylację. Proces estryfikacji uznaje się za zakończony, gdy zawartość wody w produkcie jest zgodna z wymaganiami. Gotowy produkt po schłodzeniu przesyła się do zbiornika magazynowego.

2) Instalacja alkoksylacji

W instalacji alkoksylacji prowadzone są procesy produkcyjne polegające na reakcjach syntezy:

- alkoholi tłuszczowych (wielkość rodnika alkilowego od C8 do C18),
- olejów (sojowy, rzepakowy, rycynowy, talowy, kokosowy i jego pochodne),
- aminy kokosowej, diaminy łojowej,
- metakrylanu hydroksypropylu (HPMA)

i innych z tlenkiem etylenu lub/i z tlenkiem propylenu.

Syntezy prowadzone są w reaktorach R-10, R-105 i R-501, w temperaturze 100-180°C - w zależności od technologii i wielkości zamówienia. W procesach produkcji na instalacji alkoksylacji występuje emisja do powietrza tlenków etylenu i propylenu oraz dioksanu. Ścieki powstają w wyniku mycia reaktorów, odpady mogą powstać w przypadku otrzymania nieudanej szarży produktu.

- Podstawowe surowce

Tlenek etylenu – przechowywany jest w zbiornikach stokażowych: V-200/1, 200/2, 200/3 o objętości 63 m³ każdy, wykonanych ze stali węglowej, zabezpieczonych zaworami bezpieczeństwa. Każdy ze zbiorników posiada dwa niezależne obwody pomiaru ciśnienia oraz dwa zdalne obwody pomiaru temperatury. Jeden pomiar ciśnienia i temperatury jest rejestrowany w sterowni i wyposażony w sygnalizację akustyczną stanu awaryjnego. Zbiorniki wyposażone są w miejscowy pomiar ciśnienia oraz układ regulacji ciśnienia poduszki azotu, jak również pomiar poziomu napełnienia zbiorników połączony z systemem alarmowania i blokady napełnienia po przekroczeniu dopuszczalnego poziomu napełnienia. Ze względu na niską temperaturę zawartości zbiornika każdy zbiornik oraz przewody doprowadzające są zaizolowane pianką poliuretanową. Pod każdym zbiornikiem niezależnie od zaworów ręcznych znajduje się zawór automatyczny zdalnie sterowany ze sterowni umożliwiający natychmiastowe odcięcie wypływu tlenu etylenu.

Tlenek etylenu dostarczany jest do instalacji w cysternach kolejowych. Przy rozładunku przepływ tlenu z cysterny do zbiornika następuje wskutek wytworzenia nadciśnienia azotu. Wzrastające w czasie rozładunku ciśnienie azotu w zbiornikach redukuje się wypuszczając azot do atmosfery przez układ absorpcji (kolumna absorpcyjna F-251, zbiornik absorbenta V-252) pochłaniając zawarty w nim tlenek etylenu w wodnym roztworze kwasu fosforowego.

Tlenek propylenu - magazynowany jest w trzech zbiornikach stokażowych (V-403,V-1A, V-1B) o pojemności 32 m³ każdy, wykonanych ze zwykłej stali, zabezpieczonych zaworami bezpieczeństwa. Zbiorniki posiadają dwa niezależne obwody pomiaru ciśnienia (zdalny i miejscowy) oraz zdalny pomiar temperatury. Pomiary poziomu ciśnienia i temperatury są rejestrowane w sterowni i wyposażone w sygnalizację akustyczną stanu awaryjnego. Zbiorniki posiadają układ regulacji ciśnienia poduszki azotu. Pod zbiornikami niezależnie od zaworów ręcznych znajduje się zawór automatyczny zdalnie sterowany ze sterowni umożliwiający natychmiastowe odcięcie wypływu tlenu propylenu.

Stokaz tlenu propylenu jest wyposażony w dodatkowy zbiornik - zbiornik awaryjny V-308 o pojemności 31 m³ - aby w razie rozszczelnienia lub awarii, można było zawartość każdego ze zbiorników TP przetransportować do zbiornika awaryjnego. Zbiornik awaryjny jest wyposażony w dwa zawory bezpieczeństwa i zawór oddechowy, zdalne pomiary poziomu temperatury i ciśnienia oraz dodatkowo w miejscowy pomiar ciśnienia i poduszkę azotową.

Tlenek propylenu będzie dostarczany jest na instalację w cysternach kolejowych.

Przy rozładunku przepływ tlenu z cysterny do zbiornika następuje wskutek wytworzenia nadciśnienia azotu. Wzrastające w czasie rozładunku ciśnienie azotu w zbiorniku redukuje się wypuszczając azot do atmosfery przez kolumnę absorpcyjną V-104.

Surowce poddawane alkoksylacji - dostarczane są na wydział cysternami lub w opakowaniach jednostkowych: beczkach, paletokontenerach. Do reaktorów wprowadzane są próżnią z opakowań jednostkowych lub przesyłane kolektorem wprost ze zbiorników magazynowych.

- Średnia wydajność dobową:
- | | |
|-------------------|----------------|
| w reaktorze R-10 | - 16,0 Mg/dobę |
| w reaktorze R-501 | - 1,8 Mg/dobę |
| w reaktorze R-105 | - 7,0 Mg/dobę |

- Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-10 o pojemności 10,0 m³ - wykonany ze stali, wyposażony w mieszadło turbinowe, i dwa płaszcze: dolny ogrzewany parą i chłodzony wodą obiegową, górny chłodzony wodą. Zbiornik ciśnieniowy podlegający pod UDT, zabezpieczony przed wzrostem ciśnienia zaworem bezpieczeństwa. Tlenek etylenu dozowany jest do reaktora przez barbotkę.

Reaktor R-501 o pojemności 1,4 m³ - wykonany ze stali, wyposażony w mieszadło kotwiczne, węzownicę grzewczą zasilaną parą, węzownicę zamontowaną wewnątrz chłodzoną wodą obiegową, zawór bezpieczeństwa z rurą odpuszczającą, przerywacz ognia, doprowadzenie azotu i próżni, doprowadzenie surowców, rurę węglaną doprowadzającą tlenek etylenu, króciec do pobierania próbek, właz do zasypu surowców, króciec spustowy.

Reaktor R-105 o pojemności 4 m³ - zbiornik cylindryczny, pionowy, wykonany ze stali, posiada płaszcz ogrzewany parą i węzownicę chłodzącą zasilaną wodą obiegową. Posiada próbnik z rurą węglaną oraz doprowadzone przewody tlenu etylenu, azotu, próżni, odpowietrzenia. Reaktor jest zbiornikiem ciśnieniowym podlegającym UDT, zabezpieczonym przed wzrostem ciśnienia zaworem bezpieczeństwa.

Reaktor R-700 o pojemności 25 m³ - wykonany ze stali węglowej, emaliowany. Posiada mieszadło kotwiczne, płaszcz ogrzewany parą i chłodzony wodą obiegową, doprowadzenie azotu i próżni. Wyposażony jest w urządzenie do pomiaru ciśnienia, miejscowy pomiar temperatury z rejestracją. Służy głównie do procesów odgazowania produktów.

Przetłocznica T-504 połączona z reaktorem R-501 - zbiornik cylindryczny pionowy, wykonany ze stali z zamontowaną wewnątrz węzownicą chłodzącą, posiada doprowadzenie i odprowadzenie tlenu etylenu i azotu, wyposażony w zawór bezpieczeństwa, zdalny pomiar temperatury, miejscowy i zdalny pomiar poziomu. Urządzenie ciśnieniowe podlegające UDT.

Przetłocznica U-158 połączona z reaktorem R-105 - zbiornik cylindryczny pionowy z płaszczem chłodzącym, ciśnieniowy podlegający UDT, zabezpieczony przed wzrostem ciśnienia zaworem bezpieczeństwa. Posiada doprowadzenie i odprowadzenie tlenu etylenu.

Przetłocznica U-159 - zbiornik cylindryczny pionowy z płaszczem chłodzącym, ciśnieniowy podlegający UDT, zabezpieczony przed wzrostem ciśnienia zaworem bezpieczeństwa. Posiada doprowadzenie i odprowadzenie tlenu propylenu.

Przetłocznica V-15 połączona z reaktorem R-10 - zbiornik cylindryczny, stalowy o pojemności 1,1 m³, ciśnieniowy podlegający UDT, zabezpieczony przed wzrostem ciśnienia zaworem bezpieczeństwa. Posiada doprowadzenie i odprowadzenie tlenu etylenu, azotu.

Przetłocznica V-16 połączona z reaktorem R-10 - zbiornik cylindryczny, stalowy o pojemności 0,29 m³, ciśnieniowy podlegający UDT, posiada doprowadzenie i odprowadzenie tlenu propylenu, azotu.

Kolumna absorpcyjna F-251 (o objętości 0,92 m³, wypełniona pierścieniami Białeckiego) i **kolumna absorpcyjna V-104** (półkowa, o objętości 0,845 m³) – stosowane do redukcji emisji tlenu etylenu i tlenu propylenu (w procesach syntezy z tlenkiem etylenu w reaktorach R-105 i R-501 gazy odlotowe, powstające w wyniku utrzymania określonego ciśnienia w reaktorze lub przetłoczce, bądź ich przedmuchiwania, tj. odpuszczania poduszki azotowej, są kierowane na absorber V-104, natomiast w procesach syntezy w reaktorze R-10 z tlenkiem etylenu lub z tlenkiem etylenu i propylenu (produkcja PEM), gazy odlotowe z przetłoczki V-15 (na tlenek etylenu) kierowane są na absorber F-251, a z przetłoczki V-16 (tlenek propylenu) na absorber V-104). Substancja absorbująca - wodny roztwór kwasu fosforowego. Skuteczność absorpcji w absorberze V-104 - 95% dla tlenu etylenu i 90% dla tlenu propylenu, a w absorberze F-251 - 95% dla tlenu etylenu.

- Proces produkcji Bikamin CD

Bikaminy CD są produktami przyłączenia tlenu etylenu do aminy kokosowej.

Do reaktora R-501, R-105 lub R-10 (w zależności od wielkości zamówienia) wprowadza się przy użyciu próżni aminę kokosową i katalizator. Następnie zawartość reaktora podgrzewa do ok. 90°C lub 160°C (w zależności od produktu docelowego) i z ustaloną szybkością wprowadza tlenek etylenu. Po zakończeniu syntezy zawartość reaktora wygrzewa się, po czym ochładza i

rozładowuje do czystych opakowań lub zbiornika magazynowego. Bikamin CD-10 podlegają dodatkowym, próżniowym operacjom usuwania wolnego tlenu etylenu i dioksanu.

- Proces produkcji Lostrisu RE

Proces produkcji polega na oksyetylacji oleju rzepakowego w obecności katalizatora tlenkiem etylenu w temperaturze do 175°C.

Do reaktora R-10, R-105, R-501 wprowadza się odpowiednią ilość oleju rzepakowego i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozowany jest tlenek etylenu. Po uzyskaniu odpowiednich parametrów produkt jest schładzany i rozładowywany do opakowań.

- Proces produkcji PEM

Produkt PEM powstaje w wyniku przyłączenia tlenu etylenu i tlenu propylenu do metakrylanu hydroksypropylu (HPMA).

Do reaktora R-10 wprowadzana jest odpowiednia ilość PEM, katalizatora procesu i inhibitora reakcji polimeryzacji. Zawartość reaktora R-10 jest ogrzewana i przedmuchiwana azotem w celu usunięcia tlenu z przestrzeni gazowej reaktora. Po uzyskaniu pozytywnych wyników odtleniania, wtłacza się z przetłoczek, do reaktora, równocześnie tlenek etylenu, tlenek propylenu oraz HPMA. Po zakończeniu dozowania surowców wygrzewa się zawartość reaktora przez ok. 30 min. w temperaturze 80-90°C. Po uzyskaniu pozytywnych wyników analiz zawartość reaktora schładza się, a gotowy produkt przesyła do zbiorników magazynowych V-142 i V-107.

- Proces produkcji Bikanoli C-6,5, C-10

Proces produkcji Bikanoli C-6,5, C-10 polega na oksyetylacji alkoholi tłuszczowych (wielkość rodnika alkilowego od C8 do C18) pod zwiększonym ciśnieniem w obecności katalizatora.

Do reaktora R-10, R-105, R-501 (w zależności od wielkości zamówienia) wprowadza się przy pomocy próżni, z opakowań jednostkowych, odpowiednią ilość alkoholu tłuszczowego i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa i prowadzi syntezę z tlenkiem etylenu w temperaturze 120-160°C (w zależności od produktu docelowego). Bikanole C podlegają dodatkowym, próżniowym operacjom usuwania wolnego tlenu etylenu i dioksanu.

Zawartość reaktora po zneutralizowaniu kwasami i schłodzeniu rozładowuje się do opakowań jednostkowych.

- Proces produkcji wodorotlenku amoniowego

Proces produkcji polega na reakcji tlenu etylenu z aminą kokosową w rozpuszczalniku wodno-alkoholowym pod zwiększonym ciśnieniem.

Do reaktora R-105, R-501 wprowadza się przy pomocy próżni, z opakowań jednostkowych, odpowiednią ilość surowców. Następnie zawartość reaktora odtlenia się, podgrzewa i prowadzi syntezę z tlenkiem etylenu w temperaturze do 60°C.

Zawartość reaktora po schłodzeniu rozładowuje się do opakowań jednostkowych.

- Proces produkcji Alkosilu CS 4P

Proces produkcji prowadzony jest w dwóch etapach.

I etap polega na oksyetylacji alkoholu cetylostearylowego w obecności katalizatora (KOH) tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 125°C. Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość alkoholu cetylostearylowego i dodaje katalizator (KOH). Następnie zawartość reaktora

odwadnia się, odtlenia i podgrzewa do wymaganej temperatury i dozuje tlenek etylenu. Po skończonej syntezie i uzyskaniu prawidłowych parametrów, półprodukt schładza się i spuszcza do opakowań.

II etap polega na propoksytacji półproduktu otrzymanego w I etapie. Do reaktora wprowadza się określoną ilość półproduktu z etapu I, całość się odwadnia, odtlenia, a następnie, po podgrzaniu, wprowadza się tlenek etylenu i prowadzi syntezę do momentu uzyskania wymaganych parametrów. Następnie produkt schładza się, doprowadza do odpowiedniego pH, po czym rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikaminu p-T

Proces produkcji polega na oksyetylacji p-toluidyny tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 110°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość p-toluidyny i borowodoru sodu lub N,N-dietylohydroksyloaminy (DEHA 85). Następnie zawartość reaktora należy odtlenić, podgrzać do wymaganej temperatury i dozować tlenek etylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu odpowiednich parametrów produkt jest schładzany, a następnie rozładowywany do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikaminu SH-11

Proces prowadzi się w dwóch etapach.

I etap polega na oksyetylacji uwodornionej aminy łojowej tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 160°C w obecności katalizatora (HCl).

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość uwodornionej aminy łojowej i katalizatora. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu. Po skończonej syntezie i uzyskaniu prawidłowych parametrów, półprodukt schładza się, spuszcza do opakowań lub pozostawia do dalszego przerobu.

II etap polega na oksyetylacji półproduktu otrzymanego w I etapie w obecności katalizatora (NaOH).

Do reaktora z półproduktem otrzymanym w I etapie wprowadza się określoną ilość NaOH, odwadnia, odtlenia, a następnie - po podgrzaniu do wymaganej temperatury wprowadza się tlenek etylenu. Syntezę prowadzi się do momentu uzyskania wymaganych parametrów. Następnie produkt schładza się i rozładowuje do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikanolu B-1/1 R-500

Proces produkcji prowadzi się w dwóch etapach.

I etap polega na reakcji syntezy n-butanolu z tlenkiem propylenu i etylenu dozowanych jednocześnie do reaktora w obecności katalizatora (KOH).

Do reaktora wprowadza się n-butanol i dodaje katalizator (KOH). Następnie zawartość reaktora odtlenia się, podgrzewa do temperatury ok. 125°C i w tej temperaturze dozuje jednocześnie, w odpowiednim stosunku procentowym, tlenek etylenu i tlenek propylenu. Po zakończeniu

syntezy i uzyskaniu prawidłowych parametrów analizy otrzymany półprodukt schładza się i spuszcza do opakowań.

II etap - do reaktora wprowadza się określoną ilość półproduktu z etapu I, całość odwadnia się, odtlenia, a następnie po podgrzaniu do temperatury ok. 125°C wprowadza się jednocześnie, w odpowiednim stosunku procentowym: tlenek propylenu oraz tlenek etylenu i prowadzi się syntezę.

Po zakończonej syntezie i uzyskaniu odpowiednich parametrów produkt schładza się i doprowadza do odpowiedniego pH, następnie rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikanolu DAT-10

Proces produkcji polega na oksyetylacji dimeru alkoholu tłuszczowego C18 w obecności katalizatora (KOH) tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 170°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość dimeru alkoholu tłuszczowego C18 i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu odpowiednich parametrów produkt jest schładzany, doprowadzany do odpowiedniego pH i rozładowywany do zbiornika stokażowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikaminu DPPT

Proces produkcji polega na propoksytacji p-toluidyny tlenkiem propylenu w temperaturze ok. 125°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość p-toluidyny i borowodorku sodu lub N,N-dietylohydroksyloaminy (DEHA 85). Następnie zawartość reaktora odtlenia się, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje się tlenek propylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu odpowiednich parametrów, produkt jest odgazowywany. Odgazowywanie prowadzone jest za pomocą pompy próżniowej w temp. 100-120°C, w reaktorze R-700. Po uzyskaniu właściwych wyników analiz produkt jest schładzany, następnie, rozładowywany do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowywania.

- Proces produkcji Bikanolu FRWL-10

I etap procesu produkcji polega na oksyetylacji izotridekanolu w obecności katalizatora (KOH) tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 130°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość izotridekanolu i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu odpowiednich parametrów, produkt jest schładzany i odpuszczany do opakowań lub zostawiony do dalszego przerobu.

II etap polega na propoksytacji półproduktu z I etapu w temp. ok. 120°C.

W reaktorze R-10 lub R-105 odpowiednią ilość półproduktu z I etapu odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek propylenu. Po zakończonej syntezie i uzyskaniu odpowiednich parametrów, produkt jest odgazowywany

do odpowiedniej zawartości nieprzereagowanego tlenu propylenu. Odgazowywanie prowadzone jest za pomocą pompy próżniowej w temp. 100-120°C w reaktorze R-700. Po uzyskaniu właściwych wyników analiz produkt schładza się i doprowadza do odpowiedniego pH, następnie rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Bikanolu M-1/1,25 B-500

Proces prowadzony jest w dwóch etapach.

I etap procesu produkcji polega na etoksylacji eteru metylowego glikolu dipropylowego (EMGDP) tlenkiem etylenu w obecności katalizatora (KOH) w temperaturze ok. 140°C.

Do reaktora R-105 wprowadza się odpowiednią ilość eteru metylowego glikolu dipropylowego (EMGDP) i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu odpowiednich parametrów półprodukt przeznaczony jest do dalszego przerobu.

II etap polega na etoksylacji półproduktu z I etapu w temp. ok. 140°C.

W reaktorze R-105, do półproduktu z I etapu podgrzanego do wymaganej temperatury, dozuje się tlenek propylenu. Po zakończonej syntezie i uzyskaniu określonych parametrów produkt jest odgazowywany do odpowiedniej zawartości tlenków. Odgazowywanie prowadzone jest za pomocą pompy próżniowej w temp. 100-120°C w reaktorze R-700. Następnie produkt jest schładzany, doprowadzany do odpowiedniego pH i spuszcza do opakowań.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Bikanolu OC-2, OC-5

Proces produkcji polega na oksyetylacji alkoholu oleocetylowego, w obecności katalizatora (NaOH), tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 135°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość alkoholu oleocetylowego, i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu określonych parametrów, produkt jest schładzany, doprowadzany do odpowiedniego pH i rozładowwany do zbiornika stokażowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikanolu PD

Proces prowadzony jest w trzech etapach.

I etap procesu produkcji polega na etoksylacji tlenkiem etylenu 2-butylo-2-etylopropanodiolu (BEPD), w obecności katalizatora (KOH), w temperaturze ok. 125°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość 2-butylo-2-etylopropanodiolu (BEPD) i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu odpowiednich parametrów, półprodukt spuszcza do opakowań.

II etap polega na etoksylacji półproduktu z I etapu w temp. ok. 125°C.

W reaktorze, odpowiednią ilość półproduktu z I etapu odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i dozuje się tlenek etylenu. Po zakończonej syntezie i uzyskaniu

odpowiednich parametrów, półprodukt schładza się i spuszcza do opakowań lub zostawia do dalszego przerobu.

III etap polega na etoksylacji tlenkiem etylenu półproduktu z II etapu, w obecności katalizatora (KOH), w temperaturze ok. 125°C, a następnie na propoksylacji tlenkiem propylenu w temperaturze ok. 140°C.

Do reaktora wprowadza się określoną ilość półproduktu z etapu II, całość odwodnia się, odtlenia, a następnie - po podgrzaniu do temperatury ok. 125°C – wprowadza się tlenek etylenu i prowadzi syntezę. Po zakończonej syntezie i uzyskaniu odpowiednich parametrów całość podgrzewa się do temperatury ok. 140°C i dozuje się tlenek propylenu. Po zakończonej syntezie i uzyskaniu odpowiednich parametrów, produkt jest odgazowywany do odpowiedniej zawartości nieprzereagowanych tlenków. Odgazowywanie prowadzone jest za pomocą pompy próżniowej w temp. 100-120°C w reaktorze R-700. Po uzyskaniu właściwych wyników analiz produkt schładza się i doprowadza do odpowiedniego pH, następnie rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Solumul 484, Solumul E35, Solumul E25, Bikaster OR-15

Proces produkcji polega na oksyetylacji oleju rycynowego w obecności katalizatora (NaOH) tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 150°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość oleju rycynowego, gliceryny (w przypadku Solumulu 484) i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu.

Po uzyskaniu odpowiednich parametrów, produkt jest odgazowywany do odpowiedniej zawartości dioksanu i tlenku etylenu. Odgazowywanie prowadzone jest za pomocą pompy próżniowej w temp. 100-120°C w reaktorze R-700. Po uzyskaniu właściwych wyników analiz produkt schładza się i doprowadza do odpowiedniego pH, następnie rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Solumul 487

Proces produkcji polega na oksyetylacji oleju sojowego, w obecności katalizatora (KOH), tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 150°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość oleju sojowego, gliceryny i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora podgrzewa się do temp. ok. 160°C i miesza. Po uzyskaniu właściwych parametrów wprowadza się tlenek etylenu i prowadzi syntezę w temp. ok. 170°C.

Po uzyskaniu odpowiednich parametrów, produkt jest odgazowywany do odpowiedniej zawartości dioksanu i tlenku etylenu. Odgazowywanie prowadzone jest za pomocą pompy próżniowej w temp. 100-120°C w reaktorze R-700. Po uzyskaniu właściwych wyników analiz produkt schładza się i doprowadza do odpowiedniego pH, następnie rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Emulsilu CO26 i Emulsilu CO40

Proces produkcji polega na oksyetylacji oleju rycynowego, w obecności katalizatora (NaOH), tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 150°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość oleju rycynowego i dodaje katalizator. Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu określonych parametrów, produkt jest schładzany, doprowadzany do odpowiedniego pH i rozładowywany do zbiornika stokażowego lub do opakowań jednostkowych.

Emulsil CO40 z dodatkową 3% zawartością wody produkowany jest pod nazwą Emulsil PF.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Etoksylation kokosowo/palmowego

Proces produkcji polega na oksyetylacji oleju kokosowego i oleju palmowego tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 160°C, w obecności katalizatora.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość oleju kokosowego i oleju palmowego i katalizatora. Następnie zawartość reaktora odtlenia się, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozowany jest tlenek etylenu. Po uzyskaniu odpowiednich parametrów, produkt jest schładzany, a następnie rozładowywany do jednostkowych opakowań.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Synovelle 40CD

Proces prowadzony w trzech etapach.

I etap polega na propoksytacji alkoholu 2-etyloheksylowego w obecności katalizatora (KOH) tlenkiem propylenu w temperaturze ok. 120°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość alkoholu 2-etyloheksylowego i dodaje katalizator (KOH). Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek propylenu. Po zakończeniu syntezy otrzymany półprodukt spuszcza się do opakowań.

II etap polega na oksypropoksytacji, a następnie na dalszej oksyetylacji półproduktu otrzymanego w I etapie, w temperaturze ok. 120°C.

Do reaktora wprowadza się półprodukt z I etapu, odwadnia, odtlenia, a następnie po podgrzaniu do temperatury ok. 120°C wprowadza tlenek propylenu. Po zakończeniu syntezy z tlenkiem propylenu przystępuje się do syntezy z tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 130°C. Po zakończeniu syntezy półprodukt schładza się, rozładowuje do opakowań lub zostawia do przerobu.

III etap polega na oksypropoksytacji półproduktu z II etapu.

W reaktorze, półprodukt z II etapu - jeśli jest potrzeba - odwadnia się, a następnie prowadzi się syntezę z tlenkiem propylenu, w temperaturze ok. 125°C. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu właściwych wyników analiz produkt schładza się, doprowadza do odpowiedniego pH, a następnie rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Synovelle A380-45

Proces produkcji prowadzi się w trzech etapach.

I etap polega na reakcji syntezy n-butanolu z tlenkiem propylenu i etylenu dozowanych jednocześnie do reaktora w obecności katalizatora (KOH).

Do reaktora wprowadza się n-butanol i dodaje katalizator (KOH). Następnie zawartość reaktora odtlenia się, podgrzewa do temperatury ok. 125°C i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu i tlenek propylenu. Po zakończeniu syntezy i uzyskaniu prawidłowych parametrów analizy otrzymany półprodukt schładza się i spuszcza do opakowań.

II etap - do reaktora wprowadza się określoną ilość półproduktu z etapu I, całość odwadnia się, odtlenia, a następnie - po podgrzaniu do temperatury ok. 125°C – wprowadza się jednocześnie tlenek propylenu i tlenek etylenu i prowadzi syntezę. Po zakończeniu syntezy całość schładza się i spuszcza do opakowań lub zostawia do przerobu.

III etap - do reaktora z odpowiednią ilością półproduktu z II etapu dodaje się katalizator, całość odwadnia się, odtlenia, podgrzewa się do ok. 125°C, a następnie wprowadza się jednocześnie tlenek etylenu i tlenek propylenu. Po zakończonej syntezie i uzyskaniu odpowiednich parametrów, produkt jest odgazowywany do odpowiedniej zawartości nieprzereagowanych tlenków etylenu i propylenu. Odgazowywanie prowadzone jest za pomocą pompy próżniowej w temp. 100-120°C w reaktorze R-700. Po uzyskaniu właściwych wyników analiz produkt schładza się i doprowadza do odpowiedniego pH, następnie rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Synovelle SAM 920

Proces produkcji prowadzony jest w trzech etapach.

I etap polega na oksyetylacji gliceryny, w obecności katalizatora (KOH), tlenkiem etylenu w temperaturze ok. 145°C.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość gliceryny i dodaje katalizator (KOH). Następnie zawartość reaktora odwadnia się, odtlenia, podgrzewa do wymaganej temperatury i w tej temperaturze dozuje tlenek etylenu. Po skończonej syntezie i uzyskaniu prawidłowych parametrów, półprodukt schładza się i spuszcza do opakowań.

II etap - do reaktora wprowadza się określoną ilość półproduktu z etapu I, całość odwadnia się, odtlenia, a następnie - po podgrzaniu do temperatury ok. 145°C – wprowadza się tlenek etylenu i prowadzi syntezę do momentu uzyskania wymaganych parametrów. Po zakończeniu syntezy całość schładza się i spuszcza do opakowań lub zostawia do przerobu.

III etap - do reaktora z odpowiednią ilością półproduktu z II etapu dodaje się katalizator, całość odwadnia się, odtlenia, a następnie podgrzewa do ok. 120°C i doprowadza tlenek propylenu. Po zakończonej syntezie i uzyskaniu określonych parametrów produkt jest odgazowywany do odpowiedniej zawartości tlenków. Odgazowywanie prowadzone jest za pomocą pompy próżniowej w temp. 100-120°C w reaktorze R-700. Po uzyskaniu właściwych wyników analiz produkt schładza się i doprowadza do odpowiedniego pH za pomocą kwasu mlekowego, następnie rozładowuje do zbiornika magazynowego lub do opakowań jednostkowych.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Bikanolu MSV 11 (MPEG 500)

Proces produkcji polega na reakcji metanolu z tlenkiem etylenu w obecności katalizatora w temperaturze 90-110°C.

Proces prowadzi się jednoetapowo.

Do reaktora wciąga się metanol i katalizator. Reaktor odtlenia się w temperaturze otoczenia, a następnie w temperaturze ok. 90°C dozowany jest TE (tlenek etylenu). Po uzyskaniu

odpowiednich parametrów produkt jest schładzany i spuszczaony do opakowań lub przesyłany do reaktora R-700 w celu dalszego oczyszczania.

Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Odpad powstaje z procesu filtracji (sól odpadowa). Na życzenie klienta produkt jest dodatkowo filtrowany przez co powstaje odpad z produkcji.

- Proces produkcji Bikapolimin

Proces produkcji polega na alkoksylacji polietylenoiminy tlenkiem alkilenu.

W procesie produkcji Bikapoliminu nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikaminoxu S-7

Proces produkcji polega na alkoksylacji diaminy łojowej w obecności katalizatora tlenkiem alkilenu.

W procesie produkcji Bikaminoxu S-7 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikanolu A1/1 R2100

Proces produkcji polega na alkoksylacji alkoholu nienasyconego tlenkami alkilenu.

W procesie produkcji Bikanolu A1/1 R2100 nie powstają produkty uboczne. Odpad powstaje z procesu neutralizacji w skutek czego wytrąca się sól, która następnie jest odfiltrowywana i oddawana jako odpad. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

-Proces produkcji Bikanolu Nf-5

Proces produkcji polega na alkoksylacji nonylofenolu.

W procesie produkcji Bikanolu Nf-5 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Alcosilu CSR

Proces polega na oksyalkilenowaniu alkoholu cetylostearylowego w obecności katalizatora tlenkiem alkilenu.

W procesie produkcji Alcosilu CSR nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikanolu A-2,25/1 (r)B-690

Proces polega na alkoksylacji alkoholu nienasyconego tlenkami alkilenu.

W procesie produkcji Bikanolu A-2,25/1 (r)B-690 nie powstają produkty uboczne. Odpad powstaje z procesu neutralizacji w skutek czego wytrąca się sól, która następnie jest odfiltrowywana i oddawana jako odpad. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Bikasteru ORHT

Proces produkcji polega na alkoksylacji oleju rycynowego w obecności katalizatora tlenkiem alkilenu.

W procesie produkcji Bikasteru ORHT nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji PPG7

Proces produkcji polega na alkoksylacji propoksylowanego propanodiolu w obecności katalizatora tlenkiem alkilenu.

W procesie produkcji PPG7 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Walloxenu TA180, Walloxenu TA200, Walloxenu TA 150, Walloxenu TA 450/40

Proces produkcji Walloxenu TA180, Walloxenu TA200, Walloxenu TA 150 i Walloxenu TA 450/40 polega na alkoksylacji aminy I-rzędowej łojowej.

W procesie produkcji Walloxenów nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Synovelle KS 120

Proces produkcji wyrobu Synovelle KS 120 polega na alkoksylacji tlenkiem alkilenu niejonowego środka powierzchniowo czynnego w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Synovelle KS 120 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Alcosil T247

Proces produkcji polega na alkoksylacji tlenkiem alkilenu alkoholu w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Alcosilu T247 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Wallimulu 11070, Merpimulu 13470

Proces produkcji Wallimulu 11070 i Merpimulu 13470 polega na alkoksylacji tlenkiem alkilenu oleju naturalnego i alkoholu wielowodorotlenowego w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Wallimulu 11070 i Merpimulu 13470 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Walloxenu RO310DS

Proces produkcji Walloxenu RO310DS polega na alkoksylacji tlenkiem alkilenu oleju rycynowego w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Walloxenu RO310DS nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Walloxen SMO 200T

Proces produkcji Walloxenu SMO 200T polega na alkoksylacji tlenkiem alkilenu monooleinianu w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Walloxenu SMO 200T nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Merpoxenu SML 200T

Proces produkcji Merpoxenu SML 200T polega na alkoksylacji tlenkiem alkilenu monolaurynianu w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Merpoxenu SML 200T nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Merpoxenu STO 200T

Proces produkcji Merpoxenu STO 200T polega na alkoksylacji tlenkiem etylenu trioleinianu w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Merpoxenu STO 200T nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych.

- Proces produkcji Solumulu E40

Proces produkcji Solumulu E40 polega na alkoksylacji oleju rycynowego w obecności katalizatora tlenkiem alkilenu.

W procesie produkcji Solumulu E40 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Bikaminu pT-4,8

Proces produkcji polega na alkoksylacji aminy aromatycznej tlenkiem alkilenu.

W procesie produkcji Bikaminu pT-4,8 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Bikasteru OR-33

Proces produkcji Bikasteru OR-33 polega na alkoksylacji oleju rycynowego tlenkiem alkilenu w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Bikasteru OR-33 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Bikanolu W-B20

Proces produkcji Bikanolu W-B20 polega na alkoksylacji polietylenoglikolu tlenkami alkilenu w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Bikanolu W-B20 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Bykanolu DEDMPHt-13

Proces produkcji polega na alkoksylacji alkoholu 1-rzędowego z eterem organicznym i tlenkiem alkilenu w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Bykanolu DEDMPHt-13 nie powstają produkty uboczne. Odpad powstaje z procesu neutralizacji w skutek czego wytrąca się sól, która następnie jest odfiltrowywana i oddawana jako odpad. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Merpoxenu ADEP8511

Proces produkcji polega na reakcji alkoholu polihydroksylowego z pochodną dekanu.

W procesie produkcji Merpoxenu ADEP8511 nie powstają produkty uboczne ani odpadowe. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.

- Proces produkcji Bikanolu AP-26,52

Proces produkcji polega na reakcji alkoksylacji alkoholu nienasyconego tlenkiem alkilenu w obecności katalizatora.

W procesie produkcji Bikanolu AP-26,52 nie powstają produkty uboczne. Odpad powstaje z procesu neutralizacji w skutek czego wytrąca się sól, która następnie jest odfiltrowywana i oddawana jako odpad. Ścieki pochodzą z mycia reaktora. Gazy odlotowe powstają w wyniku utrzymania określonych parametrów technologicznych w urządzeniach produkcyjnych i na etapie odgazowania.”

6. W punkcie III.2.1.3. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala I i III” podpunkt 1 pn. „Instalacja do produkcji chlorków amin tłuszczowych” otrzymuje nowe brzmienie:

„1) Instalacja do produkcji chlorków amin tłuszczowych

- Podstawowe urządzenia:

Chłodnica - rurkowy wymiennik ciepła o powierzchni wymiany ciepła 4 m², chłodzony wodą przemysłową. Posiada połączenie z reaktorem R-500/2 i R-350/2 oraz absorberem par chlorku metylu.

Kolumna absorpcyjna - absorber par chlorku metylu o pojemności ok. 0,100 m³, wykonany ze stali kwasoodpornej, chłodzony wodą przemysłową. Posiada odpowietrzenie z przerywaczem ognia, połączenie z reaktorem R-500/2 i R-350/2, zbiornikiem izopropanolu o pojemności ok. 0,12 m³ oraz pompą cyrkulacyjną. Zbiornik izopropanolu wyposażony jest w pomiar poziomu.

Stanowisko chlorku metylu - składa się z przetłoczki P-530/1 i stojaka pod beczkę z chlorkiem metylu. Przetłoczka jest zamkniętym zbiornikiem pionowym o pojemności ok. 0,53 m³ wyposażonym w płynowskaz, zawór bezpieczeństwa. Posiada połączenie ze zbiornikiem transportowym chlorku metylu, reaktorem, kolektorem azotu. Przetłoczka dopuszczona jest do pracy pod ciśnieniem 0,6 MPa.

- Proces produkcji Kaminoksu CD-5 (Średnia wydajność dobową: 1,5 Mg/dobę)

Kaminoks CD-5 otrzymuje się w procesie kwaternizacji Bikaminu CD chlorkiem metylu w środowisku wody (kondensat) i alkoholu izopropylowego.

Do reaktora 500/2, przy włączonym mieszadle i przy pomocy próżni, wprowadza się ciekłe surowce: Po sprawdzeniu szczelności reaktora rozpoczyna się dozowanie chlorku metylu zamkniętym układem dozującym, wyposażonym w sygnalizację świetlną, w temp. powyżej 60°C. Po zakończonej syntezie uruchamia się układ absorpcji i przystępuje do odgazowania celem usunięcia z masy reakcyjnej nieprzereagowanego chlorku metylu do układu absorpcji (izopropanolu). Po odgazowaniu i po uzyskaniu wymaganych wyników analizy, produkt rozładowywany jest do jednostkowych, opisanych opakowań.”

7. W punkcie III.2.1.3. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala I i III” podpunkt 2 pn. „Instalacja do produkcji tlenków amin” otrzymuje nowe brzmienie:

„2) Instalacja do produkcji tlenków amin

- Średnia wydajność dobową: 0,15 Mg/dobę

- Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-500/2 o pojemności 0,5 m³

- Proces produkcji Kamoksu R1170

Proces otrzymywania Kamoksu R1170 polega na utlenieniu amin lub ich pochodnych wodą utlenioną w środowisku alkoholu lub wody. Do reaktora wprowadza się przy pomocy próżni i przy włączonym mieszadle odważoną ilość aminy/pochodnej aminy i wodę sanitarną. Całość ogrzewa się do temperatury 60°C i dodaje określoną ilość wody utlenionej. Następnie zawartość reaktora wygrzewa się w temperaturze reakcji. Gotowy produkt rozładowywany jest do jednostkowych opakowań.”

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

„4) Instalacja do produkcji pochodnych amin

- Średnia wydajność dobową: 0,375 Mg/dobę

- Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-500/2 o pojemności 0,5 m³.

Reaktor R-1200 – reaktor wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności całkowitej 1,4 m³, dopuszczony do pracy w temperaturze do 200⁰ C i pod ciśnieniem 0,5 MPa. Wewnątrz posiada węzownicę wykonaną ze stali kwasoodpornej chłodzoną wodą przemysłową, a z zewnątrz płaszcz ogrzewany parą o ciśnieniu 1,2 i 0,6 MPa lub chłodzony wodą przemysłową. Wyposażony jest w mieszadło kotwicze, właz zasypowy, króciec załadowniczy, manuwakuometr, pomiar temperatury z rejestracją, doprowadzenie azotu i próżni. Przed wzrostem ciśnienia zabezpieczony jest zaworem bezpieczeństwa. Połączony z odbieralnikiem o pojemności 0,05 m³ i chłodnicą.

- Proces produkcji Oxad K-251

Proces otrzymywania Oxadu K-251 polega na reakcji dwuetanoloaminy z etoksyłowanym olejem kokosowo-palmowym.

Do reaktora R-1200 lub R-500/2 wprowadza się oksyetylat oleju kokosowo-palmowego, podgrzewa do 50°C, dodaje się dwuetanoloaminę i katalizator, miesza się i prowadzi syntezę w temperaturze ok. 60°C. Po uzyskaniu pozytywnych wyników analizy całość rozładowuje się do opakowań, lub przesyła do zbiornika stokażowego.

W procesie produkcji Oxadu K-251 nie powstają gazy odlotowe, ani ścieki technologiczne. Ścieki mogą pochodzić z mycia reaktora i kierowane są do zbiorników ścieków na Wydziale ZB-4."

9. W punkcie III.2.1.3. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala I i III” podpunkt 5 pn. „Instalacja do produkcji pochodnych estrów” otrzymuje nowe brzmienie:

„5) Instalacja do produkcji pochodnych estrów

- Średnia wydajność dobową: 0,375 Mg/dobę

- Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-350/2 o pojemności 0,35 m³.

Reaktor R-1200 o pojemności 1,2 m³.

Odbieralnik o pojemności 0,05 m³.

- Proces produkcji Cuprolu S

Otrzymywanie Cuprolu S polega na przeprowadzeniu reakcji zmydlenia kwasów tłuszczowych monoetanoloaminą. Po etapie zmydlenia zawartość reaktora ogrzewa się do temperatury ok. 100°C i dodaje się stearynian glinu. Po wymieszaniu i schłodzeniu dodaje się środek antykorozyjny i roztwór czteroboranu sodu. Po uzyskaniu wyników zgodnych z normą produkt spuszcza się do czystych oznakowanych opakowań."

10. W punkcie III.2.1.3. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala I i III” wykreśla się w całości podpunkt 8 pn. „Instalacja do produkcji środków powierzchniowo-czynnych”.

11. W punkcie III.2.1.3. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala I i III” podpunkt 10 pn. „Instalacja do produkcji żywic” otrzymuje nowe brzmienie:

„10) Instalacja do produkcji żywic

- Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-2500 o pojemności 2,5 m³ – posiada płaszcz parowo-wodny ogrzewany parą lub chłodzony wodą obiegową, chłodnicę zwrotną, mieszadło typu kotwicznego. Wyposażony jest w manowakuometr, pomiar temperatury i ciśnienia z rejestracją, miejscowy pomiar temperatury na reaktorze oraz zawór bezpieczeństwa. Na pokrywie reaktora znajduje się właz zasypowy i króciec załadowniczy z przewodem wgłębnym. Opróżnianie reaktora może odbywać się bezpośrednio przez króciec spustowy lub przez wytłaczanie przewodem wgłębnym przy pomocy azotu.

Chłodnica do reaktora R-2500 - rurkowy wymiennik ciepła chłodzony wodą obiegową.

Reaktor R-500/2 o pojemności 0,5 m³.

- Proces produkcji Mopolu (Średnia wydajność dobową: 2,5 Mg/dobę)

Proces otrzymywania Mopolu polega na procesie kondensacji żywicy mocznikowo-formaldehydowej z formaliną z udziałem glikolu dwuetylenowego.

Do reaktora R-2500 za pomocą próżni wprowadza się odważone ilości żywicy mocznikowo-formaldehydowej, formaliny i glikolu dwuetylenowego. Włącza się mieszadło i ogrzewa zawartość reaktora przez 2 godz. w temperaturze ok. 100°C. Następnie całość schładza się do temp. 40°C i dodaje 40% ług sodowy. Po uzyskaniu pozytywnych wyników analizy gotowy produkt spuszcza się do opakowań lub do zbiornika stokażowego.

W procesie produkcji nie są emitowane do powietrza substancje wymagające określenia dopuszczalnych warunków.

- Proces produkcji Profiksu 40 (Średnia wydajność dobową: 1,5 Mg/dobę)

Otrzymywanie Profiksu 40 jest procesem dwuetapowej kondensacji żywicy mocznikowo-formaldehydowej, formaliny, melaminy i metanolu.

W pierwszym etapie do reaktora R-2000/I wprowadza się próżnią odważone ilości formaliny, żywicy mocznikowo-formaldehydowej i wsypuje przez właz melaminę, miesza się i po uzyskaniu odpowiedniego pH dodaje określoną część metanolu. Całość miesza się i ogrzewa pod chłodnicą zwrotną w temp. 90°C przez ok. godzinę, po czym schładza.

W następnym etapie do reaktora wciąga się za pomocą próżni uprzednio przygotowany roztwór octanu sodowego (reaktor R-500/2) i wsypuje odważone ilości diizocyanodiamidu, chlorku amonowego, kaprolaktamu oraz wciąga się próżnią glikol monoetylenowy i pozostałą część metanolu. Zawartość ogrzewa się przy ciągłym mieszaniu w temperaturze 90°C, po czym schładza się. Po uzyskaniu właściwych wyników spuszcza do opakowań.”

12. 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, właz 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.

- Proces produkcji Bikanac AP-26,52 (Średnia wydajność dobową: 3,5 Mg/dobę)

Proces produkcji Bikanacu AP-26,52 polega na reakcji polieteru alkoholu nienasyconego z bezwodnikiem kwasu organicznego w obecności katalizatora.

Produkty uboczne i odpadowe, gazy odlotowe i ścieki z procesu estryfikacji:

Podczas produkcji Bikanacu AP-26,52 nie występują produkty uboczne i gazy odlotowe. Odpady powstają z procesu destylacji, ścieki powstają z mycia reaktora.

- Proces produkcji Ester MCPA 2-EH i Ester MCPP-P-2-EH (Średnia wydajność dobową: MCPA 2-EH 2,3 Mg/dobę, MCPP-P-2-EH 2,3 Mg/dobę)

Estry otrzymywane są w wyniku reakcji kondensacji kwasu z alkoholem w obecności katalizatora.

Produkty uboczne i odpadowe, gazy odlotowe i ścieki z procesu estryfikacji:

Podczas produkcji Esteru MCPA 2-EH i Esteru MCPP-P-2-EH nie występują produkty uboczne i gazy odlotowe, woda poestryfikacyjna i osad wytrącający się w wyniku reakcji oddawane są jako odpad. Ścieki powstają z mycia reaktora.

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

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

1) 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 grzewczy na parę.

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

Otrzymywanie Petrozeli 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.

2) 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 oksyetylatu 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.

3) 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.

4) 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, właz 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 stożkowych 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 grzejny 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 załadownicze 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 50 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.

5) 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 wglębną 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 – bezciśnieniowy, 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.

6) Proces produkcji Opticoatu 240 (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 załadowniczy 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 polega na wprowadzeniu do mieszalnika M-4 oleju mineralnego białego, etoksyłowanego 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 Opticoatu 240 nie powstają produkty uboczne, odpadowe. Ścieki powstają z mycia reaktora.

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

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik B-29 o pojemności 11 m³ – bezciśnieniowy, wykonany z tworzywa sztucznego, wyposażony w dopływ azotu i właz załadowniczy. 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.”

14. Punkt III.2.2.2. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-3” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.2.2.2. Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-3

1) Proces produkcji Bikanolu SAM 930 (Średnia wydajność dobową: 20,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-700 o pojemności 25 m³ - wykonany ze stali węglowej, emaliowany, posiada mieszadło kotwiczne, płaszcz ogrzewany parą i chłodzony wodą obiegową, doprowadzenie azotu i próżni. Wyposażony jest w urządzenie do pomiaru ciśnienia, miejscowy pomiar temperatury z rejestracją.

Do reaktora R-700 wprowadza się odpowiednią ilość Bikanolu PD i wody zdemineralizowanej, miesza się w temp. ok. 40^oC. Gotowy produkt, po uzyskaniu pozytywnych wyników z analizy końcowej, spuszcza się do opakowań.

2) Proces produkcji Terafluxu E (Średnia wydajność dobową: 20,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik produktu V-405 o pojemności 50,0 m³ - zbiornik wykonany ze stali węglowej, bezciśnieniowy, wyposażony w miejscowy pomiar poziomu oraz odpowietrzenie do atmosfery poprzez przerywacz ognia.

Do zbiornika V-405 wprowadza się odpowiednią ilość benzyny do lakierów, izopropanolu, mieszaniny węglowodorów aromatycznych i dokładnie miesza (cyrkulacja za pomocą pompy). Gotowy produkt, po uzyskaniu pozytywnych wyników z analizy końcowej, rozładowuje się do opakowań jednostkowych lub do autocysterny.

W procesie produkcji nie powstają ścieki technologiczne. Przy załadunku benzyny lakierniczej do zbiornika występuje emisja węglowodorów alifatycznych.

3) Proces produkcji Bikaminu pT 3,2 WR (Średnia wydajność dobową: 4,5 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik V-704 – Zbiornik cylindryczny, V-34,0 m³ poziomy wykonany ze stali węglowej, bezciśnieniowy, posiada miejscowy pomiar ciśnienia, poziomu oraz odpowietrzenie.

R-105 – reaktor o pojemności 4,0 m³

R-501 – reaktor o pojemności 1,4 m³

Proces produkcji Bikaminu pT 3,2 WR polega na wymieszaniu etoksylowanej aminy aromatycznej. W procesie produkcji nie powstają produkty uboczne ani odpadowe, nie ma emisji. Nie powstają również ścieki.

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

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik V-106 – Zbiornik cylindryczny, o pojemności $V-1,61 \text{ m}^3$ poziomy wykonany ze stali węglowej, bezciśnieniowy, posiada miejscowy pomiar ciśnienia i poziomu oraz odpowietrzenie. Otrzymywanie Płynu BS polega na wymieszaniu glikoli polietylenowych i eterów glikoli polietylenowych i wody w temperaturze otoczenia. Produkt magazynowany jest w zbiorniku V-106.

W procesie produkcji nie powstają produkty uboczne ani odpadowe, nie ma emisji. Nie powstają również ścieki.

5) Proces destylacji acetonu

Podstawowe urządzenia:

Kolumna destylacyjna D-122 – aparat o średnicy 0,3 m i wysokości 15,5 m.

Wyparka kolumny D-122 – płaszczowo-rurowy wymiennik ciepła o powierzchni wymiany 27 m^2 .

Kondensator kolumny D-122 - zbiornik stalowy o powierzchni wymiany ciepła $11,9 \text{ m}^2$.

Zbiorniki destylatu V-121a i V-121b o pojemności $2,0 \text{ m}^3$ każdy – zbiorniki poziome, wykonane z aluminium, wyposażone w kondensator opar.

Proces destylacji polega na oddzieleniu acetonu od wodnego roztworu acetonu, uzyskanego w procesie produkcji Kopolimeru KSM, metodą destylacji periodycznej pod ciśnieniem atmosferycznym. Proces odbywa się w kolumnie destylacyjnej D-122. Destylat jest odbierany do zbiorników V-121a lub V-121b, a wywar przechowywany jest w kubie kolumny i okresowo po ok. trzech destylacjach spuszczaony do zbiorników uśredniania ścieków.

6) Stokaz chlorku metylu

Podstawowe urządzenia:

Zbiornik V-801 o pojemności $45,0 \text{ m}^3$.

Zbiornik V-802 o pojemności $26,75 \text{ m}^3$ – przeznaczony na sytuacje awaryjne.

Kolumna absorpcyjna K-812 – wypełniona pierścieniami Białeckiego.”

15.Punkt III.2.2.3. pozwolenia pn. „Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala nr I i III” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.2.2.3. Instalacje zlokalizowane na Wydziale ZB-4 hala nr I i III

1) Proces produkcji Dotexu conc. (Średnia wydajność dobową: 5,1 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-10 - emaliowany o pojemności $10,0 \text{ m}^3$ dopuszczony do pracy pod ciśnieniem 0,3 Mpa. Posiada płaszcz parowo-wodny ogrzewany parą lub chłodzony wodą obiegową, chłodnicę zwrotną, mieszadło typu kotwicznego, doprowadzenie próżni i azotu oraz szkło wizerne pozwalające na obserwację zawartości reaktora. 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 wgłębnym. Opróżnianie reaktora może odbywać się bezpośrednio przez króciec spustowy lub przez wytłaczanie przewodem wgłębnym przy pomocy azotu.

Otrzymywanie Dotexu conc. polega na wymieszaniu w reaktorze odpowiedniej mieszanki bazowej ze środkami antykorozyjnymi i przeciwutleniającymi. Gotowy produkt spuszczaony jest do opakowań jednostkowych.

W procesie produkcji nie powstają produkty uboczne ani odpadowe, nie ma emisji. Nie powstają również ścieki.

2) Proces produkcji komponentów do piankowych systemów poliuretanowych: Izopur DN, W/K (Średnia wydajność dobową: 0,27 Mg/dobę)

Komponenty do piankowych systemów poliuretanowych (Izopur W/K, Izopur DN) otrzymuje się poprzez zmieszanie w temperaturze 10-30°C surowców polioliowych (polieterów) z dodatkami takimi jak: katalizatory, środki spieniające, środki powierzchniowoczynne, środki obniżające palność, pigmenty. Proces jest prowadzony w beczkach metalowych przy użyciu mieszadła stacjonarnego. Gotowy produkt spuszcza się do opakowań jednostkowych.

3) Proces produkcji Teraminu 14 (Średnia wydajność dobową: 5,0 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-3000/2 o objętości 3,0 m³.

Do reaktora wprowadza się odpowiednią ilość poliaminy, glikolu etylenowego i dwuetanoloaminy, następnie miesza się przez 2 godziny w temperaturze 40°C. Po wymieszaniu i uzyskaniu prawidłowych parametrów końcowych produkt rozładowuje się do opakowań.

Ścieki mogą powstawać w przypadku mycia reaktora w celu użycia go do innej produkcji.

4) Proces produkcji Teraminu PA-4 (Średnia wydajność dobową: 2,25 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-3000/1 o pojemności 3,0 m³ - emaliowany, dopuszczony do pracy pod ciśnieniem. Posiada płaszcz parowo-wodny ogrzewany parą lub jest chłodzony wodą przemysłową. Reaktor posiada mieszadło kotwiczne, przewód zasypowy, przewód spustowy, pomiar temperatury z rejestracją oraz pomiar ciśnienia i zawór bezpieczeństwa.

Proces otrzymywania Teraminu PA-4 polega na wymieszaniu oleju talowego, etoksylatu oleju rzepakowego i aminy alifatycznej w temperaturze ok. 100°C.

5) Proces produkcji składnika A Izopuru MG (Średnia wydajność dobową: 0,15 Mg/dobę)

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-500/2 o pojemności 0,5 m³

Proces technologiczny produkcji składnika A Izopuru MG polega na dokładnym wymieszaniu poliestru, antypirenu i katalizatora oraz odwodnieniu mieszaniny do zawartości wody poniżej 0,1%.

Produkcja składnika A Izopuru MG przebiega bez produktów ubocznych. Nie powstają także ścieki ani gazy odlotowe, ani odpady.

6) Proces produkcji Max Pox 5 Eco

Podstawowe urządzenia:

Reaktor R-10 emaliowany o pojemności 10,0 m³ dopuszczony do pracy pod ciśnieniem 0,3 Mpa. Posiada płaszcz parowo-wodny ogrzewany parą lub chłodzony wodą obiegową, chłodnicę zwrotną, mieszadło typu kotwicznego, doprowadzenie próżni i azotu oraz szkło wizerne pozwalające na obserwację zawartości reaktora. 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 wgłębnym. Opróżnianie reaktora może odbywać się bezpośrednio przez króciec spustowy lub przez wyłaczanie przewodem wgłębnym przy pomocy azotu.

Proces otrzymywania Max Pox 5 Eco_polega na wymieszaniu żywicy epoksydowej, eteru organicznego i dodatków reologicznych.

W procesie produkcji nie powstają produkty uboczne. Odpady powstają z oddestylowania nadmiaru wody po przeprowadzonym procesie oraz z mycia reaktora. Nie ma emisji."

16. 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]
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	919 800
6.	Kwas octowy	182 865
Instalacja środków powierzchniowo czynnych		
7.	Bezwodnik maleinowy	26 680
8.	Nonylofenol oksyetylenowany	127 823
9.	Wodorotlenek sodu	1 241
10.	Siarczyn sodu	37 850
Instalacja utleniania		
11.	Gliceryna	1 550 520
12.	Nadtlenek wodoru	1 550 520
13.	Siarczan żelaza	52 560
14.	Szczawian sodu	26 280
Wydział ZB-3		
Instalacja produkcji estrów		
15.	Kwas borowy	60 152
16.	Bikanol M 3,4	584 000
Instalacja alkoksylacji		
17.	Olej rycynowy	41 277 120
18.	Olej sojowy	3 530 280
19.	Gliceryna	1 086 240
20.	n-butanol	1 493 580
21.	Izooktanol	760 368
22.	Alkohol cetylostearylowy	4 209 180
23.	Alkohol oleocetylowy	11 957 692
24.	Dimer alkoholu tłuszczowego	5 503 616
25.	Izotridekanol	1 412 112
26.	Eter metylowy glikolu dipropylowego	2 851 380
27.	2-butylo-2-etylopropanodiol (BEPD)	543 120
28.	p-toluidyna	12 039 160

29.	Olej rzepakowy	15 234 516
30.	Amina I-rzędowa łojowa uwodorniona	3 394 500
31.	Olej kokosowy	1 294 436
32.	Olej palmowy	1 294 436
33.	Dimetylodialkiloamina III - rzędowa	2 887 588
34.	Izopropanol	2 127 220
35.	Amina I - rzędowa kokosowa	7 142 028
36.	Alkohol tłuszczowy nasycony	6 779 948
37.	Metakrylan hydroksypropylu	286 160
38.	Wodrotlenek sodowy	285 138
39.	Wodrotlenek potasowy	517 774
40.	Tlenek etylenu	3 744 000
41.	Tlenek propylenu	1 138 400
42.	Metanol	506 912
43.	1-metoksypropan-2-ol	2 760 860
44.	Alkohol allilowy	1 375 904
45.	Amina I-rzędowa łojowa	7 359 276
46.	Diamina łojowa	4 951 444
47.	Monolaurynian sorbitanu	2 570 768
48.	Monooleinian sorbitanu	2 932 848
49.	Niejonowy środek powierzchniowo czynny	4 118 660
50.	nonylofenol	4 752 300
51.	polietylenoimina	2 760 860
52.	Propoksylowany propanodiol	5 250 160
53.	Trioleinian sorbitanu	4 688 936
54.	Polietylenoglikol	2 769 912
55.	1-dekanol	1 430 216
56.	Eter krezylogicydylowy	2 969 056
57.	Glikol monoetylenowy	1 973 336
58.	1,2-epoksytetradekan	806 120
59.	Tert-butanolan potasu	27 156
Wydział ZB-4		
Instalacja chlorków amin tłuszczowych		
60.	Etoksylowana alkiloamina kokosowa (CD-5)	86 688
61.	Chlorek metylu	12 775
62.	Izopropanol	60 225
Instalacja tlenków amin		
63.	Nadtlenek wodoru	10 512
64.	Etoksylat aminy kokosowej (SH-11)	18 013
65.	Etoksylat aminy kokosowej (CD-10)	27 320
Instalacja estrów amin tłuszczowych		
66.	Kwas p-toluenosulfonowy	1 095
67.	Monoetanoamina techniczna	1 460
68.	Eter polioksyetylenoglikolowy alkoholu tłuszczowego (DB7)	245 645
69.	Polioksyetylenoglikol	66 795
70.	Kwasy tłuszczowe 45/55	52 195
Instalacja pochodnych amin		
71.	Etoksylat oleju kokosowo/palmowego	214 894
72.	Dietanoamina	53 381
Instalacja pochodnych estrów		

73.	Olej rzepakowy	21 353
74.	Olej mineralny	86 642
75.	Eter polioksyetylenoglikolowy alkoholu tłuszczowego (DB7)	22 995
Instalacja o-metylowania, kwaternizacji i syntezy		
76.	Kwas solny techniczny	2 008
77.	Nadtlenek wodoru	1 095
78.	Wodorotlenek sodu	338 081
79.	Eter metylowy glikolu polietylenowego MTGE	654 719
80.	Etoksylat alkoholu laurylowego	359 525
81.	Chlorek metylu	454 790
82.	Chlorek sodu	73 548
83.	Izopropanol	102 018
84.	Pochodna alkilodiaminy (S-3)	510 088
85.	Akrylonitryl	659 190
86.	Poliamina TMD	1 934 135
Instalacja pochodnych amidów		
87.	Wodorotlenek sodu	1 460
88.	Akrylamid proszkowy	180 675
89.	Kwas solny techniczny	3 376
90.	Nadsiarczan amonu	964
91.	Nadtlenek wodoru	2 738
Instalacja pochodnych izocyjanianów		
92.	Octan n-butylu	2 213
93.	4,4'-metylenodwufenylo-diizocyjanian (MDI)	3 033
94.	Pasta aluminiowa	141
95.	Tolueno-diizocyjanian (TDI)	821
96.	Ftalan alkilobenzylu	801
97.	Polioksypropylenodiol	1 750
98.	Polioksytetrametylenoglikol	1 445
Instalacja żywic		
99.	Formalina techniczna	416 475
100.	Glikol dietylenowy	49 193
101.	Metanol techniczny	12 243
102.	Wodorotlenek sodu	5 633
103.	Żywica mocznikowo-formaldehydowa	516 848
104.	Melamina	3 688
Instalacja produkcji estrów		
105.	Kwas laurynowy	369 198
106.	Eter metylowy glikolu polietylenowego	1 992 900
107.	Kwasy tłuszczowe oleju talowego	155 855
108.	Kwasy tłuszczowe oleju kokosowego	406 245
109.	Etoksylat izotridekanolu	1 175 300
110.	Eter allilowy poliglikolu	1 172 745
111.	Bezwodnik octowy	104 755
112.	kwas 4-chloro-o-toliloksyoctowy	681 674
113.	kwas (R)-2-(4-chloro-o-toliloksy)propionowy	1 129 128
114.	2-etyloheksanol	692 588
115.	kwas p-toluenosulfonowy	8 395
116.	Energia elektryczna*	850 000kWh/rok
117.	Para technologiczna*	110 295,2 GJ/rok

118.	Azot sprężony*	1 051 664,5 Nm ³ /rok
Instalacje technologiczne pozostałe		
Wydział ZB-1		
119.	Alkiloamina łojowa	2 800 000
120.	Diamina łojowa	310 000
121.	Gacz parafinowy ciężki	3 428 046
122.	Gacz parafinowy średni	1 644 000
123.	Olej mineralny	7 558 904
124.	Stearynian glinu	655 000
125.	Alkohol tłuszczowy (np. Hydrenol D)	205 000
126.	Etoksylogany alkoholu tłuszczowego	195 000
127.	Kwasy tłuszczowe	2 785 000
128.	Dodatki zwiększające lepkość	59 907
129.	Glikol dietylenowy	2 347 680
130.	Olej rzepakowy	7 580 685
131.	Etoksyolat oleju rzepakowego	856 290
132.	Środek powierzchniowo czynny	586 920
133.	Certincoat TC-100 Coating Material U	3 467 500
134.	Olej mineralny biały	2 960 880
135.	Etyksoylowany ester kwasu tłuszczowego	525 600
Wydział ZB-3		
136.	Benzyna do lakierów	13950
137.	Izopropanol	750
138.	Mieszanina węglowodorów aromatycznych (Solvessol)	300
139.	Bikanol PD	6 110 100
140.	Glikole polietylenowe i polipropylenowe	1 222 750
141.	Etoksylogana p-toluidyna (pT)	1 006 853
142.	Etoksylogana p-toluidyna (pT 4,8)	643 860
Wydział ZB-4		
143.	Poliamina	1 290 275
144.	Triol polioksylenowany	51 887
145.	Melamina	7 770
146.	Glikol polioksypropylogowy	9 102
147.	Poliester kwasu adypinowego i ftalowego	42 267
148.	Środek uniepalniający	14 071
149.	Olej talowy	262 800
150.	Amina alifatyczna	40 241
151.	Etoksylogany oleju rzepakowego	531 349
152.	Bisfenol A	61 430
153.	Diizopropanoamina	40 953
154.	Eter metylogowy glikolu polietylenowego	1 718 165
155.	Inhibitor korozji	83 768
156.	Olej mineralny	552 975
157.	Amidy kwasów polihydroksykarboksylogowych	10 950
158.	Dwutlenek krzemu	65 700
159.	Mieszanina polimerów	32 850
160.	Żywica epoksylogowa	1 773 900
161.	Energia elektryczna**	950 000 kWh/rok
162.	Para technologiczna**	40 000 GJ/rok
163.	Azot sprężony**	420 000 Nm ³ /rok

[*] dla wszystkich instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

[**] dla wszystkich instalacji pozostałych”

17. Punkt III.4. pozwolenia pn. „Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Potrzeby wodne wynikające z eksploatacji instalacji zaspokajane są przez zewnętrznego dostawcę, PCC Energetyka Blachownia w Kędzierzynie-Koźlu, na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej. Do celów przemysłowych wykorzystywana jest woda sanitarna (jako surowiec), zdemineralizowana i obiegowa.

Tabela nr 2

Lp.	Przeznaczenie wody	Zużycie wody	
		Instalacja IPPC	Instalacje pozostałe
1.	Woda sanitarna	498,641 m ³ /rok	33,15 m ³ /rok
2.	Woda obiegowa	600 000 m ³ /rok	70 000 m³/rok
3.	Woda zdemineralizowana	250 000 kg/rok	100 000 kg/rok

”

18. W punkcie 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	Stokaz tlenku 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	273	22	
6.		Przetłocznica U-158/ R-105					2048	
7.	5/6	Stokaz tlenku propylenu zbiorniki V-403, V-1B, V- 1A, V-308 I etap rozładunku	Kolumna absorpcyjna	23,0	0,05	293	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-3							
18.	5/10	Zbiornik V-405/Teraflux E węglowodory alifatyczne	-	6,0	0,04	293	18
19.		Zbiornik V-405/Teraflux E węglowodory aromatyczne					6
20.	5/12	Zbiornik V-121 a, b Destylacja acetonu	-	5,0	0,025	303	1632
INSTALACJE POZOSTAŁE POMOCNICZE							
Laboratoria							
21.	3/1	Laboratoria ZB-4 - toluen	-	5,0	0,30	293	48
22.	3/2	Laboratoria ZB-4 - kwas siarkowy	-	5,0	0,30	293	212
23.	5/11	Laboratorium ZB-3 - toluen	-	9,5	0,30	293	24
		Laboratorium ZB-3 - kwas siarkowy					106
Warsztat mechaniczny Działu TA							
24.	6/1	Warsztat mechaniczny szlifowanie	-	4,0	0,30	293	520
25.	6/2	Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie elektryczne	-	5,0	0,25	293	260
26.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie gazowe					260
27.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie w argonie					260
28.	6/3	Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie elektryczne	-	5,0	0,25	293	260
29.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie gazowe					260
30.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie w argonie					260
31.	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			
3.		I etap rozładunku	Tlenek etylenu	0,6775	
4.		II etap rozładunku	Tlenek etylenu	0,5160	
5.	5/6*	Przetłoczką V-15/R-10	Tlenek etylenu	0,0516	
6.		Przetłoczką T-504/ R-501	Tlenek etylenu	0,000112	
7.		Przetłoczką U-158/R-105	Tlenek etylenu	0,036249	
8.		Stokaż tlenu propylenu			
9.		I etap rozładunku	Tlenek propylenu	0,93040	
10.		II etap rozładunku	Tlenek propylenu	0,990876	
11.		Przetłoczką V-16/R-10	Tlenek propylenu	0,048846	
12.		Przetłoczką U-159/R-105	Tlenek propylenu	0,041868	
11.	5/30	Pompa próżniowa R-700/I	Tlenek etylenu	0,001647	
12.			Dioksan	0,003237	
12.		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 Toluienodiiizocyjanian	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	—	0,112536
			Dwutlenek siarki	—	0,010550
			Tlenek węgla	—	0,015826
			Pył ogółem	—	0,016998
			Toluienodiiizocyjanian		2,2x10 ⁻⁹
			Octan butylu		0,001601
INSTALACJE POZOSTAŁE TECHNOLOGICZNE					
Wydział ZB-3					

18.	5/12	Zbiornik V-121 a, b	Aceton	0,0350	
19.	5/10	Zbiornik V-405 Teraflux E	Węglowodory aromat.	0,36	
20.			Węglowodory alifat.	7,45	
Emisja łączna z instalacji pozostałych technologicznych na Wydziale ZB-3			Aceton	—	0,05700
			Węglowodory aromat.	—	0,00216
			Węglowodory alifat. do C12	—	0,13410
INSTALACJE POZOSTAŁE POMOCNICZE:					
Laboratoria					
21.	3/1	Laboratorium ZB-4	źródło emisji substancji do powietrza, które na mocy przepisu art. 220 ustawy <i>Poś</i> nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza **		
22.	3/2				
23.	5/11	Laboratorium ZB-3			
Warsztat mechaniczny Działu TA					
24.	6/1	Warsztat mechaniczny szlifowanie	Pył ogółem = PM10	0,007212	
25.		Warsztat mechaniczny spawalnia: 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				
26.	6/2	Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie gazowe	Tlenek węgla	0,18275	
27.		Warsztat mechaniczny spawalnia: 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				
28.		Warsztat mechaniczny spawalnia: 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				
29.	6/3	Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie gazowe	Tlenek węgla	0,18275	
30.		Warsztat mechaniczny spawalnia: spawanie w argonie	Dwutlenek azotu	0,0000262	
			Tlenek węgla	0,0000354	
			Pył ogółem = PM10	0,00025671	
			Mangan	0,00003081	
			Żelazo	0,0000976	
			Chrom	0,0000514	
			Nikiel	0,00001283	
Ozon	0,00001231				
31.	6/4	Warsztat mechaniczny spawalnia	Pył ogółem = PM10	0,0072120	

	szlifowanie		
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).

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

- Instalacja Wydział ZB-1
 - 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.”

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

„Tabela nr 5

Lp.	Źródło hałasu	Symbol	Ilość [szt.]	Czas pracy źródła hałasu w czasie odniesienia [h] ¹⁾	
				Pora dnia	Pora nocy
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego					
Źródła punktowe zlokalizowane na:					
WYDZIALE ZB-1					
1.	Pompa amin – taca B101; B103	SK-5	1	1	1
2.	Pompa przy zbiorniku B-408 (KSM)	PCZ-150	2	3	1
3.	Pompa przy zbiorniku B-221	KS-5	1	1	Nie pracuje
WYDZIALE ZB-3					
4.	Mieszadło reaktora R-10	P-10	1	8	1
5.	Pompa cyrkulacyjna reaktora R-10, V-142, V-107	P-11	1	8	1
6.	Pompa tlenu etylenu do R-10	P-5	1	4	1
7.	Pompa tlenu propylenu do R-10	P-6	1	4	1
8.	Pompa kondensatu do R-10	P-13/1	1	8	1
9.	Pompa kondensatu do R-10	P-13/2	1	2	1
10.	Pompa z R-1 do R-10	P-7	1	3	1
11.	Mieszadło R-105	R-105	1	8	1
12.	Pompa cyrkulacyjna reaktora R-105	P-12	1	8	1
13.	Pompa tlenu etylenu do R-105	P-101	1	8	1
14.	Pompa tlenu propylenu do R-105	P-102	1	2	1
15.	Pompa próżniowa przy R-105	P-115	1	3	1

16.	Pompa do R-1	P-8	1	4	1
17.	Pompa z R-105 do V-105A	---	1	3	1
18.	Pompa próżniowa	P-89/1	1	4	1
19.	Pompa próżniowa	P-89/2	1	4	1
20.	Pompa roztworu absorpcyjnego TE	P-27	1	3	1
21.	Pompa próżniowa do R-700	P-709	1	4	1
22.	Pompa próżniowa do R-700	P-708	1	4	1
23.	Pompa cyrkulacyjna przy R-700	P-701A	1	3	1
24.	Pompa cyrkulacyjna przy R-700	P-701B	1	3	1
25.	Mieszadło reaktora R-83	R-83	1	2	1
26.	Mieszadło reaktora R-501	R-501	1	3	1
27.	Sprężarka ERC 511L	---	1	8	1
28.	Pompa przy zbiorniku V-204	P-205	1	4	1
29.	Pompa P-200	P-200	1	3	1
30.	Pompa P-201	P-201	1	3	1
31.	Pompa TE zbiorniki V-200/1, V-200/2, V-200/3	P-5/1	1	4	1
32.	Pompa TE zbiorniki V-200/1, V-200/2, V-200/3	P-5/2	1	4	1
33.	Pompa do zbiorników V-1A, V-1B, V-405	P-406	1	3	1
34.	Pompa przy zbiorniku V-801	P-440	1	3	1
35.	Pompa przy zbiorniku V-801	P-441	1	3	1
36.	Pompa przy zbiornikach V-233, V-234	P-235	1	3	1
37.	Pompa przy zbiornikach V-233, V-234	P-236	1	3	1
38.	Pompa do V-703	P-706A	1	6	1
39.	Pompa do R-700 i V-705	P-706B	1	4	1
40.	Pompa do R-700 i V-704	P-706C	1	4	1
41.	Pompa do R-700, V-142, V-107	P-706D	1	4	1
42.	Pompa do V-230, V-231	P-230	1	4	1
WYDZIALE ZB-4					
43.	Pompa P-1	P-1	1	8	1
44.	Pompa P-2	P-2	1	8	1
45.	Pompa P-3	P-3	1	0,5	0,5
46.	Pompa P-5	P-5	1	1	Nie pracuje
47.	Pompa P-7	P-7	1	0,5	Nie pracuje
48.	Pompa P-9	P-9	1	1	Nie pracuje
49.	Pompa P-10	P-10	1	0,5	Nie pracuje
50.	Pompa P-13	P-13	1	8	1
51.	Pompa P-14	P-14	1	6	1
52.	Pompa P-34	P-34	1	2	1
53.	Reaktor R-5000	R-5000	1	8	1
54.	Reaktor R-6700	R-6700	1	8	1
55.	Pompa tłokowa P-18 do reaktora R-6700	P-18	1	4	1

56.	Reaktor R-10	R-10	1	8	1
57.	Pompa próżniowa przy R-5000	P-17	1	3	1
58.	Pompa próżniowa przy R-6700	P-11, P-12, P-19	3	2	Nie pracuje
Instalacje pozostałe technologicznie					
Źródła punktowe zlokalizowane na:					
WYDZIAŁE ZB-1					
59.	Pompa amin B-4	KS-5	1	5	Nie pracuje
60.	Pompa półproduktu z R-706 do B-404	65 PJM	1	0,5	0,5
61.	Pompa półproduktu z B-404 do B-709	SK-8	1	0,5	0,5
62.	Pompa przy zbiorniku B-101, B-103	KS-7	1	3,5	1
63.	Pompa oleju 401, 413,402, 403, 404	S	1	1	1
64.	Pompa R-7	KS-7	1	5	Nie pracuje
65.	Pompa oleju BS z B121	KS-7	1	1	1
66.	Pompa oleju BS z B-122	KS-7	1	1	1
67.	Pompa przy zbiorniku B-104	KS-5	1	3	1
68.	Pompa przy zbiorniku B-79A	RX50/200	1	2	1
69.	Pompa przy zbiorniku B-79A	RX50/200	1	2	1
70.	Pompa aminy z B204	S	1	2	1
71.	Pompa przy zbiorniku B323	RY50/160	1	3	1
72.	Pompa przy zbiorniku B102 i 322	PCZ300	1	8	Nie pracuje
73.	Pompa gaczu z B-700	65RWM	1	2	1
74.	Pompa oleju z B-2	KS-7	1	2	Nie pracuje
75.	Pompa gaczu z B-714	KS-7	1	2	Nie pracuje
76.	Pompa rozł. oleju i gaczu tor 403 A	KS-7	1	3	Nie pracuje
77.	Pompa przy mieszalniku M-4	KS5.1.1	1	8	1
78.	Pompa próżniowa przy zb. B-20	PW 4.2.1	1	1	1
79.	Mieszadło mieszalnika M-4 (silnik)	DB-6	1	3	1
80.	Pompa przy zbiorniku B-29	---	1	8	Nie pracuje
81.	Pompa przy zbiorniku B403, B404	P-92	1	1	1
82.	Pompa kondensatu do kotłowni	P-96	1	8	1
83.	Pompa przy zbiorniku B-1	P-11	1	4	1
84.	Pompa przy zbiorniku B-205	P-25	1	6	Nie pracuje
85.	Pompa przy R-9	P-9	1	2	1
86.	Pompa dozująca do R-7	P-8	1	2	1
WYDZIAŁE ZB-3					
87.	Pompa próżniowa	P-89/1	1	1	1
88.	Pompa próżniowa	P-89/2	1	1	1
89.	Mieszadło R-105	R-105	1	1	1
90.	Pompa cyrkulacyjna reaktora R-105	P-12	1	1	1
91.	Mieszadło reaktora R-501	R-501	1	1	Nie pracuje
92.	Pompa cyrkulacyjna przy R-700	P-701A	1	1	Nie pracuje
93.	Pompa cyrkulacyjna przy R-700	P-701B	1	1	Nie pracuje
94.	Mieszadło reaktora R-10	P-10	1	1	1
95.	Pompa cyrkulacyjna reaktora R-10, V-142, V-107	P-11	1	1	1

96.	Pompa kondensatu do kotłowni	P-9/1	1	8	1
97.	Pompa do zbiorników V-1A, V-1B, V-405	P-406	1	1	Nie pracuje
WYDZIALE ZB-4					
98.	Pompa P-4	---	1	1	Nie pracuje
99.	Pompa P-8	---	1	0,5	0,5
100.	Reaktor R-1200	---	1	8	1
101.	Pompa wody przemysłowej	---	1	0,5	Nie pracuje
ŹRÓDŁA KUBATUROWE zlokalizowane na:					
WYDZIALE ZB-1					
102.	Budynek Wydziału ZB1	---	1	8	1
WYDZIALE ZB-4					
103.	Budynek 103A	---	1	8	1
104.	Budynek 103B	---	1	8	1
105.	Budynek 106A (ściana pomieszczenia sprężarki)	---	1	8	1
LINIOWE ŹRÓDŁA HAŁASU zlokalizowane na:					
WYDZIALE ZB-1					
106.	Wózek widłowy ZB-1	Wózek widłowy ZB-1	1	4	0,5
WYDZIALE ZB-3					
107.	Podnośnik widłowy	PW-1, PW-2	2	4	0,5
WYDZIALE ZB-4					
108.	Wózek widłowy ZB-4	Wózek widłowy ZB-4	1	1,5	0,5

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)."

20. Punkt IV.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.

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	4,0	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/unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,1	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	unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	45,0	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe, po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
4.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach) na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Odpad z produkcji produktu VP21SY12	odzysk/unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne						
5.	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
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	42,0	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,3	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
8.	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
WYDZIAŁ ZB-3						
Odpady niebezpieczne						

9.	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
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	17,0	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
11.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	10,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Zużyte czynniki wspomagające filtrację produktów, osad pofiltracyjny z produkcji na instalacji alkoksylacji	unieszkodliwianie
12.	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
13.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Przeterminowane surowce, nieudane szarże	odzysk/unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne						
14.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	7,0	W odpowiednich opakowaniach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Nienaprawialne szarże produktów, przeterminowane surowce, pozostałości z reaktorów i zbiorników	odzysk/unieszkodliwianie
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB4 i ZB3	Zużyte opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-4 i ZB-3	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
17.	15 01 04	Opakowania z metali	10,0	Luzem, na wybetonowanym placu magazynowym ZB-3 , obok tacy rozładowniczej autocystern	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
WYDZIAŁ ZB-4						
Odpady niebezpieczne						

18.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	163,0	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, woda poestryfikacyjna z produkcji estrów	odzysk/unieszkodliwianie
19.	07 01 08*	Inne pozostałości poreakcyjne i podestylacyjne	20,0	Pozostałości spuszczone do odpowiednich pojemników (np. beczek), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Pozostałości poreakcyjne i podestylacyjne z produkcji estrów	odzysk/unieszkodliwianie
20.	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
21.	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
22.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	6,0	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach lub paletokontenerach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Przeterminowane surowce i nieudane szarże produktów.	odzysk/unieszkodliwianie
23.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,35	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
24.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	74,0	Luzem, beczki metalowe na placu o wybetonowanym podłożu, ogrodzonym, obok magazynu wyrobów. Pozostałe opakowania pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4.	Opakowania z tworzyw sztucznych, metalowe, papierowe po produktach lub surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne						
25.	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
26.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	5,0	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Nienaprawialne szarże produktów, przeterminowane surowce	odzysk/unieszkodliwianie
27.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zniszczone opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie

28.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,5	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-4 i ZB-3	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
29.	15 01 04	Opakowania z metali	10,0	Luzem, na placu o wybetonowanym podłożu, w magazynie opakowań ZB-4	Zniszczone opakowania po produktach i surowcach	odzysk
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,5	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-4 i ZB-3	Zużyte złoże	odzysk/unieszkodliwianie
INSTALACJE POZOSTAŁE						
Wydział ZB-1						
Odpady niebezpieczne						
31.	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
32.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,8	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
33.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0	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
34.	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
Odpady inne niż niebezpieczne						
35.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	4,5	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
36.	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
37.	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

38.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,3	Luzem, na placu magazynowym na odpady, obok budynku nr 4103	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
39.	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
40.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Kontener na wybetonowanym podłożu obok magazynu wydziału	Opakowania szklane lub stłuczka szklana	odzysk/unieszkodliwianie
Wydział ZB-3						
Odpady niebezpieczne						
41.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	10,0	Pozostałości spuszczone są do odpowiednich pojemników (np. beczek), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Pozostałości poreakcyjne i z procesu destylacji	odzysk/unieszkodliwianie
42.	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. Nie jest magazynowany na placu odpadowym	Osad z czyszczenia zbiorników na ścieki	unieszkodliwianie
43.	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	unieszkodliwianie
44.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0	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/unieszkodliwianie
45.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	3,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Przeterminowane surowce, nieudane szarże	odzysk/unieszkodliwianie

46.	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), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Zużyte lub przeterminowane chemikalia (zlewki), powstające w laboratorium, przeterminowane odczynniki chemiczne	odzysk/unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne						
47.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	3,0	W odpowiednich pojemnikach (bp. beczkach), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Nienaprawialne szarże produktów, przeterminowane surowce	odzysk/unieszkodliwianie
48.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB3 i ZB4	Zużyte opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
49.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,0	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-4 i ZB-3	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie
50.	15 01 04	Opakowania z metali	4,0	Luzem, na wybetonowanym placu magazynowym ZB-3	Zniszczone opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
51.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Kontener na wybetonowanym podłożu, obok budynku laboratorium	Zniszczone opakowania szklane lub stłuczka szklana	odzysk/unieszkodliwianie
WARSZTAT MECHANICZNY Dział TA						
Odpady niebezpieczne						
52.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organiczných	1,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), wiata odpadów ZB-3 i ZB-4	Przepracowany olej maszynowy	Odzysk/unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne						
53.	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						
54.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	16,5	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach, kontenerach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Mycie i czyszczenie reaktorów po produktach	odzysk/unieszkodliwianie

55.	07 01 08*	Inne pozostałości poreakcyjne i podestylacyjne	0,5	Pozostałości spuszczone do odpowiednich pojemników (np. beczek), wiata odpadów ZB-4 i ZB-3	Pozostałości poreakcyjne	odzysk/unieszkodliwianie
56.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,3	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
57.	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
58.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	5,0	W odpowiednich pojemnikach (np. w beczkach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Przeterminowane surowce i nieudane szarże produktów.	odzysk/unieszkodliwianie
59.	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
Odpady inne niż niebezpieczne						
60.	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
61.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	5,0	W odpowiednich pojemnikach (np. beczkach), pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Nienaprawialne szarże produktów, przeterminowane surowce	odzysk/unieszkodliwianie
62.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,1	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zniszczone opakowania po produktach i surowcach	odzysk/unieszkodliwianie
63.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,8	Luzem, pod wiatą odpadów ZB-3 i ZB-4	Zniszczone palety transportowe	odzysk/unieszkodliwianie

64.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0	Luzem, na placu o wybetonowanym podłożu – magazyn opakowań ZB4	Zniszczone opakowania po produktach i surowcach	odzysk
65.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Kontener na wybetonowanym podłożu, obok budynku laboratorium	Zniszczone opakowania szklane lub stłuczka szklana.	odzysk/unieszkodliwianie

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

Tabela nr 7b

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów i ich właściwości ¹⁾
Odpady niebezpieczne		
1.	07 01 04*	<u>Skład chemiczny:</u> m.in. woda, wodorotlenek sodu, chlorek sodu, aceton, żywica epoksydowa, eter monoglicydowy alkoholu tłuszczowego, estry. <u>Właściwości:</u> odpad łatwopalny [HP3] , drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6] , żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
2.	07 01 08*	<u>Skład chemiczny:</u> m.in. woda, alkoksyłaty, polimer, żywica epoksydowa, eter monoglicydowy alkoholu tłuszczowego, kwas octowy, uwodniony kwas p-toluenosulfonowy i jego pochodne, NaCl. <u>Właściwości:</u> odpad łatwopalny [HP3] , drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6] , żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
3.	07 01 10*	<u>Skład chemiczny:</u> m.in. pirofosforan sodu, krzemiany otrzymywane ze skał wulkanicznych, chlorek sodu, wodorotlenek sodu szczawian żelaza z pozostałościami produktu, magnezol, ester 2-etyloheksyloвого kwasu 4-chloro-o-toliloksyoctowego, ester n-oktylowy kwasu (R)-2-(4-chloro-o-toliloksy)propionowego. <u>Właściwości:</u> odpad drażniący [HP4], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
4.	07 01 11*	<u>Skład chemiczny:</u> osad zanieczyszczony alkoksyłatami. <u>Właściwości:</u> odpad drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6] , żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].
5.	13 02 05*	<u>Skład chemiczny:</u> zużyte oleje zawierające zanieczyszczenia (produkty rozkładu węglowodorów), w tym: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, zanieczyszczenia stałe (żywice i koksy). <u>Właściwości:</u> mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia i środowiska, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14].
6.	13 03 08*	<u>Skład chemiczny:</u> zużyte oleje zawierające zanieczyszczenia (produkty rozkładu węglowodorów), w tym: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, zanieczyszczenia stałe (żywice i koksy). <u>Właściwości:</u> mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia i środowiska, drażniący [HP4], ekotoksyczny [HP14].
7.	16 03 05*	<u>Skład chemiczny:</u> m.in. amina tłuszczowa, formaldehyd, monoetyloamina, toluilenodiizocyjanian, alkilodiamina łojowa, polietylenoamina, 1-metoksypropan-2-ol, alkohol allilowy, eter krezyloglicydowy. <u>Właściwości:</u> odpad łatwopalny [HP3] , drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie [HP5], ostro toksyczny [HP6] , rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].
8.	15 02 02*	<u>Skład chemiczny:</u> ubrania robocze, rękawice, materiały filtracyjne i sorbenty po usuwaniu rozlewów awaryjnych zanieczyszczone m.in. wodą amoniakalną, aminą tłuszczową, glikolem dietylenowym, izopropanolem, p-toluidyną, benzyną do lakierów, monoetanoaminą, toluilenodiizocyjanianem, alkilodiaminą łojową, polietylenoaminą, 1-metoksypropan-2-olem, alkoholem allilowym, nonylofenolem, eterem krezyloglicydowym, siarczanem żelaza, 2-etyloheksanolem, kwasem 4-chloro-o-toliloksyoctowym, kwasem p-toluenosulfonowym. <u>Właściwości:</u> odpad łatwopalny [HP3] , drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie [HP5], ostro toksyczny [HP6] , rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], mutagenny [HP11] , ekotoksyczny [HP14].
9.	15 01 10*	<u>Skład chemiczny:</u> opakowania z tworzyw sztucznych lub metalu, zanieczyszczone m.in. aminą tłuszczową, trichlorkiem n-butylocyny, styrenem, izopropanolem, toluidyną, diizopropanoaminą, benzyną do lakierów, monoetanoaminą, toluilenodiizocyjanianem, alkilodiaminą łojową, polietylenoaminą, 1-metoksypropan-2-olem, alkoholem allilowym, nonylofenolem, eterem

		<p>krezyloglicydylowym, siarczanem żelaza, nadtlenkiem wodoru, 2-etyloheksanolem, kwasem 4-chloro-o-toliloksyoctowym, kwasem (R)-2-(4-chloro-o-toliloksy)propionowym, kwasem p-toluenosulfonowym.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], mutagenny [HP11], ekotoksyczny [HP14].</p>
10.	16 05 06*	<p><u>Skład chemiczny:</u> kwas nadchlorowy, solny, izopropanol, wodorotlenek sodu, toluen, kwas i bezwodnik octowy, pirydyna, metanol.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie [HP5], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8], ekotoksyczny [HP14].</p>
Odpady inne niż niebezpieczne		
11.	07 01 99	<p><u>Skład chemiczny:</u> pozostałości po estryfikacji, produkt reakcji polioliu z izocyjanianem.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały i ciekły, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
12.	07 02 99	<p><u>Skład chemiczny:</u> kopolimer styrenowomaleinowy, mieszanina gaczu parafinowego ze stearynianem glinu, mieszanina gaczu parafinowego i oleju mineralnego, etoksylat oleju rycynowego, etoksylat oleju sojowego.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
13.	15 01 01	<p>Przekładki tekturowe z palet, opakowania po środkach fluoroscencyjnych.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> celuloza.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, biodegradowalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
14.	15 01 02	<p>Opakowania po woskach polietylenowych, stearynianie glinu, oleju rzepakowym, palmowym, glicerynie, alkoholu heksahydroksylowym, polidiaminie, kwasie tłuszczowym oleju kokosowego, szcawianie sodu.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> polimery, dodatki do tworzyw.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
15.	15 01 03	<p><u>Skład chemiczny:</u> celuloza.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, biodegradowalny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
16.	15 01 04	<p><u>Skład chemiczny:</u> opakowania stalowe zanieczyszczone m.in. alkoholem tłuszczowym, mieszaniną gaczu parafinowego i oleju mineralnego, 2-butylo-2-etylo-propanodiolem, eterem metylowym glikolu dipropylenowego, alkoholem oleocetylowym i alkoholem cetylostearylowym.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
17.	15 01 07	<p><u>Skład chemiczny:</u> krzemionka.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, obojętny, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
18.	15 02 03	<p><u>Skład chemiczny:</u> tkaniny zanieczyszczone olejami maszynowymi i smarami (oleje i zagęszczacze wapniowe).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
19.	19 09 05	<p><u>Skład chemiczny:</u> kopolimer diwinylobenzenu/styrenu.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad stały, nie powodujący bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>

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.

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

- przestrzeganie parametrów prowadzenia procesów ściśle według instrukcji ruchowych,

- prowadzenie kontroli analitycznej jakości surowców, w trakcie procesu produkcji i wyrobu gotowego, zgodnie z opracowanymi zakresami kontroli analitycznej,
- właściwe magazynowanie surowców i produktów,
- zapobieganie przeterminowaniu surowców poprzez zakup niezbędnych do realizacji zamówień.”

21. Punkt IVa. pozwolenia pn. „Ilość oraz skład ścieków powstających z instalacji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IVa. Ilość oraz skład ścieków powstających z instalacji

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC powstają ścieki przemysłowe o stanie i składzie:

Tabela nr 8

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Dopuszczalna wartość
1.	Temperatura	Do 35°C
2.	Odczyn pH	6,5 - 9,5
3.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	15 mg/l
4.	Ołów	1,0 mg Pb/l
5.	Chrom ogólny	1 mg Cr/l
6.	Kadm	0,2 mg Cd/l (wartość średnia miesięczna)
7.	Miedź	1,0 mg Cu/l
8.	Nikiel	1,0 mg Ni/l
9.	Cynk	5,0 mg Zn/l
10.	Rtęć	0,03 mg Hg/l (wartość średnia miesięczna)

Ścieki przemysłowe ze wszystkich instalacji są kierowane okresowo do sieci kanalizacyjnych zakładu PCC Energetyka Blachownia i przesyłane do Centralnej Oczyszczalni Ścieków zakładu PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o. na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej oraz pozwolenia wodnoprawnego.

Ścieki przemysłowe z terenu, gdzie znajduje się instalacja Wydział ZB-4 są zbierane do dwóch zbiorników uśredniających o objętości 200 m³ każdy.

Ścieki przemysłowe z instalacji Wydział ZB-1 są gromadzone na wydziale w zbiorniku uśredniającym o objętości 20 m³ i okresowo przesyłane na teren Wydziału ZB-3, gdzie są gromadzone razem ze ściekami z instalacji Wydział ZB-3 w podziemnym zbiorniku uśredniania ścieków.

Ilość ścieków przemysłowych powstających z instalacji wynosi:

- z Wydziału ZB1 i ZB3 – 5 340 m³/rok,
- z Wydziału ZB4 – 14 000 m³/rok.”

22. 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” tabela nr 10 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 na instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego				
Wydział ZB-1				
1.		Aceton	1000 l paletokontener	Hala produkcyjna (betonowa podłoga, sorbent (piasek) do usuwania rozlewów, posadzka wyłożona kafelkami chemoodpornymi z odpływami do zbiorników w piwnicy) lub wiata magazynowa (wybetonowana, posiadająca odpływ do studzienek połączonych ze zbiornikiem który jest okresowo wypompowywany)
		Bezwodnik maleinowy	25 kg worek polietylenowy	
		Kwas octowy	120/220 l beczka polietylenowa	
		Woda amoniakalna	1000 l paletokontener	
		Styren techniczny	200 l beczka metalowa	
		Gliceryna	1000 l paletokontener	
		Nadtlenek wodoru	1000 l paletokontener	
		Siarczan żelaza	25 kg worki polietylenowe	
		Szczawian sodu	20 kg worki polietylenowe	
2.	Zb. B 206 Zb. B 101	Amina I-rzędowa łojowa	61 m ³ zb. magazynowy B-206 37,5m ³ zb. magazynowy B-101	Taca murowana, zawory
3.	Zb. B-3a Zb. B-3b	Amina I-rzędowa łojowa	14 m ³ zb. magazynowy (każdy)	Piwnica budynku 4103
Wydział ZB-3				
4.		Kwas borowy	25 kg worek polietylenowy	Wiata zamykana, podłóż betonowe (obiekt 4009b)
		Wodorotlenek potasu	25 kg worek polietylenowy	
		Wodorotlenek sodu	25 kg worek polietylenowy	
		Kwas borowy	25 kg worek papierowy	
		Olej kokosowy	20 kg kartony	
		Olej palmowy	25 kg wiaderka polietylenowe	
5.		Kwas octowy	200 l beczka polietylenowy	Pomieszczenie zamykane, ogrzewane
		Kwas mlekowy	1000 l paletokontener	
		Kwas solny	30 l kanister polietylenowy	
6.	Zb. Magazynowe V-200/1, V-200/2, V-200/3	Tlenek etylenu	63 m ³ (każdy)	Taca murowana, eksplozometry, zawory bezpieczeństwa, jeden ze zbiorników używany jako awaryjny
7.	V-403 V-1A V-1B	Tlenek propylenu	32 m ³ (każdy)	Taca murowana, eksplozometry, zawory bezpieczeństwa, zbiornik V-308 używany jako awaryjny
	V-308 (zbiornik awaryjny)		31 m ³	
8.	V-801 V-802 (zbiornik awaryjny)	Chlorek metylu	45 m ³	Taca murowana, eksplozometry, zawory bezpieczeństwa, zbiornik V-802 używany jako awaryjny
			26,75 m ³	
8.	Zbiornik: V-703	Amina I-rzędowa kokosowa	34 m ³	Taca murowana
	Izotanc	Olej rycynowy	25 m ³	
	V-204	Olej sojowy	47 m ³	
9.		n-butanol	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	Wiata magazynowa, wybetonowane podłóż
		Metanol	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	

		Dimetylodialkiloamina III-rzędowa	200 l beczka metalowa	
10.		Izotridekanol	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	Plac magazynowy wybetonowany z kanałem ściekowym połączonym ze studzienką
		Izopropanol	200 l beczka metalowa lub 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	
		Dimetylodialkiloamina III-rzędowa,	200 l beczka metalowa	
		Alkohol tłuszczowy nasycony	1000 l paletokontener	
		Metakrylan hydroksypropylu	200 l beczka metalowa	
		Gliceryna	1000 l paletokontener	
		Alkohol cetylostearylowy	200 l beczka metalowa	
		Alkohol oleocylowy	1000 l paletokontener	
		Dimer alkoholu tłuszczowego	200 l beczka metalowa	
		2-butylo-2-etylopropanodiol	200 l beczka metalowa	
		Olej rzepakowy	1000 l paletokontener	
		Eter metylowy glikolu dipropylowego	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	
		Amina I-rzędowa łojowa uwodorn.	200 l beczka metalowa	
		Olej rycynowy	1000 l paletokontener	
		Olej sojowy	1000 l paletokontener	
		Bikanol M 3,4	1000 l paletokontener	
		Izooktanol	200 l beczka polietylenowa lub 1000 l paletokontener	
		Amina I-rzędowa łojowa	200 l beczka metalowa	
		Niejonowy środek powierzchniowo czynny	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	
		Monooleinian sorbitanu	1000 l paletokontener	
Monolaurynian sorbitanu	1000 l paletokontener			
Trioleinian sorbitanu	1000 l paletokontener			
Propoksylowany propanodiol	1000 l paletokontener			
11.		n-butanol, metanol	lub 200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	Wiata magazynowa, wybetonowane podłoże
		Dimetylodialkiloamina III-rzędowa	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	
		Polietylenoimina	120 l beczka polietylenowa	
		1-metoksypropan-2-ol	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	
		Alkohol allilowy	200 l beczka metalowa	
		Nonylofenol	1000 l paletokontener	
		Polietylenoglikol	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	

			I paletokontener	
		1-dekanol	200 l beczka metalowa	
		Eter krezyloglicydylowy	200 l beczka metalowa lub 1000 l paletokontener	
		Tert-butanolan potasu	10 kg worek polietylenowy (zapakowany w 120 l beczkę metalową)	
WYDZIAŁ ZB-4				
12.		Chlorek sodu	25 kg worek polietylenowy	Magazyn ogrzewany zamykany
		Wodorotlenek sodu	25 kg worek polietylenowy	
		Nadsiarczan amonu	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	
		Kwas solny techniczny (zmiana miejsca magazynowania)	30 l kanister polietylenowy	
		Monoetanolamina techniczna (zmiana miejsca magazynowania)	30 l kanister polietylenowy	
		Kwas p-toluenosulfonowy (zmiana miejsca magazynowania)	25 kg worek polietylenowy	
		Kwasy tłuszczowe oleju talowego	1000 l paletokontener	
		Toluenodiiizocyjanian (TDI) (zmiana miejsca magazynowania)	200 l beczka metalowa	
		kwas 4-chloro-o-toliloksyoctowy	25 kg worki polietylenowe	
	kwas (R)-2-(4-chloro-o-toliloksy)propionowy	25 kg worki polietylenowe		
13.		Metanol techniczny	120 l beczka polietylenowa 1000 l paletokontener	Wiata magazynowa zamykana, podłoga betonowa (przy hali I)
		Eter polioksyetylenoglikolowy alkoholu tłuszczowego	120 l beczka polietylenowa	
		Nadtlenek wodoru	30 l, 60 l kanister polietylenowy	
		Pasta aluminiowa	20 l wiaderko metalowe	
		Pochodne alkilodiaminy	200 l beczka metalowa	
		Kwas laurynowy	25 kg worek polietylenowy	
		Eter allilowy poliglikolu	1000 l paletokontener	
		2-etyloheksanol	200 l beczka polietylenowa 1000 l paletokontener	
		kwas 4-chloro-o-toliloksyoctowy	1000 l paletokontener	
		kwas (R)-2-(4-chloro-o-toliloksy)propionowy	1000 l paletokontener	

14.	Zb. stokażowy ZS-11	Eter metylowy glikolu polietylenowego (MTGE)	25 000 l	Taca murowana
15.		Polioksyetylenoglikol	200 l beczka metalowa	Wiata magazynowa przy Hali I, podłoże betonowe
		Polioksypropylenodiol	200 l beczka metalowa	
		Dwuetańoloamina	200 l beczka metalowa	
		Ftalan alkilobenzylu	216,5 l beczka metalowa	
		Olej rzepakowy	1000 l paletokontener	
		Kwasy tłuszczowe 45/55 (kwasy tłuszczowe destyl.)	200 l beczka polietylenowa	
		Izopropanol	1000 l paletokontener	
		Glikol dietylenowy MTGE (eter metylowy glikolu metylenowego)	1000 l paletokontener	
		Etoksyłowana alkiloamina kokosowa (CD-5, CD-10)	1000 l paletokontener	
		Kwasy tłuszczowe oleju talowego	1000 l paletokontener	
		Etoksyłat aminy łojowej (SH-11)	213,5 l beczka metalowa 216,5 l beczka metalowa	
		Etoksyłat oleju kokosowo/palmowego	1000 l paletokontener	
		Octan n-butylu (zmiana miejsca magazynowania)	1000 l paletokontener	
		Etoksyłat izotridekanolu (zmiana miejsca magazynowania)	1000 l paletokontener	
Etoksyłat alkoholu laurylowego (zmiana miejsca magazynowania)	1000 l paletokontener			
Polidiamina TMD (zmiana miejsca magazynowania)	1000 l paletokontener			
16.		Polioksytetrametylenoglikol	200 l beczka metalowa	Płyta magazynowa wybetonowana
17.	Przetłoczki P-530 P-1100	Chlorek metylu	530 l 1100 l	Wybetonowana płyta przy hali I i III (przetłoczki)
18.	Beczka ciśnieniowa	Chlorek metylu	0,5 m ³	Wiata magazynowa wybetonowana obok hali III
19.		Olej mineralny	1000 l paletokontener	Taca betonowa przy reaktorze 2000/1
20.	Zbiornik ZS-4	Olej mineralny	25 m ³	Taca wybetonowana na hali III
21.		Akrylonitryl	200 l beczka metalowa	Magazyn zamykany wentylowany
		Bezwodnik octowy	1000 l paletokontener	
Wydział ZB-1				
Instalacja produkcji Kopolimeru KSM				
22.	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	
23.	Zbiornik magazynowy B-408	Przechowywanie gotowego produktu Kopolimeru KSM	28 m ³	Zawory, taca murowana
24.	Odbieralnik M-125	Zbierany jest aceton zanieczyszczony wodą i	3 m ³	Zawory, przerywacz ognia

		oligomerami		
Produkcja Noramacu SHP				
25.	Reaktor R-9	Produkcja Noramacu SHP	3 m ³	Zawory: bezpieczeństwa, spustowy
	Zb. pośredni B-2		4 m ³	
26.	Wieża granulacyjna	granulacja	Rozładunek do zbiornika nadwagowy	Hala produkcyjna Posadzka wyłożona kafelkami chemoodpornymi z odpływami do zbiorników ściekowych lub
27.	wagopakowarka	Rozładunek gotowego produktu	200 kg big-bag, worki polietylenowe 50 kg	
Instalacja środków powierzchniowo-czynnych				
28.	Reaktor R-2	Prowadzenie procesu otrzymywania Sulfobursztynianów N-5	2,5 m ³	Hala produkcyjna Posadzka wyłożona kafelkami chemoodpornymi z odpływami do zbiorników ściekowych
29.		Rozładunek gotowego monoestru proces produkcji dwuetapowy	1000 l paletokontener	
		Rozładunek gotowego produktu	1000 l paletokontener	
Instalacja utleniania				
30.	Mieszalnik M-4	Proces utleniania	4 m ³	Wybetonowane podłoże
31.	Zb. Magazynowy B-102 / B-323	Gotowy produkt	24 m ³ / 20m ³	Taca murowana
32.		Gotowy produkt	1000 l paletokontener 200 l beczka metalowa	wiata magazynowa (wybetonowana, posiadająca odpływ do studzienek połączonych ze zbiornikiem który jest okresowo wypompowywany)
Wydział ZB-3				
Produkcja estrów				
33.	Reaktor R-83	Proces estryfikacji	2,6 m ³	Podłoże z płytek chemoodpornych z obu stron instalacji kanały ściekowe mające połączenie ze zbiornikami ścieków
34.		Gotowy produkt	200 l beczka metalowa	Plac magazynowy, wybetonowany z kanałem ściekowym połączonym ze studzienką
Instalacja alkoksylacji				
35.	Reaktor 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				
36.	Zb. magazynowy V-705	Bikaminy CD-2, CD-5, CD-10	26 m ³	Taca betonowa
	V-142 V-107	PEM	48 m ³ 40 m ³	
	V-234	Solumul 487	60 m ³	
	V-233	Solumul 484, E25, E40	60 m ³	
37.		Alkosil CS 4P	1000 l paletokontener	Plac magazynowy, wybetonowany z kanałem ściekowym połączonym ze studzienką
		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	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-4,8	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
		Wodorotlenek amoniowy	1000 l paletokontener	
		Bikamin DPPT	30, 60, 200 l beczka metalowa lub 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	200 l beczka metalowa	
		Bikaster OR-15, OR-33	1000 l paletokontener	
		Solumul E35	1000 l paletokontener	
		Synovelle 40 CD	1000 l paletokontener	
		Emulsil CO-26	1000 l paletokontener	
		Emulsil CO-40	120 l beczka polietylenowa 1000 l paletokontener	
		Synovelle SAM 920	1000 l paletokontener	
		Synovelle A 380-45	1000 l paletokontener	
		Bikanol MSV 11 (MPEG500)	1000 l paletokontener	
		Solumul E25	1000 l paletokontener	
		Bikaminox S-7	200 l beczka metalowa 1000 l paletokontener	
		Bikanol A-1/1 R-2100	1000 l paletokontener	
		Bikanol Nf-5	1000 l paletokontener	
		Alcosil CSR	1000 l paletokontener	
		Bikanol A-2,25/1 (r) B-690	1000 l paletokontener	
		Bikaster ORHT	1000 l paletokontener	
		PPG7	1000 l paletokontener	
		Synovelle KS 120	1000 l paletokontener	
		Alcosil T247	1000 l paletokontener	
		Merpimul 13470	1000 l paletokontener	
		Bikanol W-B20	1000 l paletokontener	
		Bykanol DEDMPhEt-13	1000 l paletokontener	
		Bikanol AP-26,52	1000 l paletokontener	
38.	Zbiorniki magazynowe: V-230 V-231	Walloxen TA 180		
		Walloxen TA 200		
		Walloxen TA 450/40		
		Walloxen TA 150	60m ³	
		Wallimul 11070	60m ³	
		Walloxen RO310DS		
		Walloxen SMO200T		
		Merpoxen SML 200T		
				Taca betonowa

		Merpoxen STO 200T		
		Solumul E40		
39.		Bikapolimin	200 l beczki polietylenowe	Wiata magazynowa, wybetonowane podłoże
Wydział ZB-4 hala I i III				
Instalacja chlorków amin tłuszczowych				
40.	Reaktory R-500/2	Proces produkcji Kaminoks CD-5	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 (A)
41.		Gotowy produkt	120 l beczka polietylenowa	Magazyn wyrobów gotowych – ogrodzony, zamykany, w 1/3 zadaszony, utwardzone betonowe podłoże, piasek stosowany jako sorbent przy rozlewach (B)
Instalacja tlenków amin				
42.	Reaktor R-500/2	Proces otrzymywania Kamoksu R 11-70	0,5 m ³	(A)
43.		Gotowy produkt Kamoks R 1170	120 l beczka polietylenowa 1000 l paletokontener	(B)
Instalacja estrów amin tłuszczowych				
44.	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)
45.		Gotowy produkt Eldan M/EG	120 l beczka polietylenowa	(B)
Instalacja pochodnych amin				
46.	Reaktor R-1200 R-500/2	Proces otrzymywania Oxadu K-251	1,2 m ³ 0,5 m ³	R-1200 (C) R-500/2 (A)
47.		Gotowy produkt Oxad K-251	120 l beczka polietylenowa	(B)
Instalacja pochodnych estrów				
48.	Reaktor R-1200 R-500/2	Proces otrzymywania Cuprol S	1,2 m ³ 0,5 m ³	R-1200 (C) R-500/2 (A)
49.		Gotowy produkt Cuprol S	120 l beczka polietylenowa	(B)
Instalacja procesu o-metylowania, kwaternizacji i syntezy				
50.	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
	Nucza filtracyjna	Oddzielenie fazy stałej	Ok. 0,5 m ³	
51.	Separator V-4m ³	Rozdział faz – produkcja Sorbentu ZSA-09 i Bikametu	4 m ³ (Rozdzielone fazy spuszcza do 1 m ³ kontenerów)	

		C 6,5		uśredniania ścieków, piasek jako sorbent stosowany przy rozlewach, monitoring stężenia chlorku metylu - eksplozometr przy przetłoczce chlorku metylu (C)
	Reaktor R-10	Oczyszczanie surowego produktu – produkcja Sorbentu ZSA-09 i Bikametu C 6,5	10,0 m ³ kontener (produkt spuszcza się do kontenera o poj. 1 m ³)	
52.	Zbiornik stokażowy ZS-3, ZS-5	Gotowy produkt Sorbent ZSA-09	20 m ³ i 25 m ³	Taca murowana
53.	Zbiornik stokażowy ZS-10	Gotowy produkt Bikamet C 6,5	16 m ³	Taca murowana
54.	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
55.		Gotowy Produkt CeTePox	1000 l paletokontener 200l beczki metalowe	(B)
56.	Reaktor R-10	Proces produkcji Terminu E 2/3	10,0 m ³	(C)
57.		Gotowy produkt Teramin E2/3	200 l beczka PE 1000 l paletokontener	(B)
Instalacja pochodnych amidów				
58.	Reaktor R-500/2 R-3000/1	Proces otrzymywania Marwitu SU-4	0,5 m ³ 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	
59.		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 żywic				
60.	Reaktor R-2500	Produkcja Mopolu	2,5 m ³	(A)
	Reaktor 500/2	Otrzymywanie Profiksu 40 (proces dwuetapowy)	0,5m ³	
61.		Gotowy produkt Mopol i Profiks 40	120 l beczka pe (Profiks) 1000 l paletokontener (Mopol)	(B)
Instalacja produkcji estrów				
62.	Reaktor R-5000	Produkcja Bikanol SAM 720 i Produkt 507555, Est 500 COC, Bikanac AP-26,52, Estru MCPA 2-EH, estru MCPP-P-2-EH	5,0 m ³	(C)

63.		Gotowy produkt Bikanolu SAM 720 i Produktu 507555, Est 500 COC, Bikanac AP-26,52, Estru MCPA 2-EH, estru MCPP-P-2-EH	1000 l paletokontener	(B)
Produkcja pochodnych izocyjanianów				
64.	Mieszalnik M-11	Proces otrzymywania komp. A do Poliurekolu 32E,	0,5 m ³	(A)
	Reaktor R-02	Proces otrzymywania: Poliurekolu 32 E komp. B i Prepolimer UE-2	0,4 m ³	
	Reaktor R-02	Proces otrzymywania Prepolimeru P-6, Poliurekol 32Z komp. A	0,4 m ³	
	Mieszalnik M-11	Otrzymywanie komp. A Izopuru D-20	0,5 m ³	
	Reaktor R-02	Otrzymywanie komponentu B Izopuru D-20	0,4 m ³	
65.		Gotowy produkt komponent A do Poliurekolu 32Z	50 l hobok metalowy	(B)
		Gotowy produkt - komp. B do Poliurekolu 32E, - Prepolimer UE-2	20 l wiadro metalowe 50 l hobok metalowy	
		Gotowy produkt - prepolimeru P-6	V-50 l hobok met.	
		Gotowy produkt komponent A Izopur D-20	20 l wiadro metalowe	
		Gotowy produkt komponent B Izopuru D-20	20 l hobok metalowy	

- (A) 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
- (B) Magazyn wyrobów gotowych– ogrodzony, zamykany, w 1/3 zadaszony, utwardzone betonowe podłoże, piasek stosowany jako sorbent przy rozlewach
- (C) 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 „

23. W punkcie VII. pn. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko” dodaje się treść o brzmieniu:

„Do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych, eksploatując instalację utleniania (do produkcji VP21SY12) należy stosować techniki wymienione w:

- Decyzji Wykonawczej Komisji UE 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (WGC), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych,
- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, tj.:

- 1) przestrzeganie wdrożonych procedur zarządzania środowiskowego, w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zgodnie z wymogiem BAT1 (WGC), (CWW), m.in. poprzez:
 - funkcjonowanie Systemu Zarządzania Jakością zgodnego z normą ISO 9001:2015;
 - opracowanie i wdrożenie procedury postępowania (zarządzenia, instrukcje, procedury systemu jakości) określające:
 - prowadzenie procesów produkcyjnych i pomocniczych w sposób bezpieczny również ze względu na ochronę środowiska,
 - postępowanie na wypadek wystąpienia usterek, awarii i pożaru: System Bezpieczeństwa, Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy; Program zapobiegania awariom, instrukcje awaryjne (na Wydziale ZB-1 i ZB-4),
 - nadzór UDT nad aparaturą na instalacjach,
 - system nadzoru nad oprzyrządowaniem kontrolno-pomiarowym (harmonogram przeglądu i konserwacji urządzeń),
 - prowadzenie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej;
- 2) przyjęty i wdrożony plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT13 CWW);
- 3) stosowanie środków technicznych i organizacyjnych ograniczających emisję hałasu (BAT 23 CWW), tj.:
 - prowadzenie niezbędnych konserwacji urządzeń,
 - w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien,
 - obsługa urządzeń przez doświadczony personel,
 - nie przeprowadzanie hałaśliwych prac w porze nocy,
 - w przypadku wymiany urządzeń na nowe wybierane są urządzenia o niższym poziomie mocy akustycznej.

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., nr DOŚ.7222.97.2014.AKa z 24.04.2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.41.2019.JW z 12.12.2019 r.

Pismem nr CJ/183/2022 z 12 grudnia 2022 r. (data wpływu do UMWO – 14.12.2022 r.) ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego o zmianę wyżej wymienionego pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku Spółka załączyła dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego ICSO Chemical Production Spółka z o.o.” Kędzierzyn-Koźle, 2022 r., z załącznikami, tj.:

- potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej,
- pełnomocnictwem do reprezentowania ICSO Chemical Production Sp. z o.o. - dla Pani Marty Kalety wraz z dowodem poniesienia opłaty skarbowej od pełnomocnictwa,
- dokumentem potwierdzającym, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000038365, sporządzonym na dzień 6.12.2022 r.,
- odpis z Księgi wieczystej nr 48800, 46836 i 52414,
- oświadczeniem prowadzącego instalację o niekaralności posiadacza odpadów zgodnie z art. 42 ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm.),
- dokumentacją pn. „Analiza obliczeniowa oddziaływania akustycznego instalacji ICSO Chemical Production Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu w związku ze zmianą pozwolenia zintegrowanego”, sporządzona przez ECOPLAN w listopadzie 2022 r.,
- dokumentacją pn. „Raport o bezpieczeństwie dla ICSO ChP Sp. z o.o.” (wersja luty 2018 r.), wraz z decyzją nr WZ.5516.19.2018 Opolskiego Komendanta Wojewódzkiego PSP w Opolu z dnia 9 maja 2018 r. zatwierdzającą zaktualizowany raport (wersja elektroniczna),
- zaświadczeniami o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku i przestępstwa, o których mowa w art. 184 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.),
- dokument pn.: „Aktualizacja analizy ryzyka wskazująca na brak obowiązku sporządzenia raportu początkowego”,
- wersją elektroniczną wniosku.

Do wniosku dołączony został również dowód uiszczenia, wymaganej przepisami art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.), 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.

Spółka przy piśmie nr CJ/184/2022 z 12 grudnia 2022 r. zawnioskowała, na podstawie art. 16 ust. 1 ustawy *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* o wyłączenie z udostępniania części informacji zawartych w punkcie 3.4 dokumentacji pn.: „Wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego”, z uwagi na fakt, iż w niniejszym punkcie ujęto opisy procesów technologicznych zawierające dane techniczne, które stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa i w przypadku

ujawnienia pogorszyłaby się konkurencyjna pozycja firmy. Mając powyższe na uwadze część informacji zawartych w punkcie 3.4, podlega wyłączeniu z udostępniania informacji.

Wniosek o zmianę pozwolenia 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 trzech wydziałach produkcyjnych: ZB-1, ZB-3, ZB-4 i związane są z wprowadzeniem nowych technologii na istniejących instalacjach i wycofaniem z produkcji niektórych produktów.

Zmiany na wydziale ZB-1 obejmują:

- uruchomienie nowej instalacji „instalacja utleniania” na istniejących urządzeniach,
- zwiększenie ilości surowców na instalacji produkcji Noramacu SHP oraz na instalacji środków powierzchniowo czynnych (produkcja Sulfofobursztynianu N-5),
- wycofanie z produkcji produktów: Opticoat 140, Opticoat 150, Ferkam P-2, Mopol H,
- wprowadzenie do produkcji nowego asortymentu lilaminów ciekłych na tej samej bazie surowcowej co już obecnie produkowane i zwiększenie ilości wykorzystywanych surowców.

Zmiany na wydziale ZB-3 obejmują:

- wdrożenie na instalacji alkoksylacji nowych produktów takich jak: Bikapolimin, Bikaminox S-7, Bikanol A1/1 R2100, Bikanol Nf-5, Alcosil CSR, Bikanol A-2,25/1 (r)B-690, Bikaster ORHT, PPG7, Walloxen TA180, Walloxen TA200, Walloxen TA 450/40, Synovelle KS 120, Alcosil T247, Wallimul 11070, Merpimul 13470, Walloxen RO310DS, Walloxen SMO 200T, Merpoxen SML 200T, Merpoxen STO200T, Solumul E40, Bikamin pT-4,8, Merpoxen ADEP8511, Bikanol AP-26,52, Walloxen TA 150, Biakster OR-33, Bikanol W-B20, Bykanol DEDMPHt-13,
- wycofanie z instalacji alkoksylacji produkcji: Bikaminu C-2, Bikaminu C-11, Bikaminoxu S-3, Bikanolu C-25, Bikanolu TEAP-1, Bikanoku SL-20,
- przeniesienie produkcji Dotexu conc. z Wydziału ZB-3 na Wydział ZB-4,
- wdrożenie produkcji Bikaminu pT-3,2 WR i Płynu BS,
- usunięcie instalacji do produkcji Produktu 506745,
- zwiększenie ilości wykorzystywanych surowców.

Zmiany na wydziale ZB-4 obejmują:

- wdrożenie na instalacji do produkcji estrów trzech nowych produktów: Bikanacu AP-26,52, estru MCPA 2-EH, estru MCPP-P-2-EH,
- wycofanie produkcji Teraminu D z instalacji chlorków amin tłuszczowych,
- usunięcie instalacji do produkcji środków powierzchniowo czynnych do produkcji Sulfofobursztynianu N-5 (produkt w dalszym ciągu będzie produkowany na wydziale ZB-1) – usunięcie instalacji nie jest równoznaczne z usunięciem urządzeń,
- zwiększenie ilości wykorzystywanych surowców,
- wdrożenie produkcji Dotexu conc., Max Poxu 5 eco,
- wycofanie produkcji: Brioks, Izopor W, Kamin K, utwardzacz do prepolimeru.

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

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

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 *Prawo ochrony środowiska* zapis wniosku w postaci elektronicznej został przekazany Ministrowi Klimatu i Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej (platformy e-puap), przy piśmie nr DOŚ-RPŚ.7222.78.2022.HM z 20 grudnia 2022 r.

Jednocześnie, mając na względzie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 435/2022) dnia 19 grudnia 2022 r.

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

Analiza wniosku wykazała, że zawierał on braki formalne, w związku z czym Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.78.2022.HM z 13 stycznia 2023 r., wezwał do ich usunięcia. Brakujące dane zostały przesłane przy piśmie nr CJ/30/2023 r. z 1 lutego 2023 r. (data wpływu do UMWO – 3.02.2023 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* (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.), organ pismem z 9 lutego 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.78.2022.HM 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 *Prawo ochrony środowiska* 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 (02.03.2023 r.), w dzienniku „Nowa Trybuna Opolska” (06.03.2023 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (08.03.2023r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (02.03.2023r.). 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 pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.78.2022.HM z 1 marca 2023 r., 19 kwietnia 2023 r., 19 maja 2023 r. oraz 14 czerwca 2023 r. wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia.

W odpowiedzi na ww. wezwania Strona uzupełniła wniosek o brakujące informacje przy pismach nr CJ/55/2023 z 14 marca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 16.03.2023 r.), nr CJ/72/2023 z 25 kwietnia 2023 r. (data wpływu do UMWO – 27.04.2023 r.), nr CJ/86/2023 z 1 czerwca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 05.06.2023 r.) oraz nr CJ/91/2023 z 22 czerwca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 27.06.2023 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) 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 19 lipca 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.78.2022.HM zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w sprawie.

W okresie przewidzianym do składania uwag i wniosków, do organu wpłynęło uzupełnienie ICSO Chemical Production Sp. z o.o. nr CJ/102/2023 z 20 lipca 2023 r. (wpływ do UMWO – 24.07.2023 r.) będące dodatkowym wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia. Spółka zawnioskowała o wykreślenie z treści nazw handlowych wytwarzanych produktów.

Ponieważ wnioskowana zmiana nie skutkowałą zmianami warunków pozwolenia, organ w niniejszej decyzji uwzględnił żądanie Strony i odstąpił od ponownego zawiadomienia o zakończeniu postępowania.

Z wniosku strony wszystkie zmiany w instalacji przeprowadzono bez zmian sposobu użytkowania obiektów oraz zabudowanych w nich urządzeń technologicznych i z wykorzystaniem istniejącej infrastruktury technicznej terenu. Instalacje zlokalizowane na wydzielonych terenach produkcyjnych pracują w systemie tryzmianowym, tj. 24 godz./dobę. W instalacjach technologie realizowane są zamiennie w zależności od zapotrzebowania rynku i w ilościach zgodnych z zapotrzebowaniem klienta.

W toku prowadzonego postępowania prowadzący instalacje nie przedłożył decyzji środowiskowej dotyczącej nowej instalacji utleniania (do produktu VP21SY12).

Po przeanalizowaniu wniosku oraz wszystkich uzupełnień, organ, działając na podstawie art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, uznał wnioskowane zmiany za zasadne i zmienił odpowiednio warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.IOC-660-1-44/06 z 26.02.2007 r. (ze zmianami).

W związku z wprowadzeniem nowych produktów oraz wycofaniem niektórych produktów organ niniejszą decyzją zmienił zapisy orzeczenia oraz w części punktu III określającego rodzaj prowadzonej działalności i określającego parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Jednocześnie, mając na uwadze wniosek strony

nr CJ/184/2022 z 16 grudnia 2022 r. o wyłączenie z udostępniania informacji dotyczącej opisów procesów produkcji nowych produktów, w niniejszej decyzji organ wprowadził opisy technologiczne zaproponowane przez stronę ujęte w sposób skrótowy tak by nie ujawniać danych technologicznych nowo wprowadzonych produktów.

Zgodnie z wnioskiem, w niniejszej decyzji w punkcie III.3 w tabeli nr 1 zwiększono dopuszczalne ilości dotychczas zużywanych surowców oraz wprowadzono nowe surowce w związku z wprowadzeniem nowych produktów.

Znaczący wzrost ilości surowców na poszczególnych instalacjach wynika ze zmiany podejścia do liczenia ilości wykorzystywanych surowców. W poprzednich wnioskach o zmianę pozwolenia ilość surowców była określana na podstawie prognozowanej produkcji danego wyrobu. Aktualnie przyjęto rozwiązanie zakładające przeliczenia ilości poszczególnych surowców na taką ilość produktu którą można by wyprodukować przy maksymalnej wydajności instalacji, co organ uznał za prawidłowe.

W przypadku instalacji na których występuje emisja do powietrza poziom zużycia surowców zostanie utrzymany na niezmiennym poziomie, a są to instalacje: Kopolimeru KSM, pochodnych izocyjanianów, do produkcji Terafluxu E. Sprzedaż tych produktów na przestrzeni ostatnich lat jest praktycznie niezmienna. Roczny poziom zużycia tlenu etylenu i tlenu propylenu stosowanych na instalacji alkoksylacji również zostanie utrzymany na dotychczasowym poziomie. Surowce dla których we wniosku wniesiono o zwiększenie ilości nie będą powodować emisji do powietrza.

W związku z zaprzestaniem produkcji Mopolu H na wydziale ZB-1 (w instalacjach pozostałych), która była źródłem emisji formaldehydu do powietrza w punkcie IV.1 pn. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” z tabeli, w części obejmującej instalacje pozostałe technologicznie na Wydziale ZB-1, usunięty został emitor 4/3 oraz źródło emisji formaldehydu. Pozostałe źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz czas eksploatacji źródeł emisji nie uległy zmianie, zatem pozostają na tym samym poziomie ustalonym dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym.

Uruchomienie instalacji utleniania (do produktu VP21SY12) oraz produkcja nowych produktów na instalacji nastąpi na istniejących urządzeniach na poszczególnych wydziałach.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem nowo uruchomiona instalacja utleniania do produkcji produktu VP21SY12 nie będzie powodować emisji do powietrza. Dla żadnej z substancji wchodzącej w skład nowego produktu nie zostały określone wartości odniesienia w powietrzu wg rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. nr 16 poz. 87) oraz nie wyznaczono standardów emisyjnych określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860). Również produkcja estrów MCPA 2-EH oraz MCPP-P-2-EH oraz produkcji trzech wyrobów Bikanolu A-1/1 R2100, Bikanolu A-2,25/1 (r)B-690 i Bicanolu AP-26,52 planowanych do uruchomienia nie będzie powodować emisji do powietrza. We wniosku wyjaśniono również, iż nie przewiduje się emisji do powietrza acetonu w procesie mycia reaktora po produkcji Max Pox 5 eco. Ponadto dla żadnej substancji wchodzącej w skład pozostałych produktów uruchomionych na instalacjach IPPC i pozostałych technologicznie na Wydziałach ZB-1, ZB-3 i ZB-4 nie są określone wartości odniesienia w powietrzu wg rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu oraz nie wyznaczono standardów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w

sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860).

Ponadto w związku z zaprzestaniem produkcji Mopolu H zlikwidowano emitor 4/3, co w konsekwencji doprowadziło do konieczności zmiany zapisów punktu IV.1.3 określającego usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji.

W przedłożonej organowi dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w czasie odniesienia w porze dnia i nocy. Zmianie uległy źródła hałasu w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego, jak i instalacjach pozostałych. Na wydziałach produkcyjnych wymienione zostały niektóre źródła hałasu (np. pompy), a część urządzeń emitujących hałas została zlikwidowana. Prowadzący instalację w złożonym wniosku przedstawił zaktualizowane czasy pracy wszystkich urządzeń oraz poinformował o zmianie sposobu ewidencjonowania źródeł hałasu na Wydziale ZB-3. Organ zgodnie z wnioskiem strony uwzględnił wszystkie przedstawione w dokumentacji zmiany i zmienił odpowiednio zapisy zawarte w tabeli nr 5, w punkcie IV.2.1. pozwolenia.

Na Wydziale ZB-1 została uruchomiona instalacja utleniania, ale zgodnie z informacją wnioskującego - nie spowodowało to powstania nowych źródeł hałasu.

W tabeli nr 5 organ określił 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).

Na podstawie zgromadzonych danych wnioskujący dokonał obliczeń 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.

Organ, zgodnie z wnioskiem strony, niniejszą decyzją, w punkcie VII.1 przedstawił stosowane przez Zakład techniki ograniczające emisję hałasu do środowiska, które w tym zakresie spełniają wymagania przepisu art. 204 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

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

W niniejszej decyzji dokonano zmian w pozwoleniu zintegrowanym w punkcie IV.3. pn. „Emisja odpadów” w zakresie:

- zmiany ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów,
- zmiany w zakresie składu chemicznego i właściwości wytwarzanych odpadów,
- uzupełnienia decyzji o zapisy odnośnie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające nowe odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

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

Zaproponowany przez prowadzącego instalację we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

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

- zwiększył ilość wytwarzanych odpadów na Wydziale ZB-1 (instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego) o kodach: 16 03 05* z 1,0 Mg/rok na 3,0 Mg/rok, 15 02 02* z 0,05 Mg/rok na 0,1 Mg/rok, 15 01 10* z 4,0 Mg/rok do 45,0 Mg/rok, 15 01 02 z 0,8 Mg/rok na 42,0 Mg/rok,
- dodał odpad możliwy do wytworzenia na Wydziale ZB-1 o kodzie 07 01 10* w ilości 50,0 Mg/rok,
- zwiększył ilość wytwarzanych odpadów na Wydziale ZB-3 (instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego) o kodach: 15 01 10* z 8,0 Mg/rok na 17,0 Mg/rok, 07 01 10* z 0,5 Mg/rok na 10,0 Mg/rok, 16 03 05* z 5,0 Mg/rok na 10,0 Mg/rok, 07 02 99 z 2,0 Mg/rok na 7,0 Mg/rok oraz 15 01 04 z 6,0 Mg/rok na 10,0 Mg/rok,
- zwiększył ilość wytwarzanych odpadów na Wydziale ZB-4 (instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego) o kodach: 07 01 04* z 37,0 Mg/rok na 163,0 Mg/rok, 16 03 05* z 3,0 Mg/rok na 6,0 Mg/rok, 15 02 02* z 0,25 Mg/rok na 0,35 Mg/rok, 15 01 10* z 4,0 Mg/rok na 74,0 Mg/rok oraz 07 02 99 z 1,5 Mg/rok na 5,0 Mg/rok,
- dodał odpady możliwe do wytworzenia na Wydziale ZB-4 o kodach: 07 01 08* w ilości 20 Mg/rok, 19 09 05 w ilości 0,5 Mg/rok,
- zwiększył ilość wytwarzanych odpadów na Wydziale ZB-1 (instalacja pozostała) o kodach: 15 02 02* z 0,6 Mg/rok na 0,8 Mg/rok, 16 05 06* z 1,2 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 07 02 99 z 3,5 Mg/rok na 4,5 Mg/rok,
- zwiększył ilość wytwarzanych odpadów na Wydziale ZB-3 (instalacja pozostała) o kodach: 15 01 10* z 8,0 Mg/rok na 10,0 Mg/rok, 16 05 06* z 0,9 Mg/rok na 1,2 Mg/rok, 15 01 04 z 1,8 Mg/rok na 4,0 Mg/rok,
- dodał odpady możliwe do wytworzenia na Wydziale ZB-3 (instalacja pozostała) o kodach: 16 03 05* w ilości 3,0 Mg/rok oraz 07 02 99 w ilości 3,0 Mg/rok,
- zwiększył ilość wytwarzanych odpadów na Wydziale ZB-4 (instalacja pozostała) o kodach: 07 01 04* z 1,5 Mg/rok na 16,5 Mg/rok, 15 02 02* z 0,25 Mg/rok na 0,3 Mg/rok, 16 03 05* z 1,7 Mg/rok na 5,0 Mg/rok oraz 07 02 99 z 1,3 Mg/rok na 5,0 Mg/rok,
- dodał odpad możliwy do wytworzenia na Wydziale ZB-4 (instalacja pozostała) o kodzie 07 01 08* w ilości 0,5 Mg/rok,

- uaktualnił skład chemiczny i właściwości odpadów o kodzie: 07 01 04*, 07 01 08*, 07 01 10*, 16 03 05*, 15 02 02*, 15 01 10*, 07 02 99, 15 01 02,
- określił skład chemiczny i właściwości nowopowstałego odpadu o kodzie 19 09 05.

Zmiany te spowodowane są wdrożeniem dużej ilości nowych produktów, zwiększoną produkcją na wydziałach oraz związanym z tym większym zużyciem surowców. Dodatkowo przed wdrożeniem nowego produktu do produkcji przeprowadzane są małotonażowe produkcje próbne, które w przypadku niepowodzenia stanowią odpad.

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 przepis art. 183c ust. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym przeprowadzanie kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonanie operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy *o odpadach*, nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, organ nie wystąpił do komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej o kontrolę, a także nie wymagał przedłożenia operatu przeciwpożarowego, bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom, wewnętrznego planu operacyjno-ratowniczego i raportu o bezpieczeństwie.

W instalacji nie jest prowadzone przetwarzanie i zbieranie odpadów w związku z czym organ nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Prezydenta Kędzierzyna-Koźła o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie oraz do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Planowane zmiany w instalacji, tj. uruchomienie nowej instalacji utleniania i wprowadzenie nowych produktów na instalacji produkcji estrów, będą powodowały zwiększenie zapotrzebowania na wodę w instalacjach pozostałych. Zwiększeniu ulegnie zapotrzebowanie na wodę obiegową (z 60 000 m³/rok do 70 000 m³/rok) oraz zapotrzebowanie na wodę zdemineralizowaną będzie zwiększone (z 80 000 kg/rok do 100 000 kg/rok). Woda na potrzeby instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym jest dostarczana przez dostawców zewnętrznych. Zakład na potrzeby technologiczne nie pobiera wody z własnych ujęć wód podziemnych lub powierzchniowych.

Zmianie nie uległ sposób gospodarowania ściekami powstającymi z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, tj. Zakład nadal nie będzie powodował bezpośredniej emisji ścieków przemysłowych do środowiska. Powstające ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych należących do podmiotu zewnętrznego (aktualnie: PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu).

Poszerzenie produkcji będzie powodowało emisję nowego strumienia ścieków z instalacji alkoksylacji oraz z produkcji Bikaminu Pt-3,2 WR, tj. z mycia reaktorów. Na instalacji do produkcji estrów w przypadku nowych produktów: Bikanacu AP-26,52, estru MCPA 2-EH oraz estru MCPP-P-

2-EH, ścieki z mycia reaktora będą zagospodarowywane jako odpad. Proces produkcji VP21SY12, Płynu BS, Max Pox 5 eco i Dotexu conc nie będzie źródłem powstawania i emisji ścieków.

Jednocześnie, po likwidacji niektórych instalacji, ogólna ilość ścieków powstających z Wydziału ZB-4 ulegnie zmniejszeniu z 24 000 m³/rok do 14 000 m³/rok. Gospodarowanie ściekami powstającymi na Wydziale ZB-1, ZB-3 i ZB-4 zostało usankcjonowane w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym (aktualnie: decyzja Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach z 8 lutego 2021 r. nr GL.RUZ.421.190m.2020.PP/TS). Biorąc pod uwagę, że ilość, stan i skład ścieków powstających z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym będzie tożsamy z ilością, stanem i składem ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, w niniejszej decyzji Marszałek Województwa Opolskiego zaktualizował informacje dotyczące ilości ścieków powstających z instalacji ZB-4. Dodatkowo zaktualizowane zostały zapisy dotyczące dopuszczalnej zawartości w ściekach chromu ogólnego oraz doprecyzował, że wartości dopuszczalne zawartości kadmu i rtęci odnoszą się do wartości średnich miesięcznych. Ponadto zakres wskaźników rozszerzono o dopuszczalną temperaturę ścieków oraz o ich odczyn, zgodnie z wnioskiem strony, mając jednocześnie na uwadze wymogi art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym pozwolenie zintegrowane określa ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

W niniejszej decyzji zmieniono także zapisy punktu VIII pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe” określając lokalizację króćców pomiarowych wykreślając emitor likwidowanej instalacji.

Z uwagi na fakt opublikowania w Dzienniku Urzędowym 12 grudnia 2022 r. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym prowadzący instalację wykazał w załączonych do wniosku dokumentach, że nowo uruchomiona instalacja utleniania do produkcji produktu VP21SY12 objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, będzie spełniać wymagania w zakresie najlepszych dostępnych technik określonych w:

- Decyzji Wykonawczej Komisji UE 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (WGC), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych,
- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych.

W konsekwencji organ dodał punkt VII treść odnoszącą się do wymagań określonych w najlepszych dostępnych technikach. Ponadto należy zaznaczyć, iż nowo uruchomiona instalacja utleniania do produkcji produktu VP21SY12 nie będzie powodować emisji do powietrza w związku z czym nie określono sposobu spełniania konkluzji BAT w zakresie emisji do powietrza.

Biorąc pod uwagę, że instalacja do produkcji VP21SY12, tj. instalacja utleniania, nie wymaga zaopatrzenia w wodę, jak również nie jest źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych,

wymogi konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW) z zakresu monitorowania i emisji do wód (BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 7 – BAT 12), nie mają zastosowania.

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

W przypadku wystąpienia przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku od instalacji wymagane jest opracowanie planu zarządzania hałasem, wdrożenie go jako części systemu zarządzania środowiskowego oraz poinformowanie o tym fakcie Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 1 miesiąca od jego opracowania.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (przedłożono zaświadczenia o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2022 r., poz. 1138 z późn. zm.)

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

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III punkt 40 oraz 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 z późn. zm.), w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 17.12.2022 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 i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:
(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. ICSO Chemical Production Sp. z o.o.
ul. Energetyków 4
47-225 Kędzierzyn-Koźle
2. aa.

DOŚ-RPŚ.7222.78.2022.HM



381417 2023-07-28 03 POLECONA ZPO

ICSO Chemical Production Sp. z o.o.
Energetyków 4
47-225 Kędzierzyn-Koźle
2023-07-28

280210

STARSZY INSPEKTOR

Halina Mańczyk