



Opole, dnia 30 marca 2017 r.

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Krzysztofa Janeckiego pełnomocnika Pfeleiderer Silekol Sp. z o.o., nr BPK/492/2016 z 1 grudnia 2016 r. (data wpływu do UMWO – 1 grudnia 2016 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-32/06 z 27 listopada 2006 r. (wraz z późniejszymi zmianami) dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych formaliny oraz żywic klejowych, eksploatowanej na terenie Silekol Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30K

### orzekam

- I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-32/06 z 27 listopada 2006 r. zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWo.7636-15/08 z 29 sierpnia 2008 r., nr DOŚ.III.7222.8.2013.MWi z 5 lipca 2013 r., nr DOŚ.7222.53.2013.MSu z 31 lipca 2014 r. oraz nr DOŚ.7222.125.2014.MJ z 20 lutego 2015 r. udzielającą Silekol Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych formaliny oraz żywic klejowych, eksploatowanej na terenie Silekol Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30K w następujący sposób:

#### 1. W sentencji decyzji na stronie 1 dotychczasową treść o brzmieniu:

„... udzielić Spółce z o.o. Silekol pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji formaliny oraz do produkcji żywic klejowych zlokalizowanych na działkach nr: 160/3, 171/2, 179/7, 179/8, 362/4, 353/4, 353/6, 355/1, 364/7, 365/3, 366/2 w Kędzierzynie Koźlu...”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„... udzielić Pfeleiderer Silekol Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji formaliny oraz do produkcji żywic klejowych zlokalizowanych na działkach nr: 160/3, 171/2, 179/7, 179/8, 362/4, 353/4, 353/6, 355/1, 364/7, 365/3, 366/2 w Kędzierzynie Koźlu...”

#### 2. W pozostałej treści decyzji używaną nazwę Spółki o brzmieniu:

„Silekol Sp. z o.o.”

zastępuje się nazwą o brzmieniu:

„Pfeleiderer Silekol Sp. z o.o.”

#### 3. Nazwa punktu I.2.1 o brzmieniu „Instalacja produkcji formaliny” otrzymuje brzmienie: „Instalacja produkcji formaliny PF 1”

**4. W punkcie I.2.1 pn. „Instalacja produkcji formaliny PF 1” podpunkt 2 otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„2. Zasilanie wytwórni w czynniki energetyczne

Do wytwórni formaliny dostarczane są następujące czynniki energetyczne:

- woda przemysłowa z sieci ZAK,
- woda obiegowa dostarczana z własnej chłodni wentylatorowej,
- para wodna 1,5 MPa dostarczana z sieci ZAK w sytuacji gdy nie pracuje własny kocioł parowy instalacji G-401,
- azot bezpieczeństwa dostarczany z sieci ZAK,
- woda zdemineralizowana pobierana z sieci ZAK,
- powietrze pomiarowe pobierane z sieci ZAK,
- energia elektryczna pobierana z sieci ZAK.”

**5. W punkcie I.2.1 pn. „Instalacja produkcji formaliny PF 1” w podpunkcie 7 pn. „Zagospodarowanie gazów poabsorpcyjnych z instalacji formaliny” :**

a) tytuł otrzymuje brzmienie:

„7. Zagospodarowanie gazów poabsorpcyjnych z instalacji formaliny PF 1”

b) treść w akapicie pierwszym o brzmieniu:

„Gazy poabsorpcyjne z trzech ciągów produkcji formaliny (formalina I, II, III) o temperaturze ok. 40°C i pod ciśnieniem 1,02 bar (a), doprowadzane są do wentylatora poz. V-401, którym podawane są do palnika kotła G-401...”

otrzymuje brzmienie:

„Gazy poabsorpcyjne (zawierające wodór w ilości 20-24%V) z trzech ciągów produkcyjnych instalacji formaliny PF1 o temperaturze ok. 40°C i pod ciśnieniem 1,02 bar (a), doprowadzane są do wentylatora V-401, którym podawane są do kotła parowego G-401 o mocy 7,6 MW. Spalanie gazów poabsorpcyjnych prowadzone jest w kotle parowym wyposażonym w palnik przeznaczony do spalania gazów o niskiej wartości opałowej.

c) treść w akapicie trzecim o brzmieniu:

„Palniki X-1/1, 2 i X-2/1, 2 zasilane są dla utrzymania płomienia gazu poreakcyjnego i zasilania zapalarki ZP, gazem koksowniczym. Kontrola pracy palnika odbywa się za pomocą skanera UV.”

otrzymuje brzmienie:

„Palnik kotła G-401 zasilany jest, dla utrzymania płomienia gazu poreakcyjnego i zasilania zapalarki ZP, gazem koksowniczym. Kontrola pracy palnika odbywa się za pomocą skanera UV.”

**6. W punkcie I.2.2.5 pn. „Zagęszczanie żywic w układzie wyparnym” do dotychczasowej treści dopisuje się treść o brzmieniu:**

„W skład instalacji wchodzi trzy układy wyparne:

- układ wyparny nr 1 o wydajności maksymalnej 24 t/h,



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

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

**7. W punkcie I.2.2 pn. „Instalacja żywic klejowych” dodaje się podpunkt nr 9 pn. „Chłodzenie i podgrzewanie żywic” o brzmieniu:**

„9. Chłodzenie i podgrzewanie żywic

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

**8. Nazwa punktu I.2.3 o brzmieniu „Instalacja formaliny – nowa na polu L-2” otrzymuje brzmienie: „Instalacja produkcji formaliny PF 2”.**

**9. Nazwa punktu I.2.4 o brzmieniu „Instalacja formaliny PFT” otrzymuje brzmienie: „Instalacja produkcji formaliny PF 3”.**

**10. W całej treści decyzji:**

- a) używana nazwa instalacji: „instalacja produkcji formaliny PFI” otrzymuje brzmienie „instalacja produkcji formaliny PF 1”,
- b) używana nazwa instalacji: „instalacja produkcji formaliny PFII” otrzymuje brzmienie „instalacja produkcji formaliny PF 2”,
- c) używana nazwa instalacji: „instalacja produkcji formaliny PFT” otrzymuje brzmienie „instalacja produkcji formaliny PF 3”.

**11. W punkcie I.3 pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców” tabela nr 1 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj materiału lub surowca, energii	Zużycie
1.	Metanol do produkcji formaliny:	
	w instalacji formaliny PF 1	68 500 Mg/rok
	w instalacji formaliny PF 2	63 000 Mg/rok
	w instalacji formaliny PF 3	34 800 Mg/rok
2.	Katalizator srebrowy konwersji metanolu w instalacji formaliny PF 1	
	straty bezpowrotne katalizator odzyskany	5,9 kg/rok 2 320 kg/rok
3.	Katalizator tlenkowy konwersji metanolu w instalacji formaliny PF 2	25 000 kg/wsad*
	Katalizator tlenkowy konwersji metanolu w instalacji formaliny PF 3	10 000 kg/wsad*

4.	Katalizator redukcji zanieczyszczeń w gazach poabsorpcyjnych w instalacji formaliny PF 2	30 000 kg/wsad*
	Katalizator redukcji zanieczyszczeń w gazach poabsorpcyjnych w instalacji formaliny PF 3	500 kg/wsad*
5.	Mocznik do produkcji żywic klejowych	190 000 Mg/rok
6.	Wodorotlenek sodu do produkcji żywic klejowych	228 Mg/rok
7.	Kwas mrówkowy i kwas siarkowy do produkcji żywic klejowych, w tym kwas siarkowy	152 Mg/rok 60 Mg/rok
7a.	Boraks do produkcji żywic klejowych	200 Mg/rok
7b.	Pirosiarczyn sodu do produkcji żywic klejowych	350 Mg/rok
8.	Azot:	
	w instalacji formaliny PF 1	60 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji żywic klejowych	25 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji formaliny PF 2	140 000 m <sup>3</sup> /rok
9.	Powietrze pomiarowe:	
	w instalacji formaliny PF 1	2 800 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji żywic klejowych	2 500 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji formaliny PF 2	392 000 m <sup>3</sup> /rok
10.	Energia elektryczna:	
	w instalacji formaliny PF 1	5 032 MWh/rok
	w instalacji żywic klejowych	12 000 MWh/rok
	w instalacji formaliny PF 2	9 460 MWh/rok
11.	w instalacji formaliny PF 3	7 500 MWh/rok
	Energia cieplna (łącznie)	4 000 GJ/rok
12.	Para technologiczna:	
	w instalacji formaliny PF 1 para własna wytworzona w instalacji	50 000 GJ/rok
	w instalacji żywic klejowych	640 000 GJ/rok
	w instalacji formaliny PF 2 - para własna wytworzona na instalacji do przygotowywania wody kotłowej	45 000 GJ/rok
	w instalacji formaliny PF 3	nie wykorzystuje się
13.	Woda procesowa do absorpcji – woda zdeminielizowana:	
	w instalacji formaliny PF 1	nie wykorzystuje się
	w instalacji formaliny PF 2	7 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji formaliny PF 3	4 500 m <sup>3</sup> /rok
14.	Woda przemysłowa (do uzupełnienia obiegu chłodniczego):	



	w instalacji formaliny PF 1	60 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji żywic klejowych	135 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji formaliny PF 2	223 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji formaliny PF 3	50 000 m <sup>3</sup> /rok
15.	Woda zdeminielizowana:	
	w instalacji formaliny PF 1, do zasilania kotła	50 096 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji żywic klejowych	7 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji formaliny PF 2, do produkcji pary	84 400 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji formaliny PF 3, do produkcji pary	50 500 m <sup>3</sup> /rok
16.	Woda pitna wykorzystywana na cele technologiczne:	
	w instalacji formaliny PF 1	nie wykorzystuje się
	w instalacji żywic klejowych	11 000 m <sup>3</sup> /rok
	w instalacji formaliny PF 2	nie wykorzystuje się
	w instalacji formaliny PF 3	nie wykorzystuje się
17	Gaz koksowniczy	30 000 m <sup>3</sup> /rok

\*wsad - ilość katalizatora umieszczona w reaktorze, załadowana jednorazowo do reaktora (załadunek reaktorów konwersji metanolu katalizatorem na instalacjach formaliny PF 2 i PF 3 prowadzony jest co pół roku, maksymalnie 3 razy w roku; załadunek węzłów redukcji zanieczyszczeń w gazach poreaacyjnych katalizatorem na instalacjach formaliny PF 2 i PF 3 prowadzony jest co kilka lat, nie częściej niż raz w roku.)

## 12. Punkt II.1 pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” w całości otrzymuje nowe brzmienie:

### „II.1 Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 2 Parametry emitorów

Lp.	Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródła				
			Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m <sup>3</sup> /h]	[K]	[h/rok]
<b>Instalacja formaliny PF 1</b>							
1	3.1.E-4a	Zbiornik magazynowy formaliny V-1. Poj. zb. 500 m <sup>3</sup>	12	0,08	16,8	323	7992
2	3.1.E-4b	Zbiornik magazynowy formaliny V-2. Poj. zb. 500 m <sup>3</sup>	12	0,08	16,8	323	7992
3	3.1.E-5	Zbiornik magazynowy formaliny V-3. Poj. zb. 500 m <sup>3</sup>	12	0,08	16,8	323	7992

4	3.1.E-6	Zbiornik magazynowy formaliny V-4. Poj. zb. 500 m <sup>3</sup>	12	0,08	16,8	323	7992
5	3.1.E-20	Kocioł parowy G-401, moc cieplna 7,6 MWt opalany paliwem gazowym: - gazy poabsorpcyjne z instalacji formaliny - gaz koksowniczy	22	0,8	17080	433	7992
<b>Instalacja żywic klejowych</b>							
6	2.7.E-23	Zbiornik formaliny B-2 V=200 m <sup>3</sup>	12	0,13	20	308	8520
7	2.7.E-51	Układ reakcyjny (budynki 468, 469, 463) Reaktor R-301.1 Reaktor R-301.2 Reaktor R-301.3 Reaktor R-301.4 Reaktor R-301.5 Reaktor R-301.6 Reaktor R-301.7 Reaktor R-301.8	26	0,21	600	313	8520 8520 8520 8520 8520 8520 8520
8	2.7.E-5	Układy wyparne (trzy wyparki)	25	0,125	1	308	8592
9	2.7.E-56a	Załadunek żywic klejowych do cystern drogowych: stanowisko X-210A,B	3,5	0,50	50	333	2970
10	2.7.E56b	Załadunek żywic klejowych do cystern kolejowych: stanowisko X-211	3,5	0,50	50	333	2970
11	2.7.E-57	Suszarnia D-301	30,0	0,45	3,0	343	5000
<b>Instalacja formaliny PF 2</b>							
12	2.7.E-63	Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-5506	22,5	0,50	15000	373	8520
<b>Instalacja formaliny PF 3</b>							
13	2.7.E-66	Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-7000	26,5	0,350	1220	391	8520

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

Tabela nr 3

Lp.	Nazwa źródła	Nr emitora	Rodzaj urządzenia redukującego, skuteczność %	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna dla emitora kg/h	Emisja dopuszczalna dla źródła kg/h
<b>Instalacja formaliny PF 1</b>						
1	Zbiornik magazynowy formaliny V-1. <sup>(1)</sup>	3.1.E-4a	Brak	Formaldehyd	0,12	0,12
				Alkohol metylowy	0,21	0,21
2	Zbiornik magazynowy formaliny V-2. <sup>(1)</sup>	3.1.E-4b	Brak	Formaldehyd	0,12	0,12
				Alkohol metylowy	0,21	0,21
3	Zbiornik magazynowy formaliny V-3. <sup>(1)</sup>	3.1.E-5	Brak	Formaldehyd	0,12	0,12
				Alkohol metylowy	0,21	0,21
4	Zbiornik magazynowy formaliny V-4. <sup>(1)</sup>	3.1.E-6	Brak	Formaldehyd	0,12	0,12
				Alkohol metylowy	0,21	0,21
5	Kocioł parowy G-401. Moc cieplna 7,6 MWt. Paliwo gazowe: -gazy poabsorpcyjne z instalacji formaliny, -gaz koksowniczy	3.1.E-20	Brak	Dwutlenek siarki	0,0023	0,0023
				Dwutlenek azotu	2,858	2,858
				Tlenek węgla	0,022	0,022
				Pył ogółem	0,086	0,086
6	<b>Emisja roczna z instalacji formaliny PF 1 Mg/rok</b>			<b>Formaldehyd</b>	<b>0,94</b>	
				<b>Alkohol metylowy</b>	<b>1,68</b>	
				<b>Dwutlenek siarki</b>	<b>0,018</b>	
				<b>Dwutlenek azotu</b>	<b>22,9</b>	
				<b>Tlenek węgla</b>	<b>0,17</b>	
				<b>Pył ogółem</b>	<b>0,69</b>	
<b>Instalacja żywic klejowych</b>						
7	Zbiornik formaliny B-2	2.7.E-23	Brak	Formaldehyd	0,160	0,160
				Alkohol metylowy	0,284	0,284
8	Układ reakcyjny (bud. 468, 469, 463) reaktor R-301.1, R-301.2 reaktor R-301.3, R-301.4 reaktor R-301.5, R-301.6 reaktor R-301.7, R-301.8 <sup>(2)</sup>	2.7.E-51	Skruber, dla formaldehydu i metanolu $\eta=95\%$ dla pyłu $\eta=99\%$	Formaldehyd	0,020	0,003
				Alkohol metylowy	1,0	0,167
				Mocznik - pył ogółem <sup>(3)</sup>	0,030	0,005
9	Układy wyparne (trzy wyparki) <sup>(4)</sup>	2.7.E-5	Brak	Formaldehyd	0,0285	0,0285 <sup>(4)</sup>
				Alkohol metylowy	0,129	0,129 <sup>(4)</sup>
10	Załadunek żywic klejowych do cystern drogowych: stanowisko X-210A,B	2.7.E-56a	Brak	Formaldehyd	0,004	0,004
11	Załadunek żywic	2.7.E-56b	Brak	Formaldehyd	0,004	0,004



	klejowych do cystern kolejowych: stanowisko X-211					
12	Suszarnia D-301	2.7.E-57	Układ odpylania mokrego $\eta=99\%$	Formaldehyd	0,20	0,20
				Alkohol metylowy	0,25	0,25
				Pył ogółem	0,04	0,04
13	<b>Emisja roczna z instalacji żywic klejowych Mg/rok</b>			<b>Formaldehyd</b>	<b>1,87</b>	
				<b>Alkohol metylowy</b>	<b>12,9</b>	
				<b>Pył ogółem</b>	<b>0,268</b>	
<b>Instalacja formaliny PF 2</b>						
14	Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-5506	2.7.E-63	Katalityczne dopalanie zanieczyszczeń <sup>(5)</sup>	Tlenek węgla	1,5	1,5
				Formaldehyd	0,2	0,2
				Alkohol metylowy	0,2	0,2
15	<b>Emisja roczna z instalacji formaliny PF 2 Mg/rok</b>			<b>Tlenek węgla</b>	<b>12,8</b>	
				<b>Formaldehyd</b>	<b>1,7</b>	
				<b>Alkohol metylowy</b>	<b>1,7</b>	
<b>Instalacja formaliny PF 3</b>						
17	Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-7000	2.7.E-66	Katalityczne dopalanie zanieczyszczeń <sup>(5)</sup>	Tlenek węgla	0,143	0,143
				Formaldehyd	0,021	0,021
				Alkohol metylowy	0,060	0,060
18	<b>Emisja roczna z instalacji formaliny PF 3 Mg/rok</b>			<b>Tlenek węgla</b>	<b>1,22</b>	
				<b>Formaldehyd</b>	<b>0,18</b>	
				<b>Alkohol metylowy</b>	<b>0,51</b>	

**Objaśnienie:**

- (1) emisja nie występuje jednocześnie, pracuje zawsze jeden z czterech zbiorników magazynowych formaliny
- (2) emisja ze źródła równa się 1/6 emisji z emitora. Spośród reaktorów: R-301/1, R-301/2, R-301/3, R-301/4, R-301/5, R-301/6, R-301/7 i R-301/8 jednocześnie może pracować jedynie sześć reaktorów,
- (3) emisja mocznika (ciała stałego) emitowanego w postaci pyłu, odbywa się przez 2300 h/rok,
- (4) emisja ze źródła wynosi:
  - wartość dla emitora w przypadku pracy tylko jednego układu wyparnego,
  - ½ wartości dla emitora w przypadku jednoczesnej pracy dwóch układów wyparnych,
  - ⅓ wartości dla emitora w przypadku jednoczesnej pracy trzech układów wyparnych.
- (5) katalityczne dopalanie zanieczyszczeń do zawartości:
  - zanieczyszczeń organicznych w przeliczeniu na propan – nie więcej niż 40 mg/m<sup>3</sup>
  - tlenu węgla – nie więcej niż 100 mg/m<sup>3</sup>

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

Tabela nr 4

Lp.	Określenie źródła	Numer emitora	Lokalizacja przekroju pomiarowego
1	Kocioł parowy	3.2.E-20	Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za kotłem zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4
2	Układ reakcyjny (bud. 468, 463) Reaktor R-301.1 Reaktor R-301.2 Reaktor R-301.3 Reaktor R-301.4 Reaktor R-301.5 Reaktor R-301.6 Reaktor R-301.7 Reaktor R-301.8	2.7.E-51	Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za kolumną wymywającą, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4
3	Reaktor redukcji zanieczyszczeń poz. R-5506	2.7.E-63	Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za reaktorem redukcji, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4
4	Suszarnia D-301	2.7.E-57	Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za baterią cyklonów, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4.
5	Reaktor redukcji zanieczyszczeń R-7000	2.7.E-66	Źródło emisji wyposażone jest w przekrój pomiarowy usytuowany za reaktorem redukcji, zgodnie z PN-Z-04030-7. W przekroju pomiarowym zainstalowane są dwa króćce z gwintem M64x4

**13. Punkt II.2.1 pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby” tabela nr 5 otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie obiektów	Źródła hałasu	Ilość [szt.]		Czas pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			wszystkich	w ruchu	Pora dnia	Pora nocy
<b>Instalacja formaliny PF 1</b>						
<b>Źródła typu budynek</b>						
1.	-	<b>Budynek 510</b> Wymiary: - długość 95,0 m - szerokość 12,5 m - wysokość 20,44 m	1	1	16	8
<b>Źródła punktowe</b>						
<b>I ciąg produkcyjny</b>						
1.	P -1A P-1B	<b>Pompa metanolu</b> Typ S42 Wydajność V=16,5÷48,5 m <sup>3</sup> /h Wysokość podnoszenia H=29÷78 m Napęd: silnik N=5,5 kW	2	1	16	8
<b>II ciąg produkcyjny</b>						
2.	P-7 A/II/1c P-7B/II/1c P-7C/II/1c	<b>Pompa cyrkulacyjna (pierwsza cyrkulacja)</b> Typ KS 7 Wydajność V=72 m <sup>3</sup> /h Wysokość podnoszenia H=40 m Silnik N=15 kW	3	2	16	8

3.	P-8 A/II/2c P-8B/II/2c	<b>Pompa cyrkulacyjna (druga cyrkulacja)</b> Typ KS 7, Wydajność V=48 m <sup>3</sup> /h Wysokość podnoszenia H=54 m Silnik N=15 kW	2	1	16	8
4.	P-11/A/II/2c P-11B/II/2c	<b>Pompa cyrkulacyjna (trzecia cyrkulacja)</b> Typ KS 5, Wydajność V=36 m <sup>3</sup> /h Wysokość podnoszenia H=29 m Silnik N=4 kW	2	1	16	8
<b>III ciąg produkcyjny</b>						
5.	P-7A /III/1c P-7B/III/1c P-7A/III/1c	<b>Pompa cyrkulacyjna (pierwsza cyrkulacja)</b> Typ KS 7, Wydajność V=72 m <sup>3</sup> /h Wysokość podnoszenia H=40 m Silnik N=15 kW	3	2	16	8
6.	P-8A /III/2c P-8B/III/2c	<b>Pompa cyrkulacyjna (druga cyrkulacja)</b> Typ KS 7, Wydajność V=48 m <sup>3</sup> /h Wysokość podnoszenia H=54 m Silnik N=15 kW	2	1	16	8
7.	P-11 A/III/2c P-11B/III/2c	<b>Pompa cyrkulacyjna (trzecia cyrkulacja)</b> Typ KS 5, Wydajność V=36 m <sup>3</sup> /h Wysokość podnoszenia H=29 m Silnik N=4 kW	2	1	16	8
8.	-	<b>Chłodnie wentylatorowe instalacji PF 1</b> Wydajność cieplna: 2,9 MW silnik N=18,5 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	2	2	16	8
9.	-	<b>Pompa wody obiegowej</b> Wydajność: 300 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=45 kW n=2966 min <sup>-1</sup>	2	1	16	8
<b>Instalacja formaliny PF 2</b>						
<b>Źródła typu budynek</b>						
1.	F-2108 F-2109 F-2110	<b>Pomieszczenie sprężarek</b> Dmuchawa obiegu (N=500 kW, n=2900 min <sup>-1</sup> ) Dmuchawa obiegu (N=500 kW, n=2900 min <sup>-1</sup> ) Dmuchawa wytwarzająca ciśnienie (N=580 kW, n=2900 min <sup>-1</sup> )	1	1	16	8
<b>Źródła punktowe na polu aparaturowym</b>						
1.	S- 21-02	<b>Czerpnia powietrza na dachu pomieszczenia sprężarek</b>	1	1	16	8
2.	P- 2014	<b>Pompa kondensatu</b> Źródłem hałasu jest napęd pompy	1	1	16	8



		- silnik N=0,2 kW - obroty n=2900 min <sup>-1</sup>				
3.	P- 3008	<b>Pompa metanolu:</b> V=8,2 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=8 kW - obroty n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
4.	P- 4006	<b>Pompa nośnika ciepła</b> V=36 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=3,5 kW - obroty n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
5.	P- 5006	<b>Pompa sekcji 1</b> V=240 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=40 kW - obroty n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
6.	P- 5008	<b>Pompa sekcji 2</b> V=240 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=40 kW - obroty n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
7.	P- 8204	<b>Pompa roztworu</b> V=0,2 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=1,0 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
8.	P- 8302	<b>Pompa wody technologicznej</b> V=6 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=3,0 kW - obroty n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
9.	P- 9102	<b>Pompa chłodnicy produktu</b> V=20 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=1,0 kW - obroty n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
10.	P-9 204A P-9204B	<b>Pompa wody kotłowej</b> V=7,8 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy - silnik N=11,0 kW - obroty n=2900 min <sup>-1</sup>	2	1	16	8
<b>GENERATOR ENERGII ELEKTRYCZNEJ – źródło typu budynek</b>						
1.	-	<b>Zespół turbiny-generatora</b> Model BIE C5D7-II + B5S3	1	1	16	8

		- obroty turbiny 7680 min <sup>-1</sup> - obroty generatora 1450 min <sup>-1</sup> - moc generatora 1600 kWel - napięcie 690 V - zużycie pary 17,5 t/h				
<b>Instalacja formaliny PF 3</b>						
1.	-	<b>Hala dmuchaw</b> Budynek w konstrukcji stalowej ze ścianami z płyt warstwowych, bez okien. Wymiary: - długość 55,5 m - szerokość 37,4 m - wysokość 9,0 m Istotnymi źródłami hałasu są: B-1000 Dmuchawa B-2000 Dmuchawa B-2100 Dmuchawa	1     1 1 1	1     1 1 1	16	8
<b>Źródła punktowe na polu aparaturowym</b>						
1	P- 3500	<b>Pompa metanolu</b> Wydajność: 12,5 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=2,5 kW n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
2	P- 5100 P-5200 P-6300	<b>Pompa cyrkulacyjna formaliny</b> Wydajność: 247 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=38 kW n=2900 min <sup>-1</sup>	3	3	16	8
3.	P-8 300a P-8300b	<b>Pompa wody kotłowej</b> Wydajność: 21 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=22 kW n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
4.	P- 9000	<b>Pompa wody zimnej</b> Wydajność: 7 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=1,9 kW n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
5.	P -19	<b>Pompa wody zdeminalizowanej</b> Wydajność: 36 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=5,5 kW n=2900 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
6.	-	<b>Chłodnie wentylatorowe</b> Wydajność cieplna: 5,0 MW	3	3	16	8
<b>Instalacja żywic klejowych</b>						
1.	-	<b>Budynek 468</b> Wymiary: - długość 24,0 m - szerokość 9 m - wysokość 28,0 m	1	1	16	8
<b>w tym źródła punktowe w budynku 468</b>						
1.1	R- 301.1	<b>Reaktor</b> Źródłem hałasu jest mieszadło. Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8

1.2	R- 301.2	<b>Reaktor</b> Źródłem hałasu jest mieszadło. Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
1.3	P-301.1	<b>Pompa cyrkulacyjna</b> Wydajność V=3 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy N=2,2 kW	1	1	16	8
1.4	P- 301.2	<b>Pompa cyrkulacyjna</b> Wydajność V=3 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy N=2,2 kW	1	1	16	8
1.5	R- 301.6	<b>Reaktor</b> Mieszadło: r=30-100 min <sup>-1</sup> Silnik: N=15 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
1.6	P- 301.6	<b>Pompa cyrkulacyjna</b> Wydajność V=3 m <sup>3</sup> /h	1	1	16	8
1.7	P- 303.6	<b>Pompa kleju</b> Wydajność V=60 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=15 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	4	2
1.8	H- 301.6	<b>Przenośnik ślimakowy</b> Silnik: N=15 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	2	2	4	2
1.9	V- 301/6	<b>Wentylator wyciągowy</b> Wydajność V=1000/500 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=1,5 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	4	2
1.10	F- 301.6	<b>Filtr powietrza</b> Silnik: N=0,75 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	4	2
1.11	M -21	<b>Przenośnik łańcuchowy melaminy</b> Napęd, silnik N=3,0 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	6	2
1.12	M -11	<b>Przenośnik kubełkowy melaminy</b> Napęd, silnik N=4,0 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	6	2
2.	-	<b>Budynek 463</b> Wymiary: - długość 24,0 m - szerokość 24 m - wysokość 28,0 m	1	1	16	8
<b>w tym źródła punktowe w budynku 463</b>						
2.1	R- 301.7 R-301.8	<b>Reaktor</b> Mieszadło: r=30-100 min <sup>-1</sup> Silnik: N=15 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	2	2	16	8
2.2	P- 301.7 P-301.8	<b>Pompa cyrkulacyjna</b> Wydajność V=3 m <sup>3</sup> /h	2	2	16	8
2.3	P- 303.7 P-303.8	<b>Pompa kleju</b> Wydajność V=60 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=15 kW	2	2	4	2



		n=1450 min <sup>-1</sup>				
2.4	H- 301.7 H-301.8	<b>Przenośnik ślimakowy</b> Silnik: N=15 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	2	2	4	2
2.5	V- 301/7 V-301.8	<b>Wentylator wyciągowy</b> Wydajność V=1000/500 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=1,5 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	4	2
2.6	F- 301.7 F-301.8	<b>Filtr powietrza</b> Silnik: N=0,75 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	4	2
2.7	W- 302.7 W-302.8	<b>Wentylator nadmuchowy</b> Wydajność V=4000 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=15 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	2	2	16	8
2.8	W- 303.7 W-303.8	<b>Wentylator wyciągowy</b> Wydajność V=4000 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=15 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	2	2	16	8
2.9	P-1 , P-2, P-3, P-4, P-5	<b>Pompa żywicy</b> Silnik: N=15 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	5	1	4	2
3.	-	<b>Budynek 469</b> Wymiary: - długość 24,0 m - szerokość 9 m - wysokość 28,0 m	1	1	16	8
<b>w tym źródła punktowe w budynku 469</b>						
3.1	R- 301.3	<b>Reaktor</b> Źródłem hałasu jest mieszadło Charakterystyka mieszadła: - typ dwuwirnikowe, - obroty 30÷100 min <sup>-1</sup> Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
3.2	R- 301.4	<b>Reaktor</b> Źródłem hałasu jest mieszadło Charakterystyka mieszadła: - typ dwuwirnikowe, - obroty 30÷100 min <sup>-1</sup> Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
3.3	R- 301.5	<b>Reaktor</b> Źródłem hałasu jest mieszadło Charakterystyka mieszadła: - typ dwuwirnikowe, - obroty 30÷100 min <sup>-1</sup> Napęd mieszadła: - moc silnika N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
3.4	P- 301.3	<b>Pompa cyrkulacyjna</b> Pompa membranowa napędzana sprężonym powietrzem	1	1	16	8

		Wydajność V=3 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy				
3.5	P- 301.4	<b>Pompa cyrkulacyjna</b> Pompa membranowa napędzana sprężonym powietrzem Wydajność V=3 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy	1	1	16	8
3.6	P- 301.5	<b>Pompa cyrkulacyjna</b> Pompa membranowa napędzana sprężonym powietrzem Wydajność V=3 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy	1	1	16	8
3.7	P- 303.3	<b>Pompa kleju</b> Pompa zębata Wydajność V=60 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy: - silnik N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
3.8	P- 303.4	<b>Pompa kleju</b> Pompa zębata Wydajność V=60 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy: - silnik N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
3.9	P- 303.5	<b>Pompa kleju</b> Pompa zębata Wydajność V=60 m <sup>3</sup> /h Źródłem hałasu jest napęd pompy: - silnik N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
3.10	H- 301.3	<b>Przenośnik ślimakowy</b> Źródłem hałasu jest napęd przenośnika: - silnik N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup> - ilość silników 2	1	1	16	8
3.11	H- 301.4	<b>Przenośnik ślimakowy</b> Źródłem hałasu jest napęd przenośnika: - silnik N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup> - ilość silników 2	1	1	16	8
3.12	H- 301.5	<b>Przenośnik ślimakowy</b> Źródłem hałasu jest napęd przenośnika: - silnik N=15 kW - obroty n=1450 min <sup>-1</sup> - ilość silników 2	1	1	16	8
3.13	V- 301/3	<b>Wentylator wyciągowy</b> Wentylator odśrodkowy.	1	1	16	8

		Typ WP-20L/1,00 Wydajność V=1000/500 m <sup>3</sup> /h Spręż ΔP=2000/500 Pa Napęd – silnik dwubiegowy: - moc 2,4/1,8 kW - obroty 2840/1430 min <sup>-1</sup>				
3.14	V- 301/4	<b>Wentylator wyciągowy</b> Wentylator odśrodkowy Typ WP-20L/1,00 Wydajność V=1000/500 m <sup>3</sup> /h Spręż ΔP=2000/500 Pa Napęd – silnik dwubiegowy: - moc 2,4/1,8 kW - obroty 2840/1430 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
3.15	F- 301.4	<b>Filtr powietrza</b> Filtr workowy tkaninowy, pulsacyjny zabudowany na zasobniku mocznika poz. A- 301.4 wyposażony w wentylator wyciągowy Źródłem hałasu jest wentylator filtra z silnikiem o mocy 0,75 kW	1	1	16	8
3.16	F- 301.5	<b>Filtr powietrza</b> Filtr workowy tkaninowy, pulsacyjny zabudowany na zasobniku mocznika poz. A- 301.5 wyposażony w wentylator wyciągowy Źródłem hałasu jest wentylator filtra z silnikiem o mocy 0,75 kW	1	1	16	8
3.17	P-80/1, 2	<b>Pompa surowej żywicy</b> Wydajność: 25 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=7,5 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	2	1	16	8
3.18	A-8	<b>Mieszadło zbiornika - homogenizatora</b> Napęd, silnik N=5,5 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	1	1	16	8
3.19	P- 8/1, 2	<b>Pompa żywicy</b> Wydajność: 25 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=11 kW n=1450 min <sup>-1</sup>	2	2	16	8
3.20	P-1 00/1, 2	<b>Pompa wody lodowej</b> Wydajność: 117,4 m <sup>3</sup> /h Silnik: N=30 kW n=2950 min <sup>-1</sup>	2	1	16	8
<b>Źródło zlokalizowane na zewnątrz budynku</b>						
4.	X -100	<b>Agregat wody lodowej</b> Wydajność cieplna Q=858 kW Zużycie en el. N=136,5 kW	1	1	16	8

”

14. Punkt II.3.2. pn. „Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób dalszego gospodarowania tymi odpadami”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:



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

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]				Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				PF 1	PF 2	PF 3	IŻK		
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>									
1.	03 01 99	inne nie wymienione odpady	odpadem są próbki - drewno z resztkami żywic klejowych	-	-	-	0,5	kontener w budynku 446	odzysk
2.	08 04 12	osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	odpad powstaje w wyniku bieżącej działalności oraz w ramach usuwania osadów ze zbiorników i rurociągów	-	-	-	600,0	tace ociekowe zlokalizowane przy bud. 446, 469 na instalacji klejów.	odzysk/unieszkodliwianie
3.	10 10 08	rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	odpadem są zużyte formy odlewnicze wykorzystywane w procesie regeneracji katalizatora srebrowego	0,5	-	-	-	magazyn na instalacji formaliny PF 1 w bud. 510	odzysk
4.	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	odpady powstają w procesach pakowania wyrobów oraz rozpakowywania sprowadzanych surowców i materiałów	7,5	7,5	2,5	7,5	posegregowane w workach na terenie magazynu produktu i w punkcie przyjęcia surowców (wyznaczone sektory w bud. 446 i 463)	odzysk
5.	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych		4,0	4,0	4,0	4,0		
6.	15 01 03	opakowania z drewna		-	5,0	5,0	20,0		
7.	15 01 04	opakowania z metalu	0,5	0,5	0,5	0,5	wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446	odzysk	
8.	15 01 07	opakowania ze szkła	0,35	0,35	0,35	0,35	posegregowane - wydzielony, oznakowany sektor w magazynkach w bud. 446 i 510	odzysk/unieszkodliwianie	

9.	15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	odpady powstają podczas remontów i prowadzonych planowych wymian filtrów	0,18	0,20	0,20	0,18	wydzielony sektor hali w bud. 510, w której eksploatuje się filtry oraz wydzielony, oznakowany sektor hali w bud.446, odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych pojemnikach	odzysk
10.	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione od 16 02 09 do 16 02 13	odpady powstają w przypadku wymiany zużytego sprzętu, w tym sprzętu komputerowego	0,125	0,15	0,15	0,125	zamykany magazynek w bud. 446	odzysk
11.	16 02 16	elementy usunięte zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		0,075	0,075	0,075	0,075	zamykany magazynek w bud. 446	odzysk
12.	16 03 06	organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	odpady powstające w wyniku zdarzeń losowych, zużyte chemikalia, z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne partie produktów nieodpowiadające wymaganiom	-	-	-	10,0	zamykany magazynek w bud. 446	odzysk
13.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Odpady powstają w przypadku wymiany katalizatora redukcji zanieczyszczeń w reaktorze R-5506	3,0	36,0	10,0	-	wydzielony i oznakowany sektor hali w bud. 446	odzysk
14.	16 81 02	odpady inne niż wymienione w 16 81 01	odpady powstają w wyniku zdarzeń losowych, czyszczenia zbiorników, podczas wykonywania niezbędnych analiz technologicznych	5,0	5,0	-	5,0	nie magazynuje się za wyjątkiem chemikaliów, które przechowywane będą w magazynie odczynników chemicznych (pomieszczenie zamykane, o utwardzonym podłożu) zlokalizowanym przy laboratorium	odzysk
15.	16 82 02	odpady inne niż wymienione w 16 82 01		5,0	5,0	-	5,0	nie magazynuje się	odzysk

Odpady niebezpieczne									
16.	06 04 05*	odpady zawierające inne metale ciężkie	odpad powstaje w procesie regeneracji katalizatora srebrowego	0,7	-	-	0,7	w szczelnych pojemnikach, magazyn na terenie instalacji formaliny w bud. 510	odzysk
17.	08 04 11*	osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	odpad może powstać incydentalnie, w wyniku awarii, w bieżącej działalności oraz w ramach usuwania osadów ze zbiorników i rurociągów	-	-	-	50,0	tace ociekowe (betonowe, okrawężnikowane, z odpływem odcieków do komór podczyszczalni) przy podczyszczalni ścieków zlokalizowanych przy bud. 446, 469 na instalacji klejów	odzysk/unieszkodliwianie
18.	13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	odpady powstają w wyniku wymiany przetworzonych olejów w poszczególnych urządzeniach	0,25	0,5	0,5	0,25	beczki w hali w bud. 446 i w magazynie oleju w bud. 510	odzysk/unieszkodliwianie
19.	15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczonych (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	odpady powstają w procesach rozpakowywania sprowadzanych surowców i materiałów	0,05	-	0,05	0,50	wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446, odpady magazynowane są selektywnie	odzysk/unieszkodliwianie
20.	15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	odpady powstają w sytuacjach awaryjnych, podczas prowadzenia prac remontowych na poszczególnych instalacjach	0,55	0,50	0,40	0,55	wydzielone sektory hal, w których eksploatuje się urządzenia wymagające użycia czyściwa podczas remontu, odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych pojemnikach, zbiorczym miejscem magazynowania jest wydzielony, oznakowany sektor hali w bud.446	odzysk/unieszkodliwianie



21.	16 03 05*	organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	odpady powstające w wyniku zdarzeń losowych, zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne	10,0	10,0	10,0	-	wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446	odzysk
22.	16 05 06*	chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	odpady powstają w wyniku zdarzeń losowych, czyszczenia zbiorników, podczas wykonywania niezbędnych analiz technologicznych	-	-	-	0,2	wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446	odzysk
23.	16 05 07*	zużyte niebezpieczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne		-	-	-	5,0	wydzielony, oznakowany sektor hali w bud. 446	odzysk
24.	16 07 09*	odpady zawierające inne substancje niebezpieczne		100,0	100,0	50,0	-	nie magazynuje się	odzysk
25.	16 08 02*	zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	odpady powstają w przypadku wymiany katalizatora konwersji metanolu do formaldehydu w reaktorze R-3106	-	30,0	15,0	-	wydzielony i oznakowany sektor hali w bud. 446	odzysk
26.	16 81 01*	odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	odpady powstają w wyniku zdarzeń losowych, czyszczenia zbiorników, podczas wykonywania niezbędnych analiz technologicznych	5,0	5,0	5,0	5,0	nie magazynuje się	odzysk
27.	16 82 01*	odpady wykazujące właściwości niebezpieczne		10,0	-	-	-		odzysk

”

**15. Punkt II.3.3 pn. „Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

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

Tabela nr 7b

Lp.	Kod	Właściwości i skład chemiczny wytwarzanych odpadów
1.	03 01 99	Odpady z przetwórstwa drewna - inne niewymienione odpady. Odpadem są próbki – drewno z resztkami żywic klejowych. Skład chemiczny: celuloza, białka, ligniny, sole mineralne, woda, zanieczyszczone żywicami klejowymi. Odpad stały, palny.
2.	06 04 05*	Odpady zawierające metale ciężkie. Odpadem jest roztwór azotanu miedzi powstający w procesie regeneracji katalizatora srebrowego. Odpad to ciecz o odczynie lekko kwaśnym, o stężeniu miedzi w roztworze ok. 4,5% wag. <b>Właściwości: drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
3.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne. Pod względem chemicznym to polimer mocznikowo-formaldehdowy (ok. 70%), woda oraz nieznaczne ilości wolnego formaldehydu (poniżej 0,02%). Może być nieznacznie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, głównie węglowodorami i ich związkami. Odpad stały, palny, słabo rozpuszczalny w wodzie. <b>Właściwości: drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
4.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11. Pod względem chemicznym to polimer mocznikowo-formaldehdowy (ok. 70%), woda oraz nieznaczne ilości wolnego formaldehydu (poniżej 0,02%). Odpad stały, palny, słabo rozpuszczalny w wodzie.
5.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07. Odpadem są zużyte formy odlewnicze wykorzystywane w procesie regeneracji katalizatora srebrowego. Formy są w 100% wykonane z grafitu. Odpad stały, kruchy, palny.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje smarowe, maszynowe, silnikowe, przekładniowe itp. to produkty otrzymywane z ropy naftowej lub produkty syntetyczne. Pod względem chemicznym są to ciężkie węglowodory z dodatkami uszlachetniającymi, niezmydlające się, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Oleje zużyte, przepracowane zawierają zanieczyszczenia zarówno organiczne (65-87%), jak i nieorganiczne (13-35%). W Spółce stosuje się oleje nie zawierające związków chlorowcoorganicznych oraz polichlorowanych bifenyli (PCB). Odpad ciekły, oleisty. <b>Właściwości: łatwopalne (HP3), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury. Głównym składnikiem jest celuloza powstała poprzez chemiczny przerób drewna. Odpad stały, palny, biodegradowalny.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych. Głównymi składnikami odpadów są polietylen i polipropylen - tworzywa sztuczne, produkty polimeryzacji etylenu i propylenu oraz styropian - produkt polimeryzacji styrenu. Odpadowa folia to odpad stały, odporny w temperaturze pokojowej na działanie kwasów, zasad i rozpuszczalników organicznych, styropian – odpad stały, płyty lub kształtki piankowe.
9.	15 01 03	Opakowania z drewna. Odpad to produkt pochodzenia naturalnego, w którego skład wchodzi m.in. węglowodany, w tym celuloza, białka, ligniny, sole mineralne, woda. Odpad stały, palny.
10.	15 01 04	Opakowania z metalu.



		Błacha stalowa. Skład: stop żelaza, węgla i innych pierwiastków metalicznych. Odpad stały, niepalny.
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła. Szkło to odpad stały (przechłodzona ciecz), niepalny. Jest to twarda, przezroczysta masa utworzona z krzemianów z dodatkami.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. Głównymi składnikami odpadów są polietylen i polipropylen (tworzywa sztuczne, produkty polimeryzacji etylenu i propylenu) oraz szkło (krzemionka). Odpad stały, odporny w temp. pokojowej na działanie kwasów, zasad i rozpuszczalników organicznych. Zużyte opakowanie może być nieznacznie zanieczyszczone substancjami zaliczanymi do niebezpiecznych, w tym głównie węglowodorami. <b>Właściwości: drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad to włókna i tkaniny bawełniane lub filtry osobiste (wkłady do sprzętu ochrony osobistej, użyte w sytuacjach awaryjnych). Odpad stały, składający się z naturalnych włókien celulozowych, zawierający oleje (węglowodory), łatwopalny. <b>Właściwości: łatwopalne (HP3), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania. Odpad stały (bawełna, tkaniny syntetyczne – tworzywa sztuczne), zanieczyszczone cząstkami mechanicznymi (m.in. pyły, owady – substancje organiczne, w tym chityna, piasek- SiO <sub>2</sub> ) z filtrowanych mediów (powietrze, media, produkty). Odpad palny.
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia (urządzenia elektryczne i elektroniczne). Odpad stały, w którego skład wchodzi elementy z tworzyw sztucznych, metali, szkła, nie zawierające, zgodnie z charakterystyką produktu, substancji niebezpiecznych, ani nie wykazujące właściwości niebezpiecznych. Odpad ze względu na zawartość tworzyw sztucznych ma właściwości palne.
16.	16 02 16	Elementy usunięte zużytych urządzeń (elementy urządzeń – np. wykorzystane pojemniki na tonery do drukarek laserowych). Odpad stały, w którego skład wchodzi elementy z tworzyw sztucznych, metali, szkła. Odpad ze względu na zawartość tworzyw sztucznych ma właściwości palne.
17.	16 03 05*	Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom wykazujące właściwości niebezpieczne (organiczne). Odpad stały lub ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w Spółce Silekol, oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd powyżej 0,2%. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. <b>Właściwości: drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), żrące (HP8), uczulające (HP13), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
18.	16 03 06	Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom niewykazujące właściwości niebezpiecznych (organiczne) Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w Spółce Silekol oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Odpad zachowuje właściwości substancji chemicznych wchodzący w ich skład. Skład: żelowane żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd poniżej 0,2%, Odpad o pH 6-8, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych.
19.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne, w tym mieszaniny. Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w Spółce Silekol oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd powyżej 0,2%. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. <b>Właściwości: drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), żrące (HP8), uczulające (HP13), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>



20.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne. Odpad stały stanowiący przeterminowany utwardzacz z instalacji żywic, nieodpowiadający wymaganiom dla produktu. Skład: odpad zawiera azotan amonu w ilości 40 – 50%. Odpad o właściwościach drażniących ze względu na zawartość azotanu amonu. <b>Właściwości: drażniące (HP4) – działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (HP4), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
21.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne. Odpad stały lub ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w Spółce Silekol oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: polimer formaldehydu. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. <b>Właściwości: uczulające (HP13), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
22.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, rod, pallad, iryd lub platynę. Odpad stały, niepalny, w którego skład wchodzi glinokrzemiany oraz metale.
23.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki. Odpad stały, niepalny, w którego skład wchodzi glinokrzemiany oraz związki żelaza i kobaltu. Odpad o właściwościach mutagennych, działających szkodliwie na rozrodczość i uczulających. <b>Właściwości: mutagenne (HP11), uczulające (HP13), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
24.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne. Odpad stały lub ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w Spółce Silekol oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd powyżej 0,2%. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. <b>Właściwości: uczulające (HP13), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
25.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ. Są to zużyte chemikalia, odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w Spółce Silekol oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żelowane żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd poniżej 0,2%, Odpad o pH 6-8, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
26.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne. Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ, zużyte chemikalia. Są to odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w Spółce Silekol oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd powyżej 0,2%. Odpad o właściwościach toksycznych, żrących i uczulających. <b>Właściwości: uczulające (HP13), zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.</b>
27.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01. Odpad stały i ciekły powstający w wyniku zdarzeń losowych, NZŚ, zużyte chemikalia. Są to odpady z czyszczenia zbiorników, odpadowe próbki laboratoryjne, które zawierają produkty lub substancje stosowane w Spółce Silekol oraz nieodpowiadające wymaganiom produkty (głównie żywice klejowe). Skład: żelowane żywice klejowe zawierające wolny formaldehyd poniżej 0,2%. Odpad o pH 6-8, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.

Objaśnienia:

NZŚ – nadzwyczajne zagrożenie środowiska

Odpady odbierane będą przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.”

**16. Punkt II.4 „Emisja ścieków” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„II.4 Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji:

W wyniku eksploatacji instalacji powstają ścieki przemysłowe w ilości 82 356 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- z instalacji formaliny PF 1 – 33 596 m<sup>3</sup>/rok,

- z instalacji żywic klejowych oraz instalacji formaliny PF 2 i PF 3 – 48 760 m<sup>3</sup>/rok,

o stanie i składzie:

Tabela nr 8

Wskaźnik zanieczyszczenia	Dopuszczalna wartość
Odczyn pH	6,0 – 9,0
ChZT	2000 mg/l
Zawiesiny ogólne	300 mg/l
Substancje rozpuszczone	2500 mg/l
Formaldehyd	2500 mg/l

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

**17. Punkt II.5 pn. „Dopuszczalne warianty pracy instalacji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„II.5 Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się innych niż opisane, wariantów pracy instalacji formaliny PF 1, PF 2, PF 3 oraz instalacji żywic klejowych.”

**18. Punkt III pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Tabela nr 9

Lp.	Rodzaj instalacji i źródła powstawania zanieczyszczeń	Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza			
		Nr emitora	Miejsce wprowadzania	Czas pracy h/rok	Opis warunków pracy instalacji odbiegających od normalnych
<b>Instalacja formaliny PF 1</b>					
1	Absorbery ciągów nr 1, 2 i 3 Wysycalniki ciągów nr 1, 2 i 3	3.1.E-1 3.1.E-2 3.1.E-3 3.1.E-1a 3.1.E-3a	Odpowietrzenia wysycalników	40	Rozruch instalacji
2	Za początek okresu wyłączenia instalacji uznaje się moment wstrzymania dozowania alkoholu metylowego - podstawowego surowca do procesu.				



	Za koniec okresu rozruchu instalacji uznaje się moment osiągnięcia obciążenia mieszanki metanol – woda: - pierwszego ciągu 2,8 m <sup>3</sup> /h - drugiego ciągu 3,8 m <sup>3</sup> /h - trzeciego ciągu 3,8 m <sup>3</sup> /h oraz osiągnięcie temperatury 670°C w reaktorach konwersji.				
<b>Instalacja formaliny PF 2</b>					
3	Grzanie HTF (nośnik ciepła)	-	Bez emisji	2 x 14 = 28	Rozruch instalacji prowadzony 2 razy w roku Emisja proporcjonalna do obciążenia
4	Reaktor konwersji metanolu do formaldehydu	2.7.E-63	Emitor po reaktorze redukcji zanieczyszczeń R-5506	2 x 99 = 198	
5	Za początek okresu wyłączania instalacji uznaje się moment wstrzymania dozowania alkoholu metylowego - podstawowego surowca do procesu. Za koniec okresu rozruchu instalacji uznaje się moment osiągnięcia temperatury HTC* 265°C, ECS** 480°C oraz przepływu metanolu 3500 kg/h.				
<b>Instalacja formaliny PF 3</b>					
6	Grzanie HTF (nośnik ciepła)	-	Bez emisji	2 x 12 = 24	Rozruch instalacji prowadzony 2 razy w roku Emisja proporcjonalna do obciążenia
7	Reaktor konwersji metanolu do formaldehydu	2.7.E-66	Emitor po reaktorze redukcji zanieczyszczeń R-7000	2 x 99 = 198	
8	Za początek okresu wyłączania instalacji uznaje się moment wstrzymania dozowania alkoholu metylowego - podstawowego surowca do procesu. Za koniec okresu rozruchu instalacji uznaje się moment osiągnięcia temperatury HTF* 265°C, ECS** 480°C oraz przepływu metanolu 3500 kg/h.				
<b>Instalacja żywic klejowych</b>					
9	Wyparki układów wyparnych nr 1, 2 i 3	2.7.E-5	Odpowietrzenie wyparek	72	Mycie instalacji
10	Zbiornik 0800	2.7.E-7	Odpowietrzenie zbiornika	24	Mycie instalacji
11	Zbiornik 0801	2.7.E-7	Odpowietrzenie zbiornika	116	Mycie instalacji
12	Wyłączenie instalacji oraz uruchomienie jest naturalnym stanem pracy instalacji. Rozruch lub zatrzymanie instalacji nie będzie powodowało emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji.				

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

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

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

„VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidziane

Nie określa się terminu zakończenia eksploatacji którejkolwiek instalacji zlokalizowanej na terenie Pflaiderer Silekol Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Po wyłączeniu jakiegokolwiek instalacji z eksploatacji opróżnieniu ulegną aparaty i urządzenia oraz zbiorniki magazynowe surowców i produktu. Nie zużyte surowce skierowane zostaną do dostawców lub sprzedane innym odbiorcom. Zasilanie czynnikami energetycznymi będzie odcięte.

Likwidacja instalacji sprowadzi się do demontażu aparatów, urządzeń, rurociągów z armaturą oraz konstrukcji budowlanych z fundamentami. Pozostały po demontażu złom żelazny kierowany będzie do wykorzystania. Odpady budowlane kierowane będą do wykorzystania lub na składowisko.



Pozostałości nie będą stanowiły odpadów niebezpiecznych. Pozostałe po fundamentach wykopy, jeżeli fundamenty będą demontowane, zostaną zasypane gruntem.

Ponadto w przypadku likwidacji instalacji należy poinformować o tym fakcie właściwe organy ochrony środowiska. Likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż. Likwidację obiektów należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego oraz wymogami ochrony środowiska.”

## II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Pan Krzysztof Janecki pełnomocnik Pfleiderer Silekol Sp. z o.o. wnioskiem nr BPK/492/2016 z 1 grudnia 2016 r. (data wpływu do UMWO – 1 grudnia 2016 r.) wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych formaliny oraz żywic klejowych, eksploatowanej na terenie Spółki w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30K, udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-32/06 z 27 listopada 2006 r. zmienioną następnie decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWo.7636-15/08 z 29 sierpnia 2008 r., nr DOŚ.III.7222.8.2013.MWi z 5 lipca 2013 r., nr DOŚ.7222.53.2013.MSu z 31 lipca 2014 r. oraz nr DOŚ.7222.125.2014.MJ z 20 lutego 2015 r.

Do ww. wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „*Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego*”, opracowaną przez Biuro Projektowo–Konstrukcyjne Sp. z o.o., z listopada 2016 r. - 2 egz.,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519) zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Pfleiderer Silekol Sp. z o.o., w wersji elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska 13 grudnia 2016 r.

W toku prowadzonego postępowania na podstawie art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 z późn. zm.) pismami nr DOŚ.7222.58.2016.HM z 29 grudnia 2016 r., z 30 stycznia 2017 r. oraz z 24 lutego 2017 r. organ poinformował wnioskodawcę, że ww. sprawa, nie może być załatwiona w terminie przewidzianym w art. 35 § 3 *Kodeks postępowania administracyjnego*, z uwagi na konieczność uzupełnienia brakujących informacji niezbędnych do weryfikacji wniosku o dokonanie zmiany pozwolenia zintegrowanego i określił ostateczny termin załatwienia sprawy do 31 marca 2017 r.

Po analizie przedłożonego wniosku organ stwierdził, że nie spełnia on wszystkich wymogów przepisów *Prawa ochrony środowiska* oraz zawiera niespójności i dlatego pismami nr DOŚ.7222.58.2016.HM z 29 grudnia 2016 r. oraz z 30 stycznia 2017 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na wezwania pismami nr BPK/012/2017 z 9 stycznia 2017 r. oraz BPK/047/2017 z 10 lutego 2017 r. uzupełniono złożony wniosek.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wpłynął po zakończeniu postępowania administracyjnego, wszczętego przez Marszałka Województwa Opolskiego z urzędu, w sprawie zmiany pozwolenia zgodnie z przepisem art. 28 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz.U. z 2014 r., poz. 1101) i wobec tego do wniosku ma zastosowanie przepis art. 29 powołanej ustawy, zgodnie z którym przy pierwszym



postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację opracowuje i przedkłada organowi, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwolnienie substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wypełniając powyższy obowiązek do przedmiotowego wniosku dołączono dokument pn. „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji IPPC eksploatowanych na terenie Silekol Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu” opracowany w oparciu o „Wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowania sprawozdań bazowych na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych”. W dokumencie tym uwzględniono właściwości fizykochemiczne substancji, ilości w jakich występują, przedstawiono sposoby i miejsca magazynowania oraz stosowane zabezpieczenia wykazując jednocześnie, że na terenie instalacji nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a stosowane środki zapobiegawcze zapewniają zabezpieczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem.

Mając na względzie brzmienie art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że planowana zmiana w funkcjonowaniu instalacji nie stanowi istotnej zmiany w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mogącej spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż zwiększona skala działalności Spółki sama w sobie nie kwalifikuje ją jako instalację o której mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U z 2014 r. poz. 1169). Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałaby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowana zmiana nie powoduje emisji która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-32/06 z 27 listopada 2006 r. (wraz ze zmianami), zgodnie z przedstawionymi informacjami dotyczy:

- zmiany nazwy Spółki z dotychczasowej Silekol Sp. z o.o. na Pfeleiderer Silekol Sp. z o.o.,
- budowy chłodni wentylatorowej w instalacji formaliny PF 1,
- budowy układu wyparnego nr 2 w instalacji żywic klejowych,
- budowy układu chłodzenia i podgrzewania żywic w instalacji żywic klejowych,
- wykreślenia z pozwolenia zintegrowanego rodzajów odpadów nie powstających w wyniku eksploatacji instalacji,
- uzupełnienia pozwolenia zintegrowanego o informacje dotyczące właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych.

Ponadto przedmiotowy wniosek stanowi odpowiedź na wezwanie organu z 3 listopada 2016 r. nr DOŚ-III.7222.4.37.2016.JZ, które wystosowano do Pfeleiderer Silekol Sp. z o.o. po przeprowadzonej okresowej analizie pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochron środowiska*.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że inwestycja budowy chłodni wentylatorowej w instalacji formaliny PF 1 związana jest odstępieniem od zasilania instalacji wodą obiegową doprowadzaną dotychczas od innego podmiotu. Budowa chłodni wentylatorowej nie wprowadza żadnych zmian technologicznych w porównaniu ze stanem obecnym.



Jednocześnie dla umożliwienia płynnej produkcji żywic, przy zmianie asortymentu produkcji, Spółka przystąpiła do rozbudowy instalacji żywic klejowych o kolejny układ wyparny (układ wyparny nr 2) przeznaczony do zateżnienia (odparowania nadmiaru wody) surowych żywic klejowych. Ponadto rozbudowa instalacji żywic klejowych będzie także obejmowała budowę nowego układu chłodzenia i podgrzewania żywic. Węzeł przeznaczony będzie do schładzania w okresie letnim wyprodukowanych żywic klejowych do temperatury około 20°C oraz do ogrzewania w okresie zimowym zmagazynowanych żywic klejowych do temperatury około 30°C.

Po analizie wniosku organ uznał go za zasadny i zmienił odpowiednio pozwolenie. Biorąc pod uwagę powyższe organ w niniejszej decyzji zmienił zapisy punktu określającego rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom w części odnoszącej się do poszczególnych instalacji w których nastąpiły zmiany. Ponadto wprowadzono zmiany w tabeli charakteryzującej rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców.

Na wniosek Spółki w niniejszej decyzji ujednolicono nazwy poszczególnych instalacji produkcji formaliny, jak również wprowadzono aktualną nazwę Spółki zatwierdzoną wpisem do Krajowego Rejestru Sądowego z dnia 29.12.2016 r. nr KRS 0000225788, przy czym z danych KRS wynika, że nastąpiła jedynie zmiana nazwy spółki, nie zmienił się natomiast adres siedziby Spółki, jak również numery NIP i REGON.

Wybudowanie chłodni wentylatorowej oraz nowego węzła wyparnego żywic, jak również układu chłodzenia i podgrzewania żywic nie spowoduje jakichkolwiek zmian w zakresie emisji do powietrza, w związku z tym na potrzeby przedmiotowego wniosku nie wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Jednak mając na uwadze włącznie istniejącej wyparki z układu wyparnego nr 1 do istniejącego układu wyparnego nr 3 likwidacji uległ emitor oznaczony symbolem 2.7.E-6. Ponadto do układu wyparnego nr 3 włączono układ wyparny nr 2 w związku z czym zmieniły się zapisy dla istniejącego emitora 2.7.E-5. Powyższe zmiany spowodowały konieczność zaktualizowania zapisów punktu II.1 pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza”.

Ponadto biorąc pod uwagę fakt, iż kocioł parowy G-401 służy wyłącznie do spalania gazów poabsorbpcyjnych z instalacji formaliny PF 1 i jest jedynie źródłem do oczyszczania gazów odlotowych przez spalanie, mając na względzie zapisy § 5 ust. 1 pkt 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546), nie określono dla tego źródła standardów emisyjnych. Podczas rozruchu kotła i do utrzymania płomienia gazów poabsorbpcyjnych zużywany jest również gaz koksowniczy.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do zmiany przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich, tj. zarówno nowych jak i istniejących źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w porze dnia i porze nocy. Na potrzeby oceny akustycznego oddziaływania zakładu na tereny chronione zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynika, że na obszarach objętych ochroną przed hałasem zostaną dotrzymane standardy akustyczne. Niniejszą decyzją dokonano aktualizacji wszystkich źródeł hałasu, określono rozkład ich czasu pracy w porze dnia i porze nocy.

Jednocześnie w przedłożonym wniosku Strona zawnioskowała o wykreślenie z pozwolenia zintegrowanego rodzajów odpadów nie związanych z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. odpadów o kodach: 17 02 03 - tworzyw sztucznych (gumy), 17 04 05 – żelaza i stali, 16 02 03\* - zużytych urządzeń zawierających niebezpieczne urządzenia i 16 02 05\* - niebezpiecznych elementów lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń oraz odpadów nie wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, tj. odpadów o kodzie 10 10 07\* - rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania zawierające substancje niebezpieczne.

Jednocześnie właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kodach: 15 01 10\* oraz 16 02 13\*, zostały zweryfikowane i zmienione, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE)



nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zmiana zużycia wody przemysłowej i zdemineralizowanej związana jest z uruchomieniem w instalacji formaliny PF 1 własnego obiegu chłodniczego. Wzrost ilości ścieków powstających z instalacji formaliny PF 1 wynika z prowadzenia odsalania i odmulania nowego obiegu chłodniczego oraz z procesu regeneracji filtra piaskowego wody zasilającej chłodnię. Jednocześnie, mając na uwadze fakt, że ścieki powstające z instalacji są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, a więc nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska, organ zmienił nazwę punktu II.4. z nazwy „Emisja ścieków” na nazwę - „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji”.

Jednocześnie ze względu na brak w dotychczasowym pozwoleniu zapisów określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, organ niniejszą decyzją dodał zapisy charakteryzujące powyższe sytuacje, spełniając tym samym wymóg wynikający z art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Ponadto mając na względzie brzmienie art. 211 ust 6 pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ w niniejszym pozwoleniu określił sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych 00 groszy) w kasie Urzędu Miasta Opola w dniu 1 grudnia 2016 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Z up. Marszałka Województwa

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka  
Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska

**Otrzymuje:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Krzysztof Janecki – pełnomocnik Pfleiderer Silekol Sp. z o.o.  
Biuro Projektowo-Konstrukcyjne Sp. z o.o.  
ul. Mostowa 30C  
47-220 Kędzierzyn-Koźle
2. aa.

