

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 215 ust. 5, art. 224, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosków Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. nr RZ/1413/ZS/156/2024 z 15 lipca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 19 lipca 2024 r.), nr RZ/1414/ZS/157/2024 z 15 lipca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 19 lipca 2024 r.) oraz nr RZ/1514/ZS/173/2025 z 22 października 2025 r. (data wpływu do UMWO – 5 listopada 2025 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami) dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów, RPO oraz instalacji pozostałych, położonych na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H

orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-AS-6610-1-30/06 z 13 grudnia 2006 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III-IOC-7636-4/08 z 22 stycznia 2008 r., nr DOŚ.7222.64.2012.HM z 20 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.56.2014.MSu z 2 marca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 4 czerwca 2018 r., nr DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 9 lipca 2021 r. oraz DOŚ-III.7222.64.2022.AK z 20 marca 2023 r. udzielającą **Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, w następujący sposób:

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

„Tabela nr 1

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

Instalacje pozostałe			
4.	Instalacja WOSKI	Środki antyzbrylające do nawozów	16 500
5.	Instalacja AMINOPLASTY	Koncentrat do spryskiwaczy	5 000

”

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

„I.2.1.2. Instalacja AMINOPLASTY

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

Opis procesu produkcji PROTEKTOLU SAT-10

Przygotowanie surowców

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

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

Mieszanie

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji inhibitora korozji

Przygotowanie surowców

Surowce, dostarczane w workach i opakowaniach jednostkowych (paletopojemniki, beczki, hoboki) oraz wodę, po odważeniu lub odmierzaniu wymaganych ilości, wprowadza się do reaktora wykorzystując układ próżniowy, dozując grawitacyjnie poprzez dolny zawór spustowy paletopojemnika lub zasypując ręcznie przez właz reaktora, wyposażonego w mieszadło i wężownicę grzewczą. Surowce przed wprowadzeniem do reaktora podgrzewa się w komorze topniczej, a następnie wprowadzane są do procesu w formie płynnej.

Mieszanie

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości 10 Mg z jednej szarży, rozładowuje się grawitacyjnie do opakowań jednostkowych i wysyła do odbiorców.

Opis procesu produkcji Baso 960E

Przygotowanie surowców

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

Mieszanie

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji ARVO NITRASEPT

Przygotowanie surowców

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

Mieszanie

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji Utwardzacza H50

Przygotowanie surowców

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

Mieszanie

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji Utwardzacza H55

Przygotowanie surowców

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

Mieszanie

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji DE-EMIS®

Przygotowanie surowców

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

Mieszanie

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji maleinianu di(2-etyloheksylu)

Przygotowanie surowców

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

Estryfikacja

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

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

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji żywicy odlewniczej

Przygotowanie surowców

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

Synteza żywicy mocznikowo-formaldehidowej

Formalina, wprowadzona w odmierzonej ilości do reaktora wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy oraz skraplacz, jest poddawana korekcie wartości pH poprzez dodanie odpowiedniej ilości wodnego roztworu wodorotlenku sodu. Następnie zawartość reaktora będzie podgrzana do temperatury ok. 60°C, po czym zostanie zasypyany mocznik poprzez otwarty właz reaktora, przy utrzymywaniu w nim niewielkim podciśnieniu. W reaktorze zachodzi pierwszy etap reakcji, polikondensacja zasadowa, prowadząca do syntezy żywicy mocznikowo-formaldehidowej. Po zakończeniu tego etapu zawartość reaktora jest podgrzewana do temperatury ok. 100°C i ustalana odpowiednia wartość pH kwasem mrówkowym, wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W reaktorze przebiega drugi etap reakcji, polikondensacja kwasowa, stanowiąca kontynuację syntezy żywicy. Po zakończeniu tego etapu, z zawartości reaktora jest oddestylowywana, pod obniżonym ciśnieniem, woda w ilości do 40%, zawierająca niewielkie ilości metanolu i formaliny. Wykroplona w skraplaczu woda jest odprowadzana do zbiornika wody podestylacyjnej, a następnie poprzez osadnik i komory podczyszczalni ścieków, do głównego kolektora ścieków. Otrzymany półprodukt, w ilości 3 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników, a z nich kierowany do reaktora kopolimeryzacji.

Kopolimeryzacja

Do reaktora wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy oraz chłodnicę zwrotną, dodawane są w ilościach recepturowych półprodukt (żywica mocznikowo-formaldehidowa), glikol, mocznik, alkohol furfurylowy, 3-aminopropylotrójetyloksysilan oraz alkohol etylowy rektyfikowany skażony. Glikol, po odważeniu na wadze paletowej wprowadzany jest przy wykorzystaniu układu próżniowego. Mocznik, po odliczeniu wymaganej ilości worków, jest zasypywany ręcznie przez właz reaktora. Alkohol furfurylowy jest przetłaczany pompą ze zbiornika magazynowego. Mieszanina ogrzewana jest do temperatury ok. 90°C i jest ustalana odpowiednia wartość pH kwasem p-

toluenosulfonowym, wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W reaktorze jest kontynuowana reakcja polikondensacji nieprzereagowanego aldehydu mrówkowego z mocznikiem, a jednocześnie zachodzi reakcja kopolimeryzacji z udziałem alkoholu furfurylowego. Po zakończeniu procesu zawartość reaktora jest schładzana i zobojętniana wodnym roztworem wodorotlenku sodu wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. Następnie zawartość reaktora rozcieńczana jest alkoholem furfurylowym, wprowadzanym pompą ze zbiornika magazynowego. W końcowym etapie dodawane są, z wykorzystaniem układu próżniowego, 3-aminopropylotrójetylosilan oraz alkohol etylowy rektyfikowany skażony – w celu obniżenia zawartości wolnego formaldehydu i alkoholu furfurylowego w produkcie finalnym.

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji powlekania do mocznika

Przygotowanie surowców

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

Zalkalizowanie formaliny

Formalina, w odmierzonej ilości przy użyciu przepływomierza lub wagodozownika, jest wprowadzana za pomocą pompy lub grawitacyjnie, do reaktora wyposażonego w mieszadło i węzownicę grzewczą oraz skraplacz. Zawartość reaktora jest mieszana i jednocześnie ogrzewana do temperatury nie większej niż 60°C, po czym dodany jest stabilizator SICol SP, poprzez króciec wlewowy. Następnie do reaktora dodana jest odpowiednia ilość wodnego roztworu wodorotlenku sodu w celu ustalenia odpowiedniej wartości pH mieszaniny reakcyjnej.

Synteza żywicy mocznikowo-formaldehdowej

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

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

Rozładunek i dystrybucja produktu

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

Opis procesu produkcji Preparatu EH

Otrzymywanie mydeł sodowych

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

Otrzymywanie mydeł glinowych kwasu 2-etyloheksanowego

Otrzymywanie mydeł glinowych jest prowadzone w drugim reaktorze, o pojemności 600 dm³, wyposażonym w układ do mieszania, specjalny układ dozowania z dozownikiem, chłodnicę zwrotną oraz przeponowy układ grzewczy. Wprowadzona porcja roztworu mydeł sodowych kwasu 2-etyloheksanowego z pierwszego reaktora jest podgrzewana do temperatury 40°C, przy jednoczesnym intensywnym mieszaniu. Po osiągnięciu wymaganej temperatury 40°C, następuje rozpoczęcie dozowania wodnego roztworu siarczanu glinu z dozownika, sporządzonego przez wymieszanie w stosunku masowym 1:1 wody i grubokrystalicznego siarczanu glinu. W reakcji wymiany jonowej kationu sodu na kation glinowy powstaje sól sodowa kwasu 2-etyloheksanowego, która ze względu na niską rozpuszczalność w wodzie ulegać będzie wytrąceniu w postaci osadu. W miarę upływu czasu, wraz ze wzrostem ilości wprowadzonego roztworu siarczanu glinu następuje spadek wartości pH mieszaniny reakcyjnej. Po uzyskaniu wartości pH w granicach 4,5 do 5,0, dozowanie roztworu siarczanu glinu zostaje zakończone i rozpoczyna się kondycjonowanie osadu. Mieszanina jest podgrzewana do temperatury ok. 95°C i utrzymywana w tej temperaturze przez kilkadziesiąt minut. Operacja kondycjonowania osadu w roztworze macierzystym kończy fazę procesu strącania mydeł glinowych.

Oddzielenie osadu od ługu macierzystego i przemywanie mydeł

Po zakończeniu procesu strącania mieszanina reakcyjna jest grawitacyjnie skierowana do nuczy filtracyjnej, w celu oddzielenia osadu mydeł glinowych od ługu macierzystego. Surowe mydła zawierają zanieczyszczenia, które są usuwane w operacji intensywnego wmywania na nuczyci, przy użyciu wody sanitarnej. W tej operacji usuwane są z powierzchni resztki siarczanów. Przebieg odmywania jest kontrolowany poprzez oznaczenia zawartości jonów SO₄²⁻ w przesączu i uznany jest za zakończony, gdy reakcja przesączu z 5% roztworem BaCl₂ nie powoduje zmatowienia. Operacja mycia prowadzona jest dziesięciokrotnie. Po zakończeniu mycia następuje obniżenie ciśnienia za pomocą układu próżniowego, po czym odsącza się mydła glinowe. Odczyn przesączu powinien być obojętny. Odmyte i odsączone mydła zawierają około 70% wody, która jest usuwana w operacji suszenia.

Suszenie mydeł glinowych

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

Opis procesu produkcji wielosiarczku sodu

Przygotowanie roztworu wodorotlenku sodu

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

Otrzymywanie wielosiarczku sodu

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

- powstawania siarczku sodu i siarczynu sodu według następującego równania:
$$3 S + 6 NaOH = 2 Na_2S + Na_2SO_3 + 3 H_2O$$
- powstawania wielosiarczku sodu i tiosiarczku sodu według następującego równania:
$$2Na_2S + Na_2SO_3 + 7 S = Na_2S_2O_3 + 2 Na_2S_4$$

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

Magazynowanie i załadunek produktu

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

Układy pomocnicze

Układ chłodniczy

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

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

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

Układ próżniowy

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

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

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

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

„I.3.1.2. Instalacja AMINOPLASTY

Tabela nr 3

Lp.	Rodzaj surowca, materiału lub energii	Maksymalny poziom zużycia w roku
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego		
1.	Mocznik	2 800,13 Mg
2.	Rosulfan L	818,4 Mg
3.	Nansa LSS	607,2 Mg
4.	NAFOL 1214	73,9 Mg
5.	Butyloglikol	554,4 Mg
6.	Trójetanoloamina	1 463,0 Mg
7.	Glikol monoetylenowy	860,5 Mg
8.	Pasta ABS Na (sole sodowe kwasu benzenosulfonowego)	2 403,5 Mg
9.	Kwas laurynowy (kwas tłuszczowy C12)	825,0 Mg
10.	Wodorotlenek sodu (w przelicz. Na 100%)	92,95 Mg
11.	PREMELANGE 144-1D	2,4 Mg
12.	Kwas azotowy	42,5 Mg
13.	PREMIX	2,5 Mg
14.	Dekstryna	40,3 Mg
15.	Kaolin	31,0 Mg
16.	Utwardzacz H40	17,0 Mg
17.	Nadtlenek wodoru	543,4 Mg
18.	Woda amoniakalna	9 438,0 Mg
19.	Alkohol 2-etyloheksylowy	780,0 Mg
20.	Bezwodnik maleinowy	270,0 Mg
21.	Formalina (w przelicz. na 100% formaldehydu)	500,0 Mg
22.	Alkohol furfurylowy	2 600,0 Mg
23.	Energia elektryczna	454 760,0 kWh
24.	Para technologiczna 0,6 Mpa	4 800,0 GJ
25.	Irgamet 42	4,8 Mg
26.	Kwas fosforowy	1,6 Mg
27.	Siarczan glinu	15,820 Mg
28.	Wersenian sodu	3,4 Mg
29.	Kwas mrówkowy	2,645 Mg
30.	Kwas p-toluenosulfonowy	5,0 Mg
31.	SiCol SP	0,110 Mg
32.	Olej grzewczy G35	0,05 Mg
33.	Kwas 2-etyloheksanowy	10,0 Mg
34.	3-amniopropylotrójetoksylan	20,0 Mg
35.	Alkohol etylowy skażony	40,0 Mg
36.	Siarka granulowana	80,1 Mg
Instalacja pozostała		
37.	Alkohol etylowy skażony	5 700,0 Mg
38.	Glikol monoetylenowy	300,0 Mg
39.	2-etyloheksylo siarczan sodu	30,0 Mg
40.	Energia elektryczna	8 880 kWh

”

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

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

a) do 12 grudnia 2026 r.

Tabela nr 6

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

	kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)						
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H50							
8.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	7 800	293	10
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H55							
9.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	7 800	293	10
Instalacja AMINOPLASTY produkcja DE-EMIS®							
10.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenku wodoru do zbiornika)	E-DE1	4,8	0,05 / Z	18,64	293	544
11.	Stanowisko załadowcze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napełnianie paletopojemników)	E-DE2	4,8	0,10 / Z	2 000	293	870
Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)							
12.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,05 / Z	16,2	338	20
13.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,2	338	150
14.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,9	0,038 / B	44	338	150
15.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	1,6	295	375
16.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	12,30	0,15 / O	1,6	295	375
17.	Stanowisko nalewania prekursora FM do	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	165

	paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)						
Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)							
18.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzenie zbiornika nr Z75 (napełnianie alk. furfurylowym)	E-Z75	6,0	0,05 / Z	18,6	293	110
19.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	5,21	298	750
20.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	18,6	293	750
21.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (napełnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	2,2	293	750
22.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	8,90	0,038 / B	50,73	293	750
23.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,6	298	750
24.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	750
Instalacja AMINOPLASTY produkcja powlekania do mocznika							
25.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,50 / Z	16,2	338	4
26.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,2	338	30
27.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,90	0,038 / B	44	338	30
28.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja)	E-DP	12,30	0,15 / O	1,6	295	75

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

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

b) od 13 grudnia 2026 r.

Tabela nr 6a

Lp.	Nazwa źródła / emitora (proces powodujący emisję)	Numer emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnątrz wylotu emitora/typ emitora ¹⁾ [m]	Strumień objętości gazów (warunki normalne) [m ³ /h]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie z emitora [K]	Czas trwania emisji [h/rok]	Urządzenie do redukcji emisji
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego								
Instalacja WOSKI produkcja wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu K-1U								
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55 (załadunek kolumny i utlenianie)	E-K55	27,90	0,60 / Z	720	303	300	układ dwóch urządzeń połączonych szeregowo: łapacz drobin (cyklon) oraz skrubler
Instalacja AMINOPLASTY produkcja inhibitora korozji								

2.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie glikolu etylenowego do reaktora R1/3)	E-MP	8,90	0,038 / B	1,16	353	1320	-
3.	Kolektor odciągów znad reaktora R1/3 (dozowanie pasty ABS do reaktora R1/3)	E-R1	15,40	0,284 / Z	5 040	353	1320	-
4.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie trójetanolaminy do reaktora R1/3)	E-MP	8,90	0,038 / B	1,16	353	13204	-
5.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	2640	-
Instalacja AMINOPLASTY produkcja ARVO NITRASEPTU								
6.	Reaktor R6/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (dozowanie kwasu azotowego do reaktora R6)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	25	-
7.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	25	-
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H50								
8.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	3 069,5	293	10	Filtr workowy $\eta \geq 95,5\%$
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H55								
9.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	3 119,5	293	10	Filtr workowy $\eta \geq 95,5\%$
Instalacja AMINOPLASTY produkcja DE-EMIS®								
10.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	4,8	0,05 / Z	22	293	544	-
11.	Stanowisko załadowcze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napełnianie)	E-DE2	4,8	0,10 / Z	169	293	870	-

	paletopojemników)							
Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)								
12.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,05 / Z	19	338	20	Filtr adsorpcyjny z wkładem z węgla aktywnego $\eta \geq 99,9\%$
13.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16	338	150	-
14.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,9	0,038 / B	16	338	150	-
15.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	18	295	375	-
16.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	12,30	0,15 / O	13	295	375	-
17.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	165	-
Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)								
18.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzenie zbiornika nr Z75 (napełnianie alk. furfurylowym)	E-Z75	6,0	0,05 / Z	20,5	293	110	-
19.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	5,21	298	750	-
20.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,5	293	750	-
21.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (napełnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	2,2	293	750	-
22.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie	E-MP	8,90	0,038 / B	19,5	293	750	-

	mocznika do reaktora R9)							
23.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	17	298	750	-
24.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	750	-
Instalacja AMINOPLASTY produkcja powlekaacza do mocznika								
25.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,50 / Z	19	338	4	Filtr adsorpcyjny z wkładem z węgla aktywnego $\eta \geq 99,9\%$
26.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,5	338	30	-
27.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,90	0,038 / B	17	338	30	-
28.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	13,5	295	75	-
29.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	12,30	0,15 / O	10,5	295	75	-
30.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	33	-
Instalacja RPO produkcja Zwilżacza SBO								
31.	Odciąg znad mieszalnika pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	6,80	0,10 / B	-	281	148	-
Instalacje pozostałe								
Instalacja AMINOPLASTY produkcja Koncentratu do spryskiwaczy								
32.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 72 / odpowietrzenie	E-N1	12,0	0,15 / O	0,5	298	539	-

zbiornika nr 72 (dozowanie glikolu etylenowego)							
---	--	--	--	--	--	--	--

²⁾ Typ wylotu: O – pionowy otwarty, Z - zadaszony, B – boczny.

II.1.2 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

a) do 12 grudnia 2026 r.

Tabela nr 7

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

			Pył zawieszony PM2,5	0,027	0,027
Produkcja DE-EMIS®					
11.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	Amoniak	0,60	0,60
12.	Stanowisko załadownicze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napełnianie paletopojemników)	E-DE2	Amoniak	0,993	0,993
Produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)					
13.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzanie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,49	0,49
			Metanol	0,005	0,005
14.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,065	0,065
			Metanol	0,007	0,007
15.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,44	0,44
			Metanol	0,046	0,046
16.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
17.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
18.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	0,001	0,001
Produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)					
19.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzenie zbiornika Z75 (napełnienie alk. furfurylowym)	E-Z75	Alkohol furfurylowy	0,04	0,04
20.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	Glikol etylenowy	0,0001	0,0001
21.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Alkohol furfurylowy	0,0019	0,0019
			Glikol etylenowy	0,00006	0,00006
22.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (napełnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,00033	0,00033
			Glikol etylenowy	0,00002	0,00002
			Alkohol furfurylowy	0,00062	0,00062
23.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	Formaldehyd	0,00043	0,00043
			Glikol etylenowy	0,0001	0,0001
			Alkohol furfurylowy	0,0037	0,0037
24.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,0007	0,0007
			Glikol etylenowy	0,00002	0,00002
			Alkohol furfurylowy	0,0032	0,0032
25.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,00007	0,00007
			Alkohol furfurylowy	0,0094	0,0094

Produkcja powlekania do mocznika					
26.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,49	0,49
			Metanol	0,005	0,005
27.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,065	0,065
			Metanol	0,007	0,007
28.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,44	0,44
			Metanol	0,046	0,046
29.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
30.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
31.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	0,001	0,001
32.	Emisja roczna z instalacji AMINOPALSTY [Mg/rok]		Glikol etylenowy	0,041990	
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,00010	
			Pył ogółem	0,002370	
			Pył zawieszony PM10	0,001640	
			Pył zawieszony PM2,5	0,000490	
			Amoniak	1,190310	
			Formaldehyd	0,109353	
			Metanol	0,022260	
			Alkohol furfurylowy	0,018515	
Instalacja RPO					
Produkcja Zwiłacza SBO					
33.	Odciąg z nad mieszania pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	Pył ogółem	0,025	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,018	0,018
			Pył zawieszony PM2,5	0,005	0,005
34.	Emisja roczna z instalacji RPO [Mg/rok]		Pył ogółem	0,0037	
			Pył zawieszony PM10	0,00266	
			Pył zawieszony PM2,5	0,00074	
Instalacje pozostałe					
Instalacja AMINOPLASTY					
Produkcja Koncentratu do spryskiwaczy					
35.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 72 / odpowietrzenie zbiornika nr 72 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-N1	Glikol etylenowy	0,0000074	0,0000074
34.	Emisja roczna z instalacji pozostałych [Mg/rok]		Glikol etylenowy	0,000004	

b) od 13 grudnia 2026 r.

Tabela nr 7a

Lp.	Nazwa źródła emisji substancji do powietrza	Nr emitora	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej		Jednostka
				ze źródła	z emitora	
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego						
Instalacja WOSKI						
Produkcja wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu K-1U						
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55 (załadunek kolumny i utlenianie)	E-K55	Tlenek węgla	24,3	24,3	kg/h
2.	Emisja roczna z instalacji WOSKI [Mg/rok]		Tlenek węgla			7,29
Instalacja AMINOPLASTY						
Produkcja inhibitora korozji						
3.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie glikolu etylenowego do reaktora R1/3)	E-MP	Glikol etylenowy	0,003	0,003	kg/h ¹⁾
4.	Kolektor odciągów znad reaktora R1/3 (dozowanie pasty ABS do reaktora R1/3)	E-R1	Glikol etylenowy	0,015	0,015	kg/h ¹⁾
5.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie trójetanoloaminy do reaktora R1/3)	E-MP	Glikol etylenowy	0,012	0,012	kg/h ¹⁾
6.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,0008	0,0008	kg/h ¹⁾
Produkcja ARVO NITRASEPTU						
7.	Reaktor R6/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (dozowanie kwasu azotowego do reaktora R6)	E-WO663	Tlenki azotu jako NO ₂	0,002	0,002	kg/h ²⁾
8.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	Tlenki azotu jako NO ₂	0,002	0,002	kg/h ²⁾
Produkcja utwardzacza H50						
9.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	Pył ogółem	0,0255	0,0255	kg/h ³⁾
Produkcja utwardzacza H55						
10.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	Pył ogółem	0,0269	0,0269	kg/h ³⁾
Produkcja DE-EMIS®						
11.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	Amoniak	0,000135	0,000135	kg/h ⁴⁾
12.	Stanowisko załadowcze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napełnianie paletopojemników)	E-DE2	Amoniak	0,0011	0,0011	kg/h ⁴⁾
Produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)						

13.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzanie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,00011	0,00011	kg/h ^(1),5),6),7)
			Metanol	0,005	0,005	kg/h ¹⁾
14.	Reaktor R4 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,00010	0,00010	kg/h ^(1),5),6),7)
			Metanol	0,007	0,007	kg/h ¹⁾
15.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,00015	0,00015	kg/h ^(1),5),6),7)
			Metanol	0,046	0,046	kg/h ¹⁾
16.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,000011	0,000011	kg/h ^(1),5),6),7)
			Metanol	0,014	0,014	kg/h ¹⁾
17.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	Formaldehyd	0,000011	0,000011	kg/h ^(1),5),6),7)
			Metanol	0,014	0,014	kg/h ¹⁾
18.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	1⁸⁾	1⁸⁾	mg/Nm ³ U ¹⁾
Produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)						
19.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzanie zbiornika Z75 (napełnienie alk. furfurylowym)	E-Z75	Alkohol furfurylowy	0,00012	0,00012	kg/h ^(1),6)
20.	Reaktor R9 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	Glikol etylenowy	0,0001	0,0001	kg/h ¹⁾
21.	Reaktor R9 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Alkohol furfurylowy	0,00011	0,00011	kg/h ^(1),6)
			Glikol etylenowy	0,00006	0,00006	kg/h ¹⁾
22.	Reaktor R9 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (napełnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,00033	0,00033	kg/h ^(1),5),6),7)
			Glikol etylenowy	0,00002	0,00002	kg/h ¹⁾
			Alkohol furfurylowy	0,00062	0,00062	kg/h ^(1),6)
23.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	Formaldehyd	0,00043	0,00043	kg/h ^(1),5),6),7)
			Glikol etylenowy	0,0001	0,0001	kg/h ¹⁾
			Alkohol furfurylowy	0,00021	0,00021	kg/h ^(1),6)
24.	Reaktor R9 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,0007	0,0007	kg/h ^(1),5),6),7)
			Glikol etylenowy	0,00002	0,00002	kg/h ¹⁾
			Alkohol furfurylowy	0,00011	0,00011	kg/h ^(1),6)
25.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,00007	0,00007	kg/h ¹⁾
			suma LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kat 1A lub 1B, w tym: alkohol furfurylowy	1⁸⁾	1⁸⁾	mg/Nm ³ U ¹⁾
Produkcja powlekania do mocznika						
26.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzanie zbiornika nr 26A	E-ZF	Formaldehyd	0,00011	0,00011	kg/h ^(1),5),6),7)

	(załadunek formaliny)		Metanol	0,005	0,005	kg/h ¹⁾
27.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,0001	0,0001	kg/h ^{1),5),6),7)}
			Metanol	0,007	0,007	kg/h ¹⁾
28.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,00015	0,00015	kg/h ^{1),5),6),7)}
			Metanol	0,046	0,046	kg/h ¹⁾
29.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,000011	0,000011	kg/h ^{1),5),6),7)}
			Metanol	0,014	0,014	kg/h ¹⁾
30.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP1	Formaldehyd	0,000011	0,000011	kg/h ^{1),5),6),7)}
			Metanol	0,014	0,014	kg/h ¹⁾
31.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	1⁸⁾	1⁸⁾	mg/Nm ³ _U ¹⁾
32.	Emisja roczna z instalacji AMINOPALSTY [Mg/rok]	Glikol etylenowy				0,04199
		Tlenki azotu jako NO ₂				0,00010
		Pył ogółem				0,00052
		Amoniak				0,00103
		Formaldehyd				0,00535
		Metanol				0,02226
		Alkohol furfurylowy				0,01670
Instalacja RPO						
33.	Odciąg znad mieszania pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	Pył ogółem	0,025	0,025	kg/h ³⁾
34.	Emisja roczna z instalacji RPO [Mg/rok]	Pył ogółem			0,0037	
Instalacje pozostałe						
Instalacja AMINOPLASTY						
Produkcja Koncentratu do spryskiwaczy						
35.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 72 / odpowietrzenie zbiornika nr 72 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-N1	Glikol etylenowy	0,0000074	0,0000074	kg/h
34.	Emisja roczna z instalacji pozostałych [Mg/rok]	Glikol etylenowy			0,000004	

1) nie określono poziomu wielkości emisji **całkowitego lotnego węgla organicznego (TVOC)** powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 11 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. **gdym przepływ masowy TVOC wynosi poniżej 100 g C/h** oraz w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR,

2) nie określono poziomu wielkości emisji **tlenków azotu jako NO₂** powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami

odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 18 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. **gdym przepływ masowy substancji wynosi poniżej 500 g/h,**

- 3) nie określono poziomu wielkości emisji **pyłu ogółem** powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 14 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. **gdym przepływ masowy substancji wynosi poniżej 50 g/h,**
- 4) nie określono poziomu wielkości emisji **amoniaku** powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 18 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. **gdym przepływ masowy substancji wynosi poniżej 50 g/h,**
- 5) nie określono poziomu wielkości emisji **formaldehydu** powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 11 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. **gdym przepływ masowy substancji wynosi poniżej 1 g/h,**
- 6) nie określono poziomu wielkości emisji **sumy LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kategorii 1A lub 1B** powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 11 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. **gdym przepływ masowy sumy LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kategorii 1A lub 1B wynosi poniżej 1 g/h,**
- 7) nie określono poziomu wielkości emisji **sumy LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kategorii 2** powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 11 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. **gdym przepływ masowy sumy LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kategorii 2 wynosi poniżej 50 g/h,**
- 8) graniczna wielkość emisji wyrażona jako średniodobowa lub średnia z okresu pobierania próbek.”

11. Punkt V. pozwolenia 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” otrzymuje nowe brzmienie:

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

Instalacje do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów, RPO, prowadzone przez Grupę Azoty Jednostkę Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie, położone na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, stosują działania, w tym środki techniczne w celu ograniczania emisji,

w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych, ponadto od 13 grudnia 2026 r. spełniają wymagania w zakresie konkluzji BAT wynikające z:

- Decyzji Wykonawczej Komisji UE 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r., *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych* (Dz. U. UE. L. z 2022 r. Nr 318, str. 157 z późn. zm.),
- 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 (Dz. U. UE. L. z 2016 r. Nr 152, str. 23 z późn. zm.).

Do działań i środków organizacyjnych i technicznych mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości należą:

V.1. Działania organizacyjne i techniczne:

Spółka posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania: Jakością, Środowiskiem, Bezpieczeństwem i Higieną Pracy oparty o wymagania norm PN-EN ISO 9001, PN-EN ISO 14001 i PN-EN ISO 45001, zawierający wszystkie elementy Systemu Zarządzania Środowiskowego zgodnie z wymogiem konkluzji **BAT1 (WGC)** i **BAT1 (CWW)**. W obowiązującym Systemie Zarządzania Środowiskowego określono między innymi: zakresy odpowiedzialności kadry kierowniczej, kontekst organizacji oraz zainteresowane strony – ich potrzeby i oczekiwania, cechy instalacji i ich ryzyko środowiskowe, politykę ochrony środowiska, aspekty środowiskowe, procedury i działania mające na celu osiągnięcie celów środowiskowych, strukturę organizacyjną – role i obowiązki personelu i jego kompetencje, zasady komunikacji wewnętrznej i zewnętrznej. Ponadto Zakład posiada opracowane i wdrożone wymagane w ramach **BAT1 (WGC)** i **BAT1 (CWW)** procedury i programy.

W ramach systemu zarządzania środowiskiem opracowano i wdrożono do stosowania:

- wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza – **BAT1 (WGC)** w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT2 (WGC)**,
- plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza – **BAT1 (WGC)** w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT3 (WGC)**,
- zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza – **BAT1 (WGC)** w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT4 (WGC)** i **BAT16 (CWW)**,
- system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza – **BAT1 (WGC)** w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT19 (WGC)**,
- system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesach prowadzonych na instalacjach **BAT1 (WGC)**,
- plan gospodarowania odpadami – **BAT1 (CWW)** w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT13 (CWW)**,
- wykaz strumieniu ścieków i gazów odlotowych – **BAT1 (CWW)** w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT2 (CWW)**,

System zarządzania środowiskowego nie zawiera:

- planu zarządzania odorami – obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość zapachu.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości odorów, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia go jako części systemu zarządzania środowiskowego **BAT20 (CWW). Prowadzący jest zobowiązany poinformować**

Marszałka Województwa Opolskiego o opracowaniu planu zarządzania odorami w terminie 30 dni od jego opracowania,

- planu zarządzania hałasem – obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość hałasu.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu na terenach chronionych, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia go jako części systemu zarządzania środowiskowego BAT22 (CWW). Prowadzący jest zobowiązany poinformować Marszałka Województwa Opolskiego o opracowaniu planu zarządzania hałasem w terminie 30 dni od jego opracowania.

V.2. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego

- 1) aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza, w ramach BAT:
 - a) zastosowano układy oczyszczania odgazów procesowych:
 - na emitorze E-K55 - w instalacji do produkcji wosków, zabudowano dwa urządzenia wodne połączone szeregowo: łapacz drobin (cyklon) oraz skrubler (każde z urządzeń pracuje przy niezależnym, otwartym obiegu wody). Źródłem emisji jest kolumna utleniająca K55, która dodatkowo wyposażona jest w urządzenie zabezpieczające przed nadmierną emisją gazów oraz emisją cząstek parafiny do atmosfery,
 - na wylocie z emitora E-R68 zabudowano filtr tkaninowy E-F1, przeznaczony do ograniczenia emisji pyłów ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5 podczas przepływu powietrza odciągowego z kolektora odciągów znad reaktora R6 i R8 w czasie operacji załadunku surowców do reaktora R8 oraz podczas produkcji utwardzacza H50 oraz H55. Skuteczność filtracji wynosi 95,5 %,
 - na kominku wentylacyjnym zbiornika - emitor E-ZF zabudowano absorber węglowy E-A1. Pełni on funkcję absorpcyjną formaldehydu i metanolu, które powstają podczas produkcji żywicy odlewniczej – I etap oraz powlekania do mocznika,
 - b) systemy oczyszczania zostały odpowiednio zaprojektowane i dobrane dla prowadzonych na instalacjach procesów produkcyjnych. Systemy oczyszczania gazów odlotowych eksploatowane są w zaprojektowanym zakresie oraz są utrzymywane poprzez konserwację zapobiegawczą, naprawczą, regularną i nieplanowaną, tak aby zapewnić ich optymalną dostępność, skuteczność i wydajność **BAT6 (WGC)**,
 - c) urządzenia procesowe, których metoda działania zapewnia zmniejszenie ładunku substancji zawartych w odgazach. W instalacji do produkcji Aminoplastów, do szeregu operacji jednostkowych, w tym załadunku i dozowania reagentów do reaktorów zastosowano pompy próżniowe z zamknięciem wodnym. Uszczelnienie wodne oprócz funkcji technicznej, umożliwiającej uzyskanie podciśnienia, zapewnia również absorpcję w wodzie gazów aspirowanych z reaktorów. Dzięki stałemu zasilaniu pomp w wodę świeżą osiąga się maksymalną możliwą do uzyskania skuteczność absorpcji,
 - d) stosowany jest podciśnieniowy załadunek i dozowanie reagentów do reaktora w procesach prowadzonych na instalacji Aminoplasty,
 - e) emisje z niektórych operacji załadunku zbiorników magazynowych eliminowane są poprzez zastosowanie wahadła gazowego umożliwiającego zawrócenie całej objętości gazów wypieranych przez przetłaczaną ciecz do cysterny dostarczającej surowiec,
 - f) prowadzony jest na każdej instalacji ciągły monitoring parametrów strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania w zakresie temperatury gazów odlotowych zgodnie z **BAT7 (WGC)**. Mając na uwadze, że wszystkie procesy prowadzone są w instalacjach w sposób szarżowy, monitoring prowadzony jest podczas trwania każdego z procesów,
 - g) monitorowanie emisji zorganizowanych do powietrza w ramach **BAT8 (WGC)** z wymaganą częstotliwością i zgodnie z normami europejskimi, normami ISO oraz krajowymi, określonymi w punkcie VII.2.2. b) niniejszej decyzji - od 13 grudnia 2026 r.,
 - h) w celu zwiększenia zasobooszczędności i ograniczenia przepływu masowego związków

organicznych w gazach odlotowych wysyłanych do oczyszczenia - w ramach **BAT9c (WGC)** podczas produkcji w instalacji Aminoplasty żywicy odlewniczej – I etap (w reaktorze R4) i II etap (w reaktorze R9) oraz podczas produkcji powlekania do mocznika wykorzystywana jest chłodnica kondensacyjna umożliwiająca skroplenie reagentów ze strumienia parowo-gazowego. Odzyskane w ten sposób zawiązki organiczne zwracane są ponownie do procesu,

- i) w celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza związków organicznych w ramach **BAT11b i BAT11d (WGC)** podczas produkcji na instalacji Aminoplasty: zastosowano technikę kondensacji z wykorzystaniem chłodnicy kondensacyjnej oraz technikę absorpcji w złożu węglowym. Zastosowane techniki pozwalają na ograniczanie ilości związków organicznych w gazach odlotowych, a tym samym wpływają na dotrzymanie wymaganych dopuszczalnych poziomów emisji zorganizowanych powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami BAT-AEL w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych,
- j) zwiększenie zasobooszczędności i ograniczenie przepływu masowego pyłu wysyłanego do końcowego oczyszczania gazów odlotowych w ramach **BAT13 (WGC)** ograniczono zawartość pyłu w gazach odlotowych poprzez rozładunek substratów w postaci stałej, tj.: dekstryny i kaolinu podczas produkcji utwardzacza H50 i H55 na instalacji Aminoplasty oraz pirosiarczynu sodu podczas produkcji zwilżacza SBO na instalacji RPO, do medium którym jest woda, co ogranicza pylenie substancji. Możliwość odzysku substancji pyłowych z gazów odlotowych i ich ponowne wykorzystanie jest ograniczona. W przypadku substancji nierozpuszczalnych lub trudno rozpuszczalnych (dekstryna i kaolin) odzysk pyłu z powstałej zawiesiny jest nieefektywny, ze względu na nadmierne zapotrzebowane na energię w celu oczyszczenia i osuszenia pyłu. W przypadku substancji łatworozpuszczalnej w wodzie (pirosiarczyn sodu) ponowne wykorzystanie pyłu jest technicznie niemożliwe,
- k) w celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu do powietrza, w ramach **BAT14c (WGC)**, na emitorze E-R68 podczas produkcji utwardzacza H50 i H55 oraz na emitorze E-RPO2 podczas produkcji pirosiarczynu sodu zastosowano zgodnie w wymogami konkluzji BAT technikę filtrów tkaninowych. Zastosowana technika wpłynie na dotrzymanie wymaganych dopuszczalnych poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami BAT-AEL w odniesieniu do emisji pyłu,
- l) w celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza związków nieorganicznych – tlenków azotu jako NO_2 oraz amoniaku w ramach **BAT18a (WGC)** w instalacji Aminoplasty na emitorach: E-WO663 podczas produkcji ARVO NITRASEPTU oraz E-DE1 oraz E-DE2 podczas produkcji DE-EMIS zastosowano technikę absorpcji z wykorzystaniem kolumny absorpcyjnej. Zastosowana technika pozwala na ograniczanie ilości ww. związków nieorganicznych w gazach odlotowych, a tym samym wpływa na dotrzymanie wymaganych dopuszczalnych poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami BAT-AEL w odniesieniu do emisji amoniaku i tlenków azotu wyrażonych jako NO_2 ,

2) aby zapobiegać występowaniu emisji rozproszonej LZO do powietrza, w ramach BAT:

- a) opracowano i wdrożono system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO zawierający wszystkie wymagane elementy zgodnie z **BAT19 (WGC)**, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego - w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT1 (WGC)**,
- b) w ramach **BAT20 (WGC)** należy raz w roku oddzielnie oszacować emisje rozproszone LZO - ulotne i nielotne do powietrza techniką bilansu masy **BAT20b (WGC)** - zgodnie z zapisami punktu VII.2.3. niniejszej decyzji,
- c) w ramach **BAT22 (WGC)** i **BAT5 (CWW)** należy monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z istotnych źródeł zgodnie z zapisami punktu VII.2.4. niniejszej decyzji,
- d) zapobieganie emisjom rozproszonym LZO do powietrza poprzez :
 - ograniczenie liczby źródeł emisji, tj.: zmniejszenie długości rur, zmniejszenie liczby złączy rur (np. kołnierzy) i zaworów, stosowanie spawanych kształtek i połączeń, stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów - **BAT23a (WGC)** i **BAT19a (CWW)**,

- dokonywanie przeglądów i aktualizację warunków eksploatacji poprzez: zmniejszenie częstotliwości i czasu otwierania reaktora i zbiorników, zapobieganie korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do materiałów mających kontakt z urządzeniem - **BAT23h (WGC) i BAT19b (CWW)**,
- wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności - **BAT19c (CWW)**,
- poprawę działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności - **BAT19d (CWW)**.

V.3. Rozwiązania zapewniające ochronę środowiska wodnego

Do wymaganych działań należy:

- ocena parametrów strumieni ścieków, tj. standardowo – ilości ścieków na szarżę, ilości szarż w roku, ilości dobowej i rocznej powstałych ścieków;
- monitorowanie wskaźników jakości ścieków, tj.: ChZT lub OWO, BZT₅, podatność na biologiczne oczyszczanie oraz właściwość inhibitowania biologicznego rozkładu;
- wykorzystywanie na instalacji AMINOPLASTÓW układu próżniowego składającego się z dwóch pomp różnej mocy z pierścieniem wodnym;
- stosowanie na instalacjach wyłącznie chłodzenia przeponowego;
- ograniczanie operacji mycia aparatury do niezbędnego minimum poprzez optymalizację harmonogramu produkcji, a mycie poprzedzane jest dokładnym opróżnieniem aparatów z substancji procesowych, przez co ładunek zanieczyszczeń odprowadzanych ze ściekami ulega redukcji
- ograniczenie zużycia wody i wytwarzania ścieków, w tym ograniczania ilości i/lub ładunku zanieczyszczeń w strumieniach ścieków w celu zwiększenia ponownego wykorzystania ścieków w procesie produkcji oraz w celu odzysku i ponownego użycia surowców - **BAT 7 (CWW)** poprzez:
 - mycie pojemników oraz czyszczenie pomieszczeń i wyposażenia instalacji odbywać się będzie przy użyciu wysokociśnieniowych myjek po każdym cyklu produkcyjnym. Ważne jest, aby znaleźć równowagę pomiędzy czystością i możliwie niskim zużyciem wody;
 - przeprowadzanie regularnych kalibracji instalacji wody pitnej i przemysłowej, przeciwdziałające jej rozlewaniu;
 - zachowywanie rejestrów zużycia wody;
 - wykrywanie i naprawę przecieków;
- rozdzielne systemy kanalizacji deszczowej oraz kanalizacji przemysłowej, a ścieki przemysłowe wymagające oczyszczenia ujmowane są systemami kanalizacji przemysłowej i kierowane na zewnętrzną oczyszczalnię ścieków - **BAT 8 (CWW)**,
- posadowienie poszczególnych elementów instalacji w basenach buforowych i na posadzkach szczelnych oraz zapewnieniu odpływu ewentualnych wycieków do kanalizacji przemysłowej - **BAT 9 (CWW)**,
- prowadzona jest zintegrowana strategia gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków - **BAT 10 (CWW) i BAT 11 (CWW)**, obejmująca:
 - techniki zintegrowane z procesem – zapobieganie wytwarzaniu zanieczyszczeń wód lub ograniczania ich wytwarzania poprzez właściwą gospodarkę surowcową,
 - podczyszczanie ścieków – techniki redukcji zanieczyszczeń przed oczyszczeniem końcowym ścieków. Podczyszczanie przeprowadzone u źródła obejmuje stosowanie urządzeń podczyszczających ścieki, tj. łapaczki oraz osadnika na instalacji Woski oraz osadnika ścieków na instalacji Aminoplasty.

V.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Do wymaganych działań należy:

- utrzymywanie reżimu technologicznego;

- przestrzeganie opracowanych i wdrożonych instrukcji zintegrowanego systemu zarządzania;
- magazynowanie wytwarzanych odpadów selektywnie, w odpowiednio dobranych na ten cel opakowaniach, w zależności od właściwości fizyko-chemicznych odpadów;
- przekazywanie wytwarzanych odpadów uprawnionym podmiotom, spełniającym wymagania określone prawem dla odbiorcy odpadów, z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami ujętej w ustawie o odpadach;
- nadzorowanie parametrów jakościowych surowców i produktów;
- optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej;
- stosowanie materiałów pomocniczych wyłącznie w ilościach niezbędnych do utrzymania instalacji w sprawności;
- prowadzenie regularnych przeglądów serwisowych urządzeń;
- przeprowadzanie okresowych szkoleń pracowników obejmujących m.in. aspekty gospodarki odpadami.

V.5. Rozwiązania ograniczające emisję hałasu

Do wymaganych działań należy:

- stosowanie urządzeń o jak najniższym poziomie mocy akustycznej, w szczególności tych, które są instalowane na zewnątrz;
- lokalizacja urządzeń emitujących hałas wewnątrz obiektów budowlanych, lub za obiektami ekranującymi rozprzestrzenianie się hałasu;
- systematyczna kontrola i wymiana w miarę potrzeb tych elementów, których zużycie lub nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji hałasu.

V.6. Rozwiązania zapewniające efektywną gospodarkę materiałowo-surowcową

Najistotniejsze działania wpływające na efektywne wykorzystanie materiałów i surowców to:

- stosowanie rygorystycznych procedur produkcyjnych oraz kontrola warunków prowadzenia procesu technologicznego zgodnie z obowiązującym dokumentem w postaci opisu procesu technologicznego;
- monitorowanie ilości zużywanych surowców i materiałów pomocniczych oraz otrzymywanego produktu rejestrowane przez operatora;
- uniknięcie wytworzenia produktu odbiegającego od wymagań jakościowych dla jego finalnego zastosowania;
- uzyskanie w pełni kontrolowanego przebiegu procesów i operacji jednostkowych, co z kolei pozwala na zmniejszenie ilości odpadów wytwarzanych w instalacji;
- zapewnienie niskiego ładunku zanieczyszczeń emitowanych do środowiska.

Procesy produkcji są prowadzone pod systematycznym nadzorem obsługi. Ponadto pracownicy obsługi są zobowiązani do przeprowadzania bieżącej kontroli stanu technicznego instalacji dzięki czemu zapewnione jest wczesne stwierdzenie oznak i przyczyn nieprawidłowego funkcjonowania poszczególnych elementów instalacji i szybkie podjęcie działań zmierzających do usunięcia przyczyn zakłóceń.

Z uwagi na wielkość i parametry emisji eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.”

7. Punkt VII.2. pn. „Monitoring emisji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.2. Monitoring emisji do powietrza

VII.2.1. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji do powietrza

a) do 12 grudnia 2026 r.

Tabela nr 17a

Lp.	Opis emitora	Numer emitora	Lokalizacja emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55	E-K55	Instalacja do produkcji wosków	Na emitorze, na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym)
2.	Kolektor wentylacji ogólnej budynku 663	E-WO663	Instalacja do produkcji aminoplastów	
3.	Odpowietrzenie zbiornika nr 25A	E-DE1		
4.	Wentylacja stanowiska załadawczego produktu DE-EMIS	E-DE2		
5.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej	E-DP		
6.	Odciąg znad mieszalnika pirosiarczyny sodu	E-RPO2	Instalacja do RPO	

Dostęp do stanowisk pomiarowych powinien spełniać wymagania przepisów BHP.

b) od 13 grudnia 2026 r.

Tabela nr 17b

Lp.	Opis emitora	Numer emitora	Lokalizacja emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55	E-K55	Instalacja do produkcji wosków	Na emitorze, na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym)
2.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej	E-MP	Instalacja do produkcji aminoplastów	
3.	Kolektor odciągów znad reaktora R1/3	E-R1		
4.	Kolektor wentylacji ogólnej budynku 663	E-WO663		
5.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8	E-R68		
6.	Odpowietrzenie zbiornika nr 25A	E-DE1		
7.	Wentylacja stanowiska załadawczego produktu DE-EMIS	E-DE2		
8.	Odpowietrzenie zbiornika nr 26A	E-ZF		
9.	Odpowietrzenie reaktora R4/R9	E-R4/R9		
10.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej	E-DP		
11.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej	E-DP1		
12.	Odpowietrzenie zbiornika nr Z75	E-Z75		
13.	Odciąg znad mieszalnika pirosiarczyny sodu	E-RPO2		

Dostęp do stanowisk pomiarowych powinien spełniać wymagania przepisów BHP.

VII.2.2. Pomiar wielkości emisji zorganizowanej do powietrza

a) do 12 grudnia 2026 r.

Źródła emisji, położone na terenie Zakładu nie są objęte obowiązkiem prowadzenia pomiarów emisji. Nie nakłada się dodatkowo obowiązku wykonywania pomiarów emisji ponad obowiązek wynikający bezpośrednio z przepisów prawa.

b) od 13 grudnia 2026 r.

Zobowiązuje się do monitorowania poziomu emisji do powietrza z zorganizowanych źródeł wchodzących w skład instalacji, zgodnie z technikami określonymi w konkluzjach BAT (WGC), zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela 17c

Lp.	Nr emitora	Zakres pomiarowy	Częstotliwość wykonywania pomiarów	Metoda pomiarów	Jednostka
Instalacja WOSKI					
Produkcja wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu K-1U					
1.	E-K55	Tlenek węgla	Raz na rok ²⁾	zgodnie z normą EN 15058 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 18 (WGC)	kg/h
Instalacja AMINOPLASTY					
Produkcja inhibitora korozji					
3.	E-MP	całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
4.	E-R1				
5.	E-WO663				
Produkcja ARVO NITRASEPTU					
6.	E-WO663	Tlenki azotu jako NO ₂	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 14792 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 18(WGC)	kg/h
Produkcja utwardzacza H50					
8	E-R68	Pył ogółem	Raz na rok ²⁾	zgodnie z normą EN 13284-1 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 14(WGC)	kg/h
Produkcja utwardzacza H55					
9.	E-R68	Pył ogółem	Raz na rok ²⁾	zgodnie z normą EN 13284-1 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 14(WGC)	kg/h
Produkcja DE-EMIS[®]					
10.	E-DE1	Amoniak	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 21877 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 18 (WGC)	kg/h
11.	E-DE2				
Produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)					
12.	E-ZF	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
13.	E-R4/R9	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³

14.	E-MP	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
15.	E-DP	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
16.	E-DP1	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
17.	E-WO663	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg/Nm ³
Produkcja żywy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)					
18.	E-Z75	Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
		substancje CMR, w tym: alkohol furfurylowy	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
20.	E-R4/R9	całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
		substancje CMR, w tym: alkohol furfurylowy	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
23.	E-MP	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³

		substancje CMR, w tym: alkohol furfurylowy	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
25.	E-WO663	całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
		substancje CMR, w tym: alkohol furfurylowy	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg/Nm ³
Produkcja powlekania do mocznika					
26.	E-ZF	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
27.	E-R4/R9	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
28.	E-MP	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
29.	E-DP	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	zgodnie z normą EN 12619 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg C/Nm ³
31.	E-WO663	Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy ¹⁾	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa norma zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej normy EN BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 11 (WGC)	mg/Nm ³
Instalacja RPO					
33.	E-RPO2	Pył ogółem	Raz na rok ²⁾	zgodnie z normą EN 13284-1 BAT 8 (WGC) w powiązaniu z BAT 14(WGC)	kg/h

- 1) minimalną częstość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne,
- 2) minimalną częstość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.

Pomiary okresowe, do których prowadzący instalację został zobowiązany na podstawie Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, wykonywać zgodnie z wymogami ww. konkluzji BAT, w których zostało określone, że okresy uśredniania to średnia wartość uzyskana z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwał co najmniej 30 minut.

Wymagane jest, aby dolna granica oznaczalności wybranej metody badawczej była niższa od wartości dopuszczalnych ustalonych w pozwoleniu.

Wyniki pomiarów przedstawić w jednostce umożliwiającej porównanie wielkości emisji z emisją dopuszczalną ustaloną w niniejszym pozwoleniu.

Pierwsze pomiary emisji ww. substancji do powietrza należy przeprowadzić w 2027 r.

VII.2.3. Oszacowanie emisji lotnych i nieulotnych LZO do powietrza od 13 grudnia 2026 r.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację w ramach BAT20 (WGC) oddzielnie szacować emisje ulotne i nieulotne(LZO) do powietrza, zgodnie z techniką określoną 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 - **BAT 20b (WGC)**, tj. z zastosowaniem bilansu masy, z częstotliwością raz w roku.

W ramach szacunków wyróżnić LZO, które kwalifikują się jako substancje CMR kategorii 1A lub 1B oraz LZO, które nie kwalifikują się jako substancje CMR kategorii 1A lub 1B.

W ramach szacunków należy również określić stopień niepewności przeprowadzonych szacunków.

Pierwsze szacunki należy przeprowadzić w 2027 r.

VII.2.4. Monitoring emisji rozproszonych LZO do powietrza od 13 grudnia 2026 r.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania emisji rozproszonych LZO do powietrza ze źródeł emisji ulotnych, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT22 (WGC) i BAT5 (CWW) tj. zgodnie z normą EN 15446, z częstotliwością raz w roku.

Pierwsze pomiary poziomu emisji ww. parametrów do powietrza należy przeprowadzić w 2027 r.”

8. Punkt VII.7. pn. „Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska” otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.7. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

1) zestawienie roczne przedstawiające:

- zużycia materiałów i surowców oraz wielkości produkcji w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- sprawozdania z rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego (zgodnie z podziałem określonym w tabeli 10 punktu II.3.1. pozwolenia zintegrowanego),
- sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody sanitarnej, przemysłowej i zdemineralizowanej

- na potrzeby poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem,
 - zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie głównego licznika energii elektrycznej dla całego Zakładu,
 - zużycia energii cieplnej poprzez odczyt wskazań licznika energii cieplnej,
 - jakości ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych,
- należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego, za rok poprzedni,
- 2) wyniki monitoringu pozostałych danych dotyczących prowadzenia procesu technologicznego, wyszczególnionych w punkcie VII.1. pozwolenia zintegrowanego, przechowywać przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu,
 - 3) wyniki przeprowadzonych szacunków emisji lotnych i nieulotnych LZO do powietrza, z zastosowaniem bilansu masy, do których prowadzenia Spółka została zobowiązana w punkcie VII.2.3. pozwolenia należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu, w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego, za rok poprzedni,
 - 4) wyniki pomiarów stężeń i emisji substancji do powietrza, do których prowadzenia Spółka została zobowiązana w punkcie VII.2.2. b) oraz VII.2.4. pozwolenia należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie 30 dni od daty przeprowadzenia badań, w układzie określonym obowiązującymi przepisami prawa.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem nr RZ/1413/ZS/156/2024 z 15 lipca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 19 lipca 2024 r.) oraz nr RZ/1414/ZS/157/2024 z 15 lipca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 19 lipca 2024 r.), Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o., zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 13 grudnia 2006 r. nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 (z późn. zm.) dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H.

Do ww. wniosku dołączono:

- dokumentację pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. WOSKI, AMINOPLASTY i RPO zlokalizowanych na terenie działek nr: 297/1, 293/3, 299/2, 177/8, 296/2, 300/5 w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H”, opracowaną przez mgr inż. Witolda Wójcika z Pracowni Ochrony Środowiska w Bochni, w lipcu 2024 r.,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruku informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS: 0000188857 sporządzony na dzień 4 lipca 2025 r.,
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego z 17 lipca 2025 r. w wysokości 1 005,50 zł,
- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej z 17 lipca 2025 r. w wysokości 1 000,00 zł,
- zapis wniosku, przesłanego przy piśmie nr RZ/1414/ZS/157/2024 z 15 lipca 2024 r., na elektronicznym nośniku danych (płyta CD).

Wniosek Spółki przesłany pismem nr RZ/1413/ZS/156/2024 z 15 lipca 2024 r. stanowił odpowiedź na wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.10.12.2023.JG z dnia 18 lipca 2023 r., skierowane do Spółki na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 w związku z art. 215 ust. 4 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj. w zakresie spełniania wymagań konkluzji BAT wynikających z 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 oraz 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, przez instalacje eksploatowane na podstawie pozwolenia zintegrowanego, udzielonego Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o., decyzją Wojewody Opolskiego z 13 grudnia 2006 r. nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 (z późn. zm.) dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H.

Natomiast wniosek, przesłany pismem nr RZ/1414/ZS/156/2024 z 15 lipca 2024 r., Spółka złożyła w związku z planowanym zwiększeniem wielkości produkcji wielosiarczku sodu do około 980 Mg rocznie. Proces produkcji wielosiarczku sodu prowadzony jest na instalacji Aminoplasty. Głównym elementem instalacji jest reaktor o pojemności około 5 m³, w którym odbywa się proces produkcji wielosiarczku sodu. Produkcja prowadzona jest cyklicznie, w szarżach, z których każda trwa około 40 godzin. W jednej szarży uzyskuje się około 3,5 Mg roztworu wielosiarczku sodu. Całkowita roczna wielkość produkcji wynosi około 300 Mg wielosiarczku sodu. Zmiana w instalacji, o którą zawnioskowała Spółka, polega na zastosowaniu reaktora o pojemności wynoszącej około 10 m³, co zwiększy wielkość produkcji wielosiarczku sodu do około 980 Mg rocznie. Proporcjonalnie do wielkości produkcji zwiększy się zużycie surowców, materiałów i energii.

W oparciu o art. 7 i art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691) Marszałek Województwa Opolskiego ww. wnioski połączył i zarejestrował pod jednym numerem sprawy, gdyż nie ma możliwości prowadzenia dwóch odrębnych postępowań w zakresie zmiany tej samej decyzji, o czym poinformował Spółkę w piśmie nr DOŚ-RPS.7222.37.2024.JG z 6 sierpnia 2024 r.

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

Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że wnioskowana zmiana decyzji, w związku z planowaną zmianą w instalacji i zwiększeniem zdolności produkcyjnej wielosiarczku sodu, stanowi istotną zmianę w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wypełniając obowiązek określony w przepisie art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 24 lipca 2024 r. przekazał elektroniczną wersję wniosku Ministrowi Klimatu i Środowiska poprzez platformę ePAUP.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportal (karta 280/2024), w dniu 24 lipca 2024 r.

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

W związku z tym, że wniosek nie spełnił wymogów formalnych, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPS.7222.37.2024.JG z 6 sierpnia 2024 r. wezwał Spółkę do jego uzupełnienia, jednocześnie informując, że brak uzupełnienia wniosku w terminie 21 dni od dnia otrzymania niniejszego wezwania spowoduje, że podanie pozostanie bez rozpoznania. Wniosek wymagał między innymi uzupełnienia w zakresie przedłożenia dowodów spełniania przez przedmiotowe instalacje wymagań konkluzji BAT, do których Spółka nie odniosła się w przedmiotowym wniosku, wynikających z 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 oraz 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. Ponadto wezwano do przedłożenia opinii rzeczoznawcy ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, wyników obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu w formie graficznej oraz zapisu wniosku, złożonego przy piśmie nr RZ/1413/ZS/156/2024 z 15 lipca 2024 r., w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych. Wniosek został uzupełniony w wymaganym terminie i zakresie przy pismach nr RZ/1064/ZS/180/2024 z 28 sierpnia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 30 sierpnia 2024 r.) oraz nr RZ/1665/ZS/192/2024 z 10 września 2024 r. (data wpływu do UMWO – 12 września 2024 r.).

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 17 września 2024 r. zawiadomił Spółkę, o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami) dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów, RPO oraz instalacji pozostałych, położonych na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, jednocześnie informując o uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 218 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mając na uwadze, że przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego zakwalifikowana została przez tut. organ jako istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, mogąca powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, organ zmieniający pozwolenie zintegrowane zapewnia możliwość udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu.

W związku z tym, informację o wszczęciu, na wniosek Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o., postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami) dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów, RPO oraz instalacji pozostałych, położonych na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, podano do publicznej wiadomości i poinformowano o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia.

Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (1 października 2024 r.), w dzienniku Nowej Trybunie Opolskiej (9 października 2024 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (3 października 2024 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (1 października 2024 r.). W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie merytorycznej wniosku organ stwierdził, że zawarte w nim informacje, wymagają złożenia dodatkowych wyjaśnień w szczególności w zakresie dostosowania oraz spełniania przez

instalacje wymagań konkluzji BAT wynikających z 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 oraz 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 związku z powyższym Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 17 października 2024 r. oraz 20 grudnia 2024 r. wezwał Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień, w szczególności w zakresie spełnienia przez instalacje ww. konkluzji BAT oraz ustalenia poziomów powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza. Ponadto wezwano Spółkę do przedłożenia kopii decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach lub stanowiska Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle w sprawie potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko w związku z planowanymi zmianami w ramach instalacji Aminoplasty.

W odpowiedzi na ww. wezwania Marszałka Województwa Opolskiego, Spółka pismami nr RZ/1977/ZS/235/2024 z 15 listopada 2024 r. (wpływ do UMWO – 20 listopada 2024 r.) oraz nr RZ/168/ZS/25/2025 z 29 stycznia 2025 r. (wpływ do UMWO – 30 stycznia 2025 r.) dokonała uzupełnienia w zakresie dotyczącym spełnienia wymogów konkluzji BAT WGC oraz BAT CWW. Ponadto poinformowała tut. organ, że nie posiada decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, ani nie występowała o stanowisko Prezydenta Miasta Kędzierzyn – Koźle w sprawie potrzeby przeprowadzenia takiej oceny.

Ponieważ, zgodnie z art. 71 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.) decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach określa środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia. Natomiast zgodnie art. 71 ust. 2 ppkt 1 ww. ustawy uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach jest wymagane dla planowanych przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Mając na uwadze § 2 ust. 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. poz. 1839 z późn. zm.), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zalicza się następujące rodzaje przedsięwzięć: 1) instalacje do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służące do wytwarzania: a) podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej – Instalacja AMINOPLASTY, w której produkowany jest wielosiarczek sodu kwalifikuje się jako ww. instalacja i jest objęta posiadaniem przez Spółkę pozwoleniem zintegrowanym, udzielonym decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami). Dlatego też Spółka powinna przed uruchomieniem ww. produkcji, zgodnie z zapisami decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.64.2022.AK z 20 marca 2023 r., mając na względzie treść art. 76 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, uzyskać wszystkie niezbędne decyzje, które są wymagane przepisami prawa.

Mając na uwadze powyższe oraz treść art. 86 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPS.7222.37.2024.JG z 11 marca 2025 r. wezwał Spółkę do przedłożenia decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach lub stanowiska Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle w sprawie braku potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla planowanej przez Spółkę inwestycji polegającej na wymianie na instalacji AMINOPLASTY istniejącego reaktora o pojemności 5 m³ na nowy reaktor o pojemności 10 m³, a co za tym idzie zwiększenie zdolności produkcyjnej wielosiarczku sodu z 300 Mg/rok na 980 Mg/rok.

W odpowiedzi na ww. wezwanie Spółka pismem z 25 marca 2025 r. (wpływ do UMWO 27 marca 2025 r.) wycofała wniosek przesłany pismem nr RZ/1414/ZS/156/2024 z 15 lipca 2024 r., obejmujący swoim zakresem zwiększenie wielkości produkcji wielosiarczku sodu do 980 Mg rocznie.

Pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 9 kwietnia 2025 r. Marszałek Województwa Opolskiego wezwał Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień, w związku z rozbieżnymi informacjami przedkładanymi w odpowiedzi na wcześniejsze wezwania tut. organu, w szczególności w zakresie spełniania przez instalacje konkluzji BAT (WGC) i (CWW) oraz dopuszczalnych wielkości emisji zorganizowanej do powietrza z instalacji, o które zawnioskowała Spółka. Ww. pismem poinformowano Spółkę, że w związku z wycofaniem wniosku obejmującego swoim zakresem zwiększenia zdolności produkcyjnej wielosiarczku sodu, przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego nie będzie się kwalifikowała jako istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, mogąca powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, o której mowa w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691) poinformowano, że przedmiotowe postępowanie nie może być załatwione w ustawowym terminie, z uwagi na konieczność uzupełnienia przez Spółkę przedłożonych informacji niezbędnych do zmiany pozwolenia zintegrowanego, a następnie ich analizy przez tut. organ, zakreślając ostateczny termin załatwienia przedmiotowego wniosku do 30 czerwca 2025 r.

Pismem nr RZ/724/ZS/94/2025 z 7 maja 2025 r. (wpływ do UMWO – 9 maja 2025 r.), Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o., zwróciła się z prośbą o wydłużenie terminu, na uzupełnienie przedmiotowego wniosku w zakresie wskazanym w ww. piśmie tut. organu, do 9 lipca 2025 r. Pismo stanowiące odpowiedź Spółki na wezwanie tut. organu nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 9 kwietnia 2025 r. zostało przedłożone w dniu 9 lipca 2025 r. – wpływ do UMWO (pismo nr RZ/1006/ZS/119/2025 z 8 lipca 2025 r.).

W przedłożonym ww. uzupełnieniu Spółka między innymi poinformowała, że prowadzone są analizy i weryfikacje mające na celu oszacowanie kosztów dostawania instalacji do wymagań konkluzji BAT WGC i CWW, ponadto nie przedłożono żadnych dowodów, np. w postaci obliczeń i wyjaśnień w zakresie wnioskowanej wielkości dopuszczalnej emisji. W związku z powyższym, mając na uwadze fakt, że przedłożone uzupełnienie nie było wystarczające, tut. organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 27 sierpnia 2025 r. ponownie wezwał Spółkę, do wskazania jakie techniki ograniczania emisji stosowane będą na instalacjach oraz do przedłożenia dowodów w postaci obliczeń lub wykonanych pomiarów wielkości rzeczywistej emisji podczas prowadzonych procesów produkcji, które dawałyby podstawę do ustalenia dopuszczalnych emisji zgodnie z wnioskiem strony. Ponadto, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* poinformowano, że przedmiotowe postępowanie nie może być załatwione w ustawowym terminie, zakreślając ostateczny termin jego zakończenia do 30 września 2025 r.

Pismem z 18 września 2025 r. (wpływ do UMWO – 25 września 2025 r.) Spółka zwróciła się z prośbą o wydłużenie terminu, na uzupełnienie przedmiotowego wniosku w zakresie wskazanym w ww. piśmie tut. organu, do 31 grudnia 2025 r. W odpowiedzi, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 26 września 2025 r. tut. organ, mając na uwadze ww. prośbę Spółki zgodnie z art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* poinformował, o wydłużeniu terminu załatwienia przedmiotowego wniosku do 31 stycznia 2026 r.

W toku prowadzonego postępowania Spółka, pismem nr TS/1514/ZS/173/2025 z dnia 22 października 2025 r. (wpływ do UMWO – 5 listopada 2025 r.), wniosła o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami), w zakresie zmiany nazwy produktu wytwarzanego w instalacji AMINOPLASTY, tj. inhibitora korozji IXONOL- 5 poprzez wykreślenie części IXONOL- 5 stanowiącej nazwę handlową tego produktu. Ponadto w ww. piśmie poinformowano, że proces technologiczny, stosowane surowce do produkcji ww. inhibitora korozji, parametry emisji, a także charakterystyka instalacji wykorzystywanej w tym procesie produkcyjnym nie ulegają zmianie.

Pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 7 listopada 2025 r. Marszałek Województwa Opolskiego, w oparciu o art. 7 i art. 10 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* poinformował, że ww. wniosek, będzie rozpatrzony przez tut. organ razem z wnioskiem nr RZ/1413/ZS/156/2024 z 15 lipca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 19 lipca 2024 r.), o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania oraz spełniania przez przedmiotowe instalacje, wymagań konkluzji BAT (WGC)

i CWW), gdyż nie ma możliwości prowadzenia dwóch odrębnych postępowań w zakresie zmiany tej samej decyzji. W związku z powyższym Marszałek Województwa Opolskiego potraktował ww. wniosek złożony przez Grupę Azoty Jednostkę Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie, jako rozszerzenie wniosku nr RZ/1413/ZS/156/2024 z 15 lipca 2024 r. i zarejestrował go pod numerem sprawy DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG.

Pismem nr RZ/1665/ZT/80/2025 z 20 listopada 2025 r. (wpływ do UMWO – 24 listopada 2025 r.) Spółka przedłożyła uzupełnienie będące odpowiedzią na wezwanie tut. organu nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 27 sierpnia 2025 r.

Ponieważ, analiza merytoryczna wniosku oraz przedłożonych uzupełnień wykazała nieścisłości, a co za tym idzie wymagała doprecyzowania wniosku, w toku prowadzonego postępowania pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 22 grudnia 2025 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 23 stycznia 2026 r., tut. organ wezwał Spółkę do złożenia dodatkowych wyjaśnień. Jednocześnie mając na uwadze powyższe, organ ponownie poinformował Spółkę, że przedmiotowe postępowanie nie może być załatwione w ustawowym terminie, zakreślając ostateczny termin załatwienia sprawy do 31 marca 2026 r. Na ww. wezwania, Spółka odpowiedziała pismami nr RZ/51/ZT/4/2026 z 12 stycznia 2026 r. (wpływ do UMWO – 15 stycznia 2026 r.) oraz nr RZ/222/ZT/20/2026 z 13 lutego 2026 r. (wpływ do UMWO – 17 lutego 2026 r.).

W toku prowadzonego postępowania, pismem nr RZ/76/ZT/11/2026 z 15 stycznia 2026 r. (wpływ do UMWO – 22 stycznia 2026 r.), Spółka po raz kolejny rozszerzyła wniosek z dnia 22 października 2025 r., w zakresie zmiany opisu produkcji inhibitora korozji oraz zmiany w zakresie surowców stosowanych do produkcji inhibitora korozji. Następnie pismami nr RZ/392/ZT/27/2026 z 3 marca 2026 r. (wpływ do UMWO – 11 marca 2026 r.) oraz nr RZ/406/ZT/45/2026 z 10 marca 2026 r. (wpływ do UMWO – 19 marca 2026 r.), Spółka w części wycofała, a w części doprecyzowała ww. wniosek w zakresie surowców stosowanych do produkcji inhibitora korozji, tj.: pasty ABS Na oraz kwasu laurynowego, informując, że wnioskowana zmiana nie oznacza wprowadzenia nowego surowca do procesu produkcyjnego, ani zmiany jakościowej oraz ilościowej w zakresie tych surowców. Dopisane sformułowania, do pasty ABS Na (sole sodowe kwasu benzenosulfonowego) oraz do kwasu laurynowego (kwas tłuszczowy C12), stanowi jedynie doszczegółowienie dotychczas stosowanej nazwy handlowej tego surowca poprzez dopisanie oficjalnie stosowanej nazwy chemicznej tego surowca, która określa dokładnie tę samą substancję, która była i nadal będzie stosowana do produkcji inhibitora korozji.

Zgodnie z art. 10 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 25 marca 2026 r., zawiadomił Spółkę o zakończeniu postępowania dowodowego i poinformował o możliwości zapoznania się z całością zgromadzonych dowodów. Ponadto spełniając wymogi art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w ww. piśmie poinformowano, że przedmiotowa sprawa zostanie załatwiona przez tut. organ w terminie do 30 kwietnia 2026 r., a następnie z uwagi na skomplikowany charakter sprawy oraz konieczność zweryfikowania kompletu przedłożonej dokumentacji, tut. organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 28 kwietnia 2026 r., poinformował ponownie Spółkę o ostatecznym terminie załatwienia sprawy do 29 maja 2026 r.

W ww. terminie, pismem z 7 maja 2026 r. (wpływ do UMWO – 14 maja 2026 r.), Spółka dokonała kolejnego uzupełnienia w sprawie zmieniając, tym samym wniosek w zakresie urządzeń do redukcji emisji zorganizowanej, które będą stosowane na emitorach odprowadzających emisję do powietrza z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym. Wraz z ww. pismem Spółka przedłożyła raporty z przeprowadzonych pomiarów, które obejmowały pomiary emisji zorganizowanej do powietrza glikolu etylenowego oraz metanolu. Na podstawie przeprowadzonych pomiarów stwierdzono, że w przypadku emitorów: E-R1, E-MP, E-DP, E-R4/R9, E-WO663, E-DE1, E-DE2 oraz E-Z75, brak jest konieczności montażu dodatkowych urządzeń redukcyjnych, gdyż rzeczywista emisja z tych źródeł spełnia obowiązujące wymagania w odniesieniu do ustalonej w pozwoleniu dopuszczalnej emisji do powietrza.

Zgodnie z art. 10 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ zapewniając stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.37.2024.JG z 15 maja 2026 r.,

zawiadomił ponownie Spółkę o zakończeniu postępowania dowodowego i poinformował o możliwości zapoznania się z całością zgromadzonych akt przez okres 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w sprawie.

Po przeanalizowaniu wniosku Spółki i załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, uznano go za zasadny i na podstawie art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zmieniono pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów, RPO oraz instalacji pozostałych, położonych na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, określając obowiązki wynikające z realizacji wymogów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 (konkluzji BAT (WGC)) i w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 (konkluzji BAT (CWW)).

Organ nie uznał niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy *o odpadach*, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.) nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 215 ust. 5, art. 224 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W załączonych do wniosku dokumentach oraz przedłożonych na wezwanie tut. organu uzupełnieniach wykazano, w jaki sposób instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym będą od 13 grudnia 2026 r., zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, spełniać wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik zawartych w *konkluzjach w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym*, zwanych konkluzjami BAT (WGC) oraz *konkluzjach w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym*, zwanych konkluzjami BAT (CWW).

W związku z tym, organ w punkcie V. przedstawił wszystkie stosowane w instalacjach techniki, które spełniają postanowienia zawarte w ww. konkluzjach BAT.

Zgodnie z informacjami ujętymi we wniosku prowadzący instalację opracował Zintegrowany System Zarządzania: Jakością, Środowiskiem, Bezpieczeństwem i Higieną Pracy (BAT1 (WGC) i (CWW)), który jest wdrożony i stosowany przez Grupę Azoty Jednostkę Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie. Spółka posiada również opracowany i wdrożony plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, będący częścią systemu zarządzania środowiskiem, obejmującego wszystkie elementy wskazane w BAT3 (WGC).

Ww. System Zarządzania Środowiskowego zawiera również wykaz emisji rozproszonych do powietrza (BAT2 (WGC)) oraz system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (BAT19 (WGC)). Z przedłożonych, w toku prowadzonego postępowania informacji i wyjaśnień wynika, że Spółka stosuje szereg działań prowadzących do zapobiegania występowaniu emisji rozproszonych LZO i stosuje kombinację technik określonych w wymogach konkluzji BAT 23 (WGC) i BAT 19 (CWW). W ramach monitorowania i weryfikacji wielkości emisji rozproszonych LZO do powietrza Spółka we wniosku zobowiązała się do realizacji obowiązku wynikającego z konkluzji BAT20 (WGC) dotyczącego corocznego szacowania emisji ulotnych i nieulotnych LZO. Ponadto tut. organ przychylił się do wniosku Spółki dot. monitorowania emisji rozproszonych LZO do powietrza i zobowiązał Spółkę do monitorowania emisji rozproszonych LZO, zgodnie z techniką i częstotliwością określoną w punkcie VII.2.4. decyzji (BAT22 (WGC), BAT 5 (CWW)).

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca wykazał, że przedmiotowa instalacja spełnia wymogi konkluzji najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu *do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym oraz w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze*

chemicznym – w zakresie emisji zorganizowanych do powietrza. Zgodnie z wymogiem ww. konkluzji BAT prowadzony jest wykaz emisji zorganizowanych do powietrza (BAT2 (WGC), BAT2 (CWW)). Ponadto na terenie Zakładu stosowana jest zintegrowana strategia zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania (BAT4 (WGC), BAT16 (CWW)).

Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT i objętych standardami. W związku z czym istnieje konieczność dostosowania eksploatowanych instalacji do wymogów wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym oraz Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Dlatego organ, dokonał zmiany zapisów w decyzji między innymi w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. Zgodnie z powyższym w punkcie określającym źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji źródeł emisji oraz w punkcie określającym rodzaj i wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji, zostały ustalone dwa warianty:

- a) pierwszy - obowiązujący do 12.12.2026 r. na warunkach określonych w obecnie obowiązującej decyzji,
- b) drugi - obowiązujący od 13.12.2026 r. na warunkach i poziomie nie powodującym przekroczeń granicznych wielkości ustalonej w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 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).

Ww. konkluzje (WGC), określają poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji związków organicznych i nieorganicznych do powietrza.

Mając na uwadze, wniosek Spółki o ustalenie nowych, niższych poziomów wielkości dopuszczalnej emisji na instalacji AMINOPLASTY (obowiązujących od 13 grudnia 2026 r.), w zakresie: pyłu ogółem z emitora E-R68 podczas produkcji utwardzacza H50 i H55, amoniaku z emitorów E-DE1 i EDE2 podczas produkcji DE-EMIS®, formaldehydu z emitorów E-ZF, E-R4/R9, E-MP, E-DP, E-DP1 podczas produkcji żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4), alkoholu furfurylowego z emitorów E-Z75, E-R4/R9, E-MP podczas produkcji żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9), formaldehydu z emitora E-ZF podczas produkcji powlekania mocznika, na wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego przeprowadzono weryfikację stanu faktycznego. W związku z powyższym w toku prowadzonego postępowania przeprowadzono pomiary rzeczywistej emisji do powietrza z ww. emitorów, co pozwoliło tutaj organowi przychylić się do wniosku Spółki w tym zakresie i ustalić wielkości dopuszczalnej emisji na poziomie wynikającym z normalnej eksploatacji instalacji, nie powodującym, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych i wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tj. Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87), a nie na poziomie (BAT-AEL) określonym w BAT11, BAT14 i BAT18 (WGC) z uwagi na fakt, iż przepływ masowy tych substancji jest poniżej wartości określonych w przywołanych konkluzjach BAT (WGC).

W niniejszej decyzji odstąpiono również od określenia wielkości dopuszczalnej emisji jako poziomu dopuszczalnej emisji powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji:

- a) związków nieorganicznych w zakresie:

- pyłu (BAT 14 (WGC), tabela 1.3),
- amoniaku (BAT 18 (WGC) tabela 1.6),
- tlenków azotu jako NO_x (BAT 18 (WGC) tabela 1.6),

b) związków organicznych w zakresie:

- całkowitego lotnego węgla organicznego (TVOC) w tym: glikolu etylenowego, formaldehydu, metanolu i alkoholu furfurylowego, (BAT11 (WGC), tabela 1.1.),
- sumy LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kategorii 1A lub 1B, w tym: formaldehyd alkohol furfurylowy, (BAT11 (WGC), tabela 1.1.),
- sumy LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kategorii 2, w tym: formaldehyd, (BAT11 (WGC), tabela 1.1.),
- fomaldehydu, (BAT11 (WGC), tabela 1.1.),

ponieważ wymóg ww. konkluzji BAT (WGC) nie ma zastosowania do niewielkich emisji.

W niniejszej decyzji organ określił poziom dopuszczalnej emisji z emitora E-WO663, podczas produkcji żywicy odlewniczej etap I i etap II, dla sumy LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kategorii 1A lub 1B (w tym: alkohol furfurylowy), wyrażone w stężeniach, jako średniodobowa lub średnia z okresu pobierania próbek, na poziomie odpowiadającym rzeczywistej wielkości emisji podczas normalnego funkcjonowania instalacji, tym samym wykazując spełnienie wymogu zawartego w konkluzji BAT 11 (WGC) w zakresie granicznej wielkości emisji (BAT-AEL) określonej w tabeli 1.1.

Dopuszczalna emisja roczna została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę. Wielkość rocznej emisji uwzględnia zmianę wielkości emisji wynikającą z konieczności dostosowania instalacji do wymogów przedstawionych ww. konkluzjach BAT (WGC) oraz (CWW) oraz z przeprowadzonych pomiarów wielkości emisji do powietrza.

Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. *ustanawiają konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym*, za spełnienie wymagań konkluzji BAT w zakresie monitorowania uznaje się prowadzenie monitorowania emisji zorganizowanych do powietrza co najmniej z podaną częstotliwością zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z normami ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej. Dlatego też zgodnie z wnioskiem strony zmieniono punkt VII.2.2 b) pozwolenia gdzie określono zakres, metodykę i częstotliwość wykonywania pomiarów w zakresie zgodnym z wymogiem BAT8 (WGC) w zakresie: tlenku węgla, tlenków azotu jako NO₂, pyłu ogółem, amoniaku, formaldehydu, substancji CMR, w tym alkoholu furfurylowego oraz całkowitego lotnego węgla organicznego (TVOC). Z uwagi na to, że czas na wdrożenie wymogów konkluzji BAT (WGC) upływa z dniem 12 grudnia 2026 r. ustalono, że ww. obowiązek monitorowania w oparciu o wymogi zawarte w ww. konkluzji BAT 8 (WGC) będzie obowiązywał od pełnego roku kalendarzowego po wejściu w życie wymogów konkluzji BAT (WGC), czyli od 2027 r. Jednocześnie na podstawie art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku ze zmianą sposobu odprowadzania emisji z hali od 13 grudnia 2026 r., niniejszą decyzją określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji zgodnie z normą PN-Z-04030-7-1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” z terminem obowiązywania do dnia 12 grudnia 2026 r. oraz od dnia 13 grudnia 2026 r. Ponadto doprecyzowano punkt VII.7. pozwolenia termin przekazywania wyników pomiarów poszczególnym organom.

Z wniosku wynika, że Spółka dbając o zasobooszczędność surowców, procesy produkcyjne prowadzi w taki sposób, aby ograniczyć ilości substancji organicznych i nieorganicznych wysyłanych do końcowego oczyszczania (BAT9 (WGC), BAT15 (WGC)). Ponadto na instalacjach prowadzony jest ciągły monitoring parametrów procesowych, który wpływa bezpośrednio na stabilność parametrów gazów odlotowych (BAT7 (WGC)).

Emisja zorganizowana z instalacji objętych przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym odprowadzana jest do powietrza przez emitory wyposażone, w odpowiednio zaprojektowane i dobrane układy oczyszczania odgazów procesowych (BAT6, BAT11b) i d), BAT14c), BAT18a) (WGC)).

Prowadzący instalację opracował i wdrożył w ramach systemu zarządzania środowiskowego „Procedurę gospodarowania odpadami”, którą załączył do wniosku. Na tej podstawie organ ocenił, że prowadzący wypełnił obowiązek wynikający z konkluzji BAT 1 (CWW) i BAT 13 (CWW).

Zintegrowany System Zarządzania: Jakością, Środowiskiem, Bezpieczeństwem i Higieną Pracy (BAT1 (WGC) i (CWW)), nie zawiera:

- planu zarządzania odorami, w tym monitorowania emisji odorów (wymogu wynikającego z konkluzji BAT 1 (CWW), BAT 6 (CWW) i BAT 20 (CWW)) - nie jest on wymagany na dzień wydania niniejszej decyzji, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość odorów. Kierując się zasadą przezorności organ nałożył w pozwoleniu obowiązek opracowania ww. planu i jego wdrożenia w przypadku, gdy wystąpienie dokuczliwości odorowej zostanie stwierdzone,
- planu zarządzania *hałasem* (wymogu wynikającego z konkluzji BAT 1 (CWW) i BAT 22 (CWW)) - nie jest on wymagany na dzień wydania niniejszej decyzji, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość hałasu. Zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne, wypełniające wymogi wynikające z konkluzji BAT 23 (CWW), zapobiegają emisjom hałasu. Kierując się zasadą przezorności organ nałożył w pozwoleniu obowiązek opracowania ww. planu i jego wdrożenia w przypadku, gdy wystąpienie takiej dokuczliwości zostanie stwierdzone.

W punkcie V. pozwolenia określającym wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych, rozszerzono zapisy dotyczące rozwiązań zapewniających ochronę środowiska wodnego, poprzez wskazanie sposobów wypełniania wymogów BAT 7, 8, 9,10,11 (CWW).

Aktualne pozwolenie zintegrowane nakłada na Zakład obowiązek prowadzenia badania jakości ścieków z częstotliwością raz w roku. Zgodnie z wymogami BAT 4 (CWW) w ramach BAT należy monitorować emisje do wody ze wskazaną w tym dokumencie częstotliwością. Biorąc pod uwagę substancje zanieczyszczające zawarte w ściekach pochodzących z instalacji objętych przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym, Zakład winien wykonywać badania jakości ścieków:

- codziennie – w zakresie oznaczenia $ChZT_{Cr}$, azotu ogólnego, fosforu ogólnego;
- co miesiąc – w zakresie zawartości chromu, miedzi, ołowiu, cynku i innych metali.

Natomiast zapisy konkluzji BAT (CWW) dopuszczają dostosowanie częstotliwości monitorowania w przypadku, gdy serie danych jasno wykazują wystarczającą stabilność stanu i składu ścieków.

W związku z powyższym prowadzący instalację zawniioskował o pozostawienie częstotliwości wykonywania badań jakości powstających ścieków na niezmiennym poziomie, tj. raz w roku. W toku prowadzonego postępowania przedłożono siedem sprawozdań z kolejnych badań jakości ścieków (lata 2023-2024) na potwierdzenie, że jakość ścieków zachowuje stabilny poziom zawartości zanieczyszczeń i nie podlega większym wahaniam.

Po przeanalizowaniu przedłożonych danych, Marszałek Województwa Opolskiego ocenił, że jakość ścieków powstających z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym wykazuje stałość stanu i składu, w związku z czym przychylił się do wniosku strony i pozostawił częstotliwość prowadzenia badań jakości ścieków na niezmiennym poziomie, tj. raz w roku.

Tut. organ przychylił się również do wniosku Spółki w zakresie: zmiany nazwy produktu wytwarzanego w instalacji AMINOPLASTY, tj. inhibitora korozji IXONOL- 5 poprzez wykreślenie części IXONOL- 5 stanowiącej nazwę handlową tego produktu oraz aktualizacji wykazu surowców w zakresie ich nazw i dokonał odpowiednich zmian zapisów decyzji w punkcie I.1.1., punkcie I.2. oraz I.3.1.

Zmiana ta ma charakter porządkujący i wynika z konieczności ujednolicenia zapisów pozwolenia ze stanem faktycznym oraz dokumentacją techniczną (kartami charakterystyki). Wprowadzenie powyższych zmian nie spowoduje zwiększenia negatywnego wpływu instalacji na środowisko oraz nie zmienia rodzaju ani ilości emitowanych zanieczyszczeń.

Biorąc pod uwagę treść wniosku oraz wszystkich przekazanych przez Spółkę uzupełnień, w oparciu o art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, niniejszą decyzją organ zmienił treść pozwolenia

zintegrowanego w ww. zakresie. Pozostałe warunki, określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13 grudnia 2006 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III-IOC-7636-4/08 z 22 stycznia 2008 r., nr DOŚ.7222.64.2012.HM z 20 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.56.2014.MSu z 2 marca 2015 r., nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 4 czerwca 2018 r., nr DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 9 lipca 2021 r. oraz DOŚ-III.7222.64.2022.AK z 20 marca 2023 r. udzielającej Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, pozostają bez zmian.

Mając na względzie przepisy art. 186 ust. 1 pkt. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zasła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono 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 2025 r., poz. 383).

Zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 ww. ustawy *o odpadach*, jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku zmiany informacji zawartych w rejestrze, zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

Wydanie niniejszej decyzji podlega opłacie skarbowej, zgodnie z pozycją I punkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1154 z późn. zm.) w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych). Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, w dniu 17 lipca 2024 r. przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium S.A. nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z up. Marszałka Województwa
Dyrektor
Departament Ochrony Środowiska

Mateusz Menzel

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Otrzymuje:
(e-Doręczenia)

1. Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o.
ul. E. Kwiatkowskiego 8
33-101 Tarnów
2. aa.