

**DECYZJA**

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 202, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 214 ust. 1, ust. 3, ust. 5, art. 224 ust. 1, ust. 2 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799 z późniejszymi zmianami) zwanej dalej ustawą Poś oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku Pani Joanny Zajdowicz pełnomocnika EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu nr RPW W 4926/2017 z 10 listopada 2017 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.24.2014.MSu z dnia 2 kwietnia 2015 r.

**orzekam**

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.24.2014.MSu z dnia 2 kwietnia 2015 r. udzielającą EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

- do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok,
- do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 1 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,
- do produkcji wosków polietylenowych – ciąg produkcyjny nr 2 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,
- do produkcji wosków polietylenowych i mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych - ciąg produkcyjny nr 3 o zdolności produkcyjnej 2550 Mg/rok,

oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:

**1. sentencja decyzji na str. 1, otrzymuje nowe brzmienie:**

„udzielić EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

- do produkcji wosków poliestrowych,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene I,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene II,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene III,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene V,
- do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek – ciąg produkcyjny linii Ceralene VI,

oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

**2. Treść zawarta w punkcie I. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, otrzymuje nowe brzmienie:**

## „I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu jest produkcja wosków polietylenowych, wosków polipropylenowych, wosków poliestrowych, mikrowosków polietylenowych i polipropylenowych, mieszanki polietylenowo-grafitowej, mieszanek woskowych polipropylenowo-polietylenowych oraz mieszaniny wosków Hostastat.

Tabela nr 1. Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Oznaczenie i rodzaj instalacji	Zdolność produkcyjna
1.	Linia do produkcji wosków poliestrowych	1 020 Mg/rok
2.	Linia do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek Ceralene I	3 100 Mg/rok
3.	Linia do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek Ceralene II	5 300 Mg/rok
4.	Linia do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek Ceralene III	3 100 Mg/rok
5.	Linia do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek Ceralene V	4 818 Mg/rok
6.	Linia do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek Ceralene VI	2 200 Mg/rok

Tabela nr 2. Instalacje pozostałe

Lp.	Rodzaj instalacji	Zdolność produkcyjna lub parametr pracy
1.	Instalacja do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych (linia IV)	Zdolność produkcyjna 1 020 Mg/rok
2.	Instalacja do produkcji mieszanek Hostastat	Zdolność produkcyjna 1 020 Mg/rok
3.	Piec indukcyjny do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych	Moc 3 kW
4.	Wentylacje wyciągowe hal produkcyjnych i pomieszczenia pomp	-
5.	Trzy dygestoria laboratoryjne wraz z trzema piecami laboratoryjnymi	Piece laboratoryjne o mocy 0,0018 MW każdy
6.	Kotłownia parowa o mocy 0,341 MW opalana olejem opałowym lub mikrowoskiem	Moc 0,341 MW

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 749-18-68-940,  
Numer REGON: 531631005.

### I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

#### I.2.1. Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

##### Instalacja do produkcji wosków poliestrowych

Proces modyfikacji wosków jest prowadzony cyklicznie i polega na kopolimeryzacji wosków o dużej zawartości podwójnych wiązań, np. alfa olefin, lub wosków polietylenowych miękkich z

kwasem akrylowym i estrem metylowym kwasu akrylowego wobec katalizatora nadtlenu di-tert-butylu (DTBP). Surowce dostarczane są w big-bagach, workach, beczkach stalowych.

Odważona ilość surowca podawana jest do reaktora poprzez wąż o średnicy 700 mm, za pomocą podnośnika w przypadku wosków polietylenowych Celerene 1X, w przypadku alfa olefin za pomocą pompy lub za pomocą podnośnika. Następnie zawartość reaktora podgrzewana jest pod poduszką azotową do temperatury 145-150°C przy ciągłym mieszaniu. Po osiągnięciu zadanej temperatury zostaje włączone dozowanie katalizatora DTBP, następnie dozowany jest kwas akrylowy i ester metylowy kwasu akrylowego.

Po zakończeniu dozowania substratów, następuje tak zwany proces świeżenia mieszaniny reakcyjnej, tj. prowadzenie w dalszym ciągu reakcji w określonym czasie i przy odpowiednich zmiennych parametrach temperaturowych. W końcowej fazie procesu świeżenia pobierana jest próbka do analizy fizyko-chemicznej, w celu wykonania oznaczeń liczby kwasowej i lepkości. Na podstawie uzyskanych wyników analiz podejmowana jest decyzja o zakończeniu procesu, lub jego prowadzeniu do uzyskania odpowiednich parametrów produktu. Po zakończeniu reakcji temperatura zostaje podniesiona o ok. 10°C, w tym czasie następuje odpędzenie (przy ciągłym mieszaniu) nieprzereagowanych resztek pochodzących z surowców oraz rozkładu katalizatora - tzw. destylatu. Dla poprawy odpędu stosowane jest minimalne podciśnienie, wytwarzane przez pompę z pierścieniem wodnym. W celu zapobiegnięcia polimeryzacji monomerów akrylowych w układzie destylacyjnym, do refluksera, dodawany jest roztwór 4-metoksyfenolu w alkoholu izopropylowym. Następnie zmodyfikowany wosk poliestrowy jest przetłaczany do zbiornika gotowego produktu, skąd ogrzewany przewodem za pomocą pompy wirowej ciekłego wosku poprzez układ filtrów, kierowany jest do metalowego kosza wirówki, znajdującej się w szczytowej części wieży granulacyjnej. Kosz granulacyjny posiada kształt walca. Na ścianie bocznej kosza wywiercone są otwory, przez które wskutek siły odśrodkowej i ruchu wirowego kosza płynny wosk zostaje rozproszony w wieży granulacyjnej na drobne krople, które schłodzone w strumieniu zimnego powietrza, podawanego przez wentylator krzepną i zbierają się w dole leja zsykowego wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym. Gotowy granulak jest przesiewany przez sito wibracyjne, a zatrzymane na nim nadziarno podawane jest do zbiornika produktu, gdzie ulega ponownemu stopieniu, zaś gotowy produkt pakowany jest do worków polietylenowych i paletowany na paletach drewnianych.

#### Instalacje do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek Ceralene I, Ceralene II, Ceralene III

Produkcja wosków polietylenowych lub polipropylenowych, lub ich mieszanek polega na przetłaczaniu polietylenu lub polipropylenu lub ich mieszanki (w odpowiednich proporcjach) przez reaktor rurowy w atmosferze beztlenu, w którym pod wpływem temperatury następuje proces degradacji polimeru, a następnie w dalszej części instalacji rozdział na frakcję ciekłą – woski polimerowe, frakcję lekką – mikrowoski oraz pozostałość gazową, którą stanowią gazy inertne: azot, para wodna, dwutlenek węgla oraz resztkowe ilości niskocząsteczkowych gazowych węglowodorów alifatycznych powstających w procesie termicznego rozkładu surowca. Ciekły produkt – wosk polietylenowy, wosk polipropylenowy lub ich mieszanka – jest kierowany na wieżę granulacyjną, gdzie następuje jego granulacja oraz schłodzenie granulek. Produkcja wosków jest procesem ciągłym i przebiega w atmosferze azotu.

W procesie produkcji wosków polietylenowych, wosków polipropylenowych, mieszanek wosków polietylenowo-polipropylenowych, prowadzonym w sposób ciągły, można wyodrębnić następujące operacje technologiczne:

- przygotowanie i załadunek surowca (polietylen/polipropylen),
- doprowadzenie polietylenu/polipropylenu do postaci płynnej,
- kontrolowana, wysokotermiczna degradacja polietylenu/polipropylenu,
- rozdzielanie produktów ciekłych od gazowych,
- schłodzenie produktów ciekłych,

- granulacja i chłodzenie wosku,
- załadunek wyrobów do worków,
- schładzanie produktów gazowych,
- oddzielenie fazy ciekłej od gazowej,
- odprowadzenie fazy ciekłej (mikrowosku) do zbiorników przewoźnych o pojemności 1 m<sup>3</sup>.

Granulat polietylenowy lub polipropylenowy z worków wsypywany jest do zbiornika (kontenera aluminiowego), z którego pobierany jest za pomocą ssawki pneumatycznej i podawany do leja zasypowego wytłaczarki. Z leja zasypowego granulat zabierany jest przez obracający się ślimak wytłaczarki i transportowany wewnątrz cylindra, w kierunku reaktora poziomego. Cylinder wytłaczarki podzielony jest na strefy grzewcze, które ogrzewane są grzałkami elektrycznymi. Każda strefa cylindra wyposażona jest w oddzielny układ regulujący temperaturę. Polietylen lub polipropylen w wytłaczarce ulega stopieniu i stopniowemu ogrzaniu do temperatury 250°C-320°C. Opuszczający wytłaczarkę stopiony polimer jest przetłaczany do reaktora poziomego, a następnie do reaktora pionowego. Reaktory poziomy i pionowy ogrzewane są elektrycznie, grzałkami opaskowymi poprzez ścianki, a temperatura regulowana automatycznie. W celu utrzymania jednakowej temperatury w całym przekroju, w osi każdego z reaktorów umieszczono dodatkowo wkłady mieszające tak zwane „mieszacze statyczne”. W reaktorze poziomym polietylen/polipropylen ogrzewany jest do temperatury 230-380°C, a w reaktorze pionowym utrzymywana jest temperatura od 350-450°C.

Płynny polimer z reaktora pionowego podawany jest do połączonego z nim kołnierzo-odgazowywacza. Na ścianach bocznych odgazowywacza znajduje się węzownica zasilana parą wodną mająca za zadanie utrzymanie temperatury. Wewnątrz aparatu znajdują się dwie półki ukośne, wykonane z blachy płaskiej oraz króciec do wprowadzenia azotu. Zadaniem półek jest ułatwienie odgazowywania z cienkiej warstwy wosku, natomiast azot doprowadzany do odgazowywacza w sposób ciągły spełnia zadanie inertnego czynnika rozdzielającego i tworzy poduszkę azotową. W odgazowywaczu następuje częściowe schłodzenie produktów do ok. 300°C i oddzielenie ciekłego wosku od frakcji gazowej. Z odgazowywacza ciekły wosk spływa dołem poprzez chłodnicę powietrzną do mieszalnika, którego zadaniem jest jego uśrednienie. Mieszalnik zaopatrzony jest w mieszadło turbinowe oraz w instalację ciągłego podawania azotu (tzw. striping azotowy). Pozostałość gazowa z powstającymi podczas mieszania oparami wraz z azotem kierowane są do układu skraplania mikrowosku poprzez wodną chłodnicę-kondensator. Następuje tutaj schłodzenie części lotnych do temperatury ok. 70°C i wykroplenie składników wyżej wrzących (mikrowosku). Oddzielenie mgły mikrowosku od pozostałych gazów następuje w separatorze I wyposażonym w demister, następnie gazy kierowane są do separatora II, gdzie oddziela się reszta mikrowosku. Oddzielony w separatorach mikrowosk poprzez kolektor zbiorczy kierowany jest do zbiorników z tworzywa sztucznego.

Ciekły wosk poprzez filtry przy pomocy pompy zębatej tłoczony jest do metalowego kosza wirówki znajdującej się w szczytowej części wieży granulacyjnej. Kosz granulacyjny posiada kształt walca. Na ścianie bocznej walca wywiercone są otwory, przez które wskutek siły odśrodkowej i ruchu wirowego kosza płynny wosk zostaje rozproszony w wieży granulacyjnej na drobne kuleczki (cząstki), które schłodzone w strumieniu zimnego powietrza, podawanego przez wentylator, krzepną i zbierają się w dolnej części leja zasypowego wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym poprzez przekładnię pasową. Otrzymywany wyrób jest sortowany na sicie wibracyjnym. Produkt o kształcie małych kuleczek (średnica ziarna poniżej 1,6 mm) pakowany jest do worków polietylenowych wentylowych, papierowych lub big-bagów. Worki z gotowym wyrobem są metkowane i układane na paletach. Nadziarno z sita wibracyjnego zsypuje się do worka plastikowego przymocowanego do zsypu nadziarna. Po jego napełnieniu następuje wymiana worka, a zgromadzony materiał jest rozdrabniany na młynku udarowym, który posiada na wylocie sito o wymiarach oczek odpowiadających wymiarowi granulatu. Rozdrobnione nadziarno opuszczające młynek jest półproduktem stosowanym w linii do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych.

Wieżę granulacyjną linii Ceralene III wyposażono w instalację schładzania powietrza wprowadzanego do wieży do temperatury ok. 16°C.

### Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek Ceralene V

Do produkcji wosków polietylenowych i wosków polipropylenowych jest stosowany granulat polietylenu i polipropylenu lub ich mieszanka.

Produkcja prowadzona jest w sposób ciągły, a wydajność linii produkcyjnej wynosi 4818 Mg/rok oraz produkcja mikrowosku w ilości 196 Mg/rok.

Surowiec jest doprowadzany z zasypnika surowca transportem pneumatycznym do zbiornika zasypowego ekstrudera, który ma za zadanie podgrzanie surowca do temperatury ok. 300°C oraz przetransportowanie stopionej mieszanki przez reaktor rurowy. W reaktorze następuje degradacja łańcuchów surowców. Reaktor ogrzewany jest grzałkami elektrycznymi trójfazowymi. Mieszanina polimerowa po degradacji z końca reaktora kierowana jest do odgazowywacza, w którym ciekły wosk jest oddzielany od części gazowej i frakcji oligomerów. Ciekły wosk grawitacyjnie spływa poprzez chłodnicę powietrzną do mieszalnika produktu, gdzie następuje ujednorodnienie produktu. Pompą stopiony wosk jest podawany na filtry i dalej do zbiornika buforowego. Schłodzony wstępnie, ciekły produkt jest analizowany w ciągłym analizatorze lepkości. Ciekły produkt jest tłoczony pompą produktu na szczyt wieży granulacyjnej. Wieża granulacyjna jest chłodzona zimnym powietrzem wytwarzanym przez agregat chłodzący, wentylator oraz wymiennik ciepła. Po zgranulowaniu wosk jest rozdzielany na sicie wibracyjnym na odpowiednie uziarnienie. Gotowy produkt jest pakowany w worki polietylenowe lub papierowe po 20 kg (w urządzeniu pakującym) lub w big-bagi. Część gazowa mieszaniny reakcyjnej z odgazowywacza jest kierowana poprzez chłodnicę powietrza (rura Faviera) oraz chłodnicę wodną do separatora, gdzie po schłodzeniu frakcja płynnego mikrowosku oddzielana jest od frakcji gazowej. Ciekły mikrowosk poprzez wymiennik ciepła jest kierowany do zbiornika magazynowego mikrowosku, natomiast część gazowa składająca się w głównej mierze z azotu technicznego i nieznacznych ilości resztkowych węglowodorów jest kierowana do powietrza.

Urządzenia linii produkcyjnej: ekstruder, reaktor, odgazowywacz, separatory, chłodnica separatorów, układ transportu pneumatycznego, zbiornik zasypowy surowca oraz sito wibracyjne i pakowaczka są zlokalizowane w hali produkcyjnej na poziomie 0,00 m. Mieszalnik, zbiornik buforowy, pompy, filtry, pompa dozująca produkt na wieżę granulacyjną są ustawione w piwnicy na poziomie -3,40 m, filtry, zbiornik buforowy oraz pompy na poziomie 0,00 m, natomiast pozostałe aparaty (odgazowywacz, separatory, chłodnica powietrzna oraz chłodnica wodna) są umieszczone na podeście obsługowym +10,60 m. Wieża granulacyjna, urządzenie chłodnicze oraz zbiornik mikrowosku będą usytuowane na zewnątrz hali 5213.

Charakterystyka urządzeń:

- ekstruder, wydajność 550 kg/h,
- reaktor rurowy DN 300 z mieszaczami statycznymi ogrzewany elektrycznie, całkowita moc grzałek 210 kW.
- odgazowywacz z wkładem destylacyjnym,
- separator ze stalowym wkładem demisterowym,
- chłodnica powietrzna ciekłego produktu,
- chłodnica rurkowa mikrowosku zasilana wodą chłodzącą,
- wieża granulacyjna średnica wewnętrzna 4,5 m, wysokość wieży 20,4 m wraz klatką schodową i urządzeniem granulacyjnym,
- mieszalnik o objętości  $V = 1,3 \text{ m}^3$  oraz zbiornik buforowy o objętości  $V = 2 \text{ m}^3$  ciekłego produktu z ogrzewaniem płaszczowym oraz mieszadłem.
- zbiornik mikrowosku polietylenowy 1000 litrów typu IBC,
- agregat chłodzący o mocy chłodniczej 250 KW,
- wentylator powietrza o wydajności  $4\,500 \text{ Nm}^3/\text{h}$ ,
- wymiennik ciepła o mocy cieplnej 50KW,
- wentylator wysokotemperaturowy chłodnicy powietrznej.

Wieżę granulacyjną linii Ceralene V wyposażono w instalację schładzania powietrza wprowadzającego do wieży do temperatury ok. 16°C.

### Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych lub ich mieszanek Ceralene VI

Proces produkcji w linii Ceralene VI przebiega jak w liniach Ceralene I, II, III i V. Na potrzeby instalacji jest wykorzystywana wieża granulacyjna oraz wyłęczarka o wydajności 200 kg/h.

Linia Ceralene VI jest przeznaczona do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych i ich mieszanin z surowców proszkowych. W linii Ceralene VI dozowanie surowców do wyłęczarki następuje w sposób grawimetryczny. Separacja lekkich frakcji mikrowoskowych jest prowadzona poprzez dochłodzenie i kondensację par mikrowoskowych w chłodnicy wodnej, co obniża równowagowe stężenie par mikrowosku w odgazach z instalacji. Proces produkcji prowadzony jest w sposób ciągły.

Charakterystyka urządzeń linii Ceralene VI:

- reaktor rurowy Dn 200 z układem sterowania i automatyki, ogrzewany grzałkami elektrycznymi opaskowymi,
- odgazowacz z płytami stalowymi do odparowania frakcji mikrowoskowej, ogrzewanie płaszczowe parowe,
- separator z siatką demisterową do rozdzielenia frakcji lekkich węglowodorów,
- chłodnica wodna płaszczowo-rurkowa do schładzania lekkiej frakcji z odgazowacza,
- mieszalnik – zbiornik ciekłego wosku  $\phi$  1200 mm, H-1000 mm wyposażony w ogrzewanie parowe rurkowe, mieszadło śrubowe,
- chłodnica powietrzna ciekłego wosku wyposażona w elementy mieszające statyczne,
- układ pomp zębatych i filtrów świecowych ciekłego wosku,
- agregat chłodzący powietrze do wieży wraz z wymiennikiem ciepła i wentylatorem
- węzeł pakowania wraz sitem wibracyjnym.

Produkcja wosków polietylenowych i wosków polipropylenowych polega na przetłaczaniu surowca (granulatu polietylenu, granulatu polipropylenu lub odpowiednio dobranej mieszanki) przez reaktor rurowy w atmosferze beztlenowej, w którym pod wpływem temperatury następuje proces degradacji polimeru, a następnie w dalszej części instalacji rozfrakcjonowanie na frakcję ciekłą – woski polimerowe, frakcję lekką – mikrowoski oraz frakcję gazową, która jest kierowana do powietrza. Ciekły wosk będzie kierowany na wieżę granulacyjną, gdzie nastąpi jego granulacja oraz schłodzenie granulki. Produkcja wosków jest procesem ciągłym, przebiegającym w atmosferze azotu.

W procesie produkcji wosków polietylenowych, wosków polipropylenowych oraz ich mieszanek stosowane są następujące operacje technologiczne:

- przygotowanie i załadunek surowca (polietylenu, polipropylenu lub ich mieszanki),
- doprowadzenie surowca do postaci płynnej,
- kontrolowana degradacja termiczna surowca,
- rozdzielenie produktów ciekłych od gazowych,
- schłodzenie produktów ciekłych,
- granulacja i chłodzenie wosku (emitory EUC-36, EUC-37 i EUC-38),
- załadunek wyrobów do worków,
- schładzanie produktów gazowych,
- oddzielenie fazy ciekłej od gazowej (pozostałość gazowa kierowana do emitora EUC-39),
- odprowadzenie fazy ciekłej (mikrowosku) do zbiorników przewoźnych o pojemności 1 m<sup>3</sup>.

Granulat polietylenowy (PE) lub polipropylenowy (PP) z worków jest wsypywany do zbiornika, z którego pobierany jest za pomocą ssawki pneumatycznej i podawany do leja zasypowego wyłęczarki. Z leja zasypowego granulat zabierany jest przez obracający się ślimak wyłęczarki i transportowany wewnątrz cylindra, w kierunku reaktora poziomego. Cylinder wyłęczarki podzielony jest na strefy grzewcze, które ogrzewane są grzałkami elektrycznymi. Każda strefa cylindra wyposażona jest w oddzielny układ regulujący temperaturę. Surowiec w wyłęczarce ulega stopieniu i stopniowemu ogrzaniu do temperatury 250°C. Z wyłęczarki stopiony polimer jest przetłaczany do reaktora poziomego, a następnie do reaktora pionowego. Reaktory poziomy i pionowy ogrzewane są elektrycznie. W reaktorze poziomym surowiec ogrzewany jest do temperatury 230-380°C,

a w reaktorze pionowym utrzymywana jest temperatura od 350-450°C. Płynny polimer z reaktora pionowego podawany jest do odgazowywacza. Na ścianach bocznych odgazowywacza znajduje się węzownica zasilana parą wodną mająca za zadanie utrzymanie temperatury. Wewnątrz aparatu znajdują się dwie półki przelewowe, wykonane z blachy płaskiej oraz doprowadzenie azotu. Zadaniem półek jest ułatwienie odgazowywania, natomiast azot doprowadzany do odgazowywacza w sposób ciągły spełnia zadanie inertnego czynnika rozdzielającego i tworzy poduszkę azotową. W odgazowywaczu następuje częściowe schłodzenie produktów do ok. 300°C i oddzielenie ciekłego wosku od frakcji gazowej. Z odgazowywacza ciekły wosk spływa dołem poprzez chłodnicę powietrzną do mieszalnika, którego zadaniem jest jego uśrednienie. Mieszalnik zaopatrzony jest w mieszadło turbinowe oraz w instalację ciągłego podawania azotu (tzw. striping azotowy). Pozostałość gazowa z powstającymi podczas mieszania oparami wraz z azotem kierowane są do układu skraplania, chłodnicy wodnej - kondensatora, gdzie następuje schłodzenie części lotnych do temperatury ok. 70°C i wykroplenie, ciekłej frakcji składników wyżej wrzących (mikrowosku). Oddzielenie mgły mikrowosku od pozostałych gazów następuje w separatorze z demisterem. Oddzielony w separatorze mikrowosk poprzez kolektor zbiorczy kierowany jest do zbiorników z tworzywa sztucznego. Pozostałość gazowa jest kierowana do powietrza. Ciekły wosk poprzez filtry, przy pomocy pompy zębatej jest tłoczony do metalowego kosza wirówki znajdującej się w szczytowej części wieży granulacyjnej. Kosz granulacyjny posiada kształt walca. Na ścianie bocznej walca wywiercone są otwory, przez które wskutek siły odśrodkowej i ruchu wirowego kosza płynny wosk zostaje rozproszony w wieży granulacyjnej na drobne kuleczki (cząstki), które schłodzone w strumieniu zimnego powietrza, podawanego przez wentylator, krzepną i zbierają się w dolnej części leja zsykowego wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym poprzez przekładnię pasową. Wieża granulacyjna jest wyposażona w system chłodzenia powietrza. Otrzymywany wyrób jest sortowany na sicie wibracyjnym. Produkt o kształcie małych kuleczek (średnica ziarna poniżej 1,6 mm) pakowany jest do worków. Nadziarno z sita wibracyjnego zsypane jest do worka plastikowego przymocowanego do zsyphu nadziarna. Po jego napełnieniu następuje wymiana worka, a zgromadzony materiał jest rozdrabniany na młynku, który posiada na wylocie sito o wymiarach oczek odpowiadających wymiarowi granulatu. Rozdrobnione nadziarno w przypadku PE może być wykorzystane na linii wosków polietylenowo-grafitowych, a nadziarno z PP i mieszanek, może być zawrócone do produkcji.

Wielkość produkcji w nowej instalacji – linii Ceralene VI wynosi 2200 Mg/rok.

Instalacja znajduje się w dobudowanej części hali nr 5213 – segment B.

## **I.2.2. Instalacje pozostałe**

### Instalacja do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych (linia IV)

Woski odlewnicze otrzymuje się na drodze wymieszania i stopienia w temperaturze 150°C wosków polietylenowych o odpowiednich parametrach lepkości i temperatury kroplenia z mączką elektrografitową o granulacji 0,06 mm w wytłaczarce dwuślimakowej, a następnie podaniu ciekłego stopu na wieżę granulacyjną i zgranulowaniu produktu na granulaty o ściśle określonych parametrach jakościowych (kształt ziarna, wymiary frakcji). Proces produkcji prowadzony jest w sposób ciągły.

Ciekły wosk polietylenowo-grafitowy po opuszczeniu wytłaczarki ogrzewanym przewodem przy pomocy pompy tłoczony jest do metalowego kosza wirówki znajdującej się w szczytowej części wieży granulacyjnej. Kosz granulacyjny posiada kształt walca. Na ścianie bocznej walca wywiercone są otwory, przez które wskutek siły odśrodkowej i ruchu wirowego kosza płynny wosk zostaje rozproszony w wieży granulacyjnej na drobne kuleczki (cząstki), które schłodzone w strumieniu zimnego powietrza, podawanego przez wentylator krzepną i zbierają się w leju zsykowym wieży granulacyjnej. Kosz wirówki napędzany jest silnikiem elektrycznym. Otrzymywany wyrób jest sortowany na sicie wibracyjnym. Produkt o kształcie małych kuleczek (średnica ziarna 0,35 - 1,6 mm) pakowany jest do worków wentylowanych polietylenowych lub do big-bagów. Worki z gotowym wyrobem są metkowane i układane na paletach. Nadziarno z sita wibracyjnego zsypane jest do worka plastikowego przymocowanego do zsyphu nadziarna. Po jego napełnieniu następuje wymiana worka,

natomiast nadziarno jest zawracane do procesu na wejściu do wyciągarki. Powstające podczas rozruchu lub awarii zlepy i bryły są podawane do gardzieli młynka, który posiada na wylocie sito o wymiarach oczek odpowiadających wymiarowi granulatu. Regranulat opuszczający młynek jest podawany do zasobnika zasilającego wyciągarkę.

#### Instalacja do produkcji mieszaniny Hostastat

Mieszaniny Hostastat są wytwarzane w procesie topienia i mieszania aminy ze stearynianem wapnia, a następnie granulacji na wieży granulacyjnej. W celu zwiększenia uzysku aminy i redukcji pozostałości w opakowaniach (beczkach) produkt – amina jest topiona w komorze grzewczej ogrzewanej parą wodną. Proces produkcji prowadzony jest w sposób ciągły.

Gotowy produkt konfekcjonowany jest do worków polietylenowych i paletowany lub pakowany do big-bagów.

#### Wentylator wyciągowy znad pieca indukcyjnego w budynku 5213

Piec indukcyjny służy do czyszczenia koszy rozpryskowych z wież granulacyjnych. Do komory czyszczenia pieca wkładany jest kosz granulacyjny, który za pomocą prądów indukcyjnych jest rozgrzewany w bardzo krótkim czasie (ok. 2-3 minuty) do temperatury 450°C, w tym czasie następuje czyszczenie termiczne kosza, natomiast odgazy są wyrzucane na zewnątrz hali za pomocą okapu o wymiarach 40x60 cm, podłączonego pod wentylator dachowy. Moc pieca - 3 kW.

#### Wentylacja wyciągowa hal produkcyjnych i pomieszczenia pomp

Hala produkcyjna w budynku 5213 wyposażona jest w wentylację mechaniczno-wyciągową, w skład której wchodzi 12 wentylatorów dachowych, w hali produkcyjnej oraz w pomieszczeniu pomp w budynku 5215 znajduje się wentylacja mechaniczna nawiewno-wyciągowa, w skład której wchodzi 4 wentylatory.

#### Kotłownia parowa

Na terenie zakładu znajduje się kotłownia parowa o mocy 0,341 MW opalana olejem opałowym lub mikrowoskiem.

#### Laboratorium zakładowe

Laboratorium zakładowe jest wyposażone w 3 dygestoria i 3 piece laboratoryjne o mocy 0,0018 MW każdy.

### **3. Treść zawarta w punkcie II. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców w instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:**

#### **„II. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców w instalacji**

##### **II.1. Jednostkowe zużycie energii, surowców i materiałów:**

Tabela nr 3

Lp.	Energia, materiały, surowce	Zużycie	Jednostka miary
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok</b>			
1.	Monomery: alfa olefiny, akrylan metylu, kwas akrylowy	1013,1	Mg/rok
2.	Nadtlenki: nadtlenek di-tert-butylu (DTBP)	13,5	Mg/rok
3.	Surowce pomocnicze: alkohol izopropylowy, 4-metoksyfenol	23,0	Mg/rok
4.	Energia cieplna	350,0	GJ/rok
5.	Energia elektryczna	390,0	MWh/rok
6.	Azot	5 500,0	Nm <sup>3</sup> /rok
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych – Ceralene I o zdolności produkcyjnej 3100 Mg/rok</b>			



7.	Granulat polietylenu	3 400,0	Mg/rok
8.	Granulat polipropylenu	3 900,0	Mg/rok
9.	Energia cieplna	800,0	GJ/rok
10.	Energia elektryczna	1 740,0	MWh/rok
11.	Azot	68 200,0	Nm <sup>3</sup> /rok
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych – Ceralene II o zdolności produkcyjnej 5300 Mg/rok</b>			
12.	Granulat polietylenu	5 510,0	Mg/rok
13.	Granulat polipropylenu	6 600,0	Mg/rok
14.	Energia cieplna	4 000,0	GJ/rok
15.	Energia elektryczna	2 970,0	MWh/rok
16.	Azot	116 600,0	Nm <sup>3</sup> /rok
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych – Ceralene III o zdolności produkcyjnej 3100 Mg/rok</b>			
17.	Granulat polietylenu	3 410,0	Mg/rok
18.	Granulat polipropylenu	880,0	Mg/rok
19.	Energia cieplna	350,0	GJ/rok
20.	Energia elektryczna	1 740,0	MWh/rok
21.	Azot	68 200,0	Nm <sup>3</sup> /rok
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych – Ceralene V o zdolności produkcyjnej 4818 Mg/rok</b>			
22.	Granulat polietylenu	5 200,0	Mg/rok
23.	Granulat polipropylenu	6 100,0	Mg/rok
24.	Energia cieplna	800,0	GJ/rok
25.	Energia elektryczna	2 750,0	MWh/rok
26.	Azot	107 800,0	Nm <sup>3</sup> /rok
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych – Ceralene VI o zdolności produkcyjnej 2200 Mg/rok</b>			
27.	Granulat polietylenu	2 310,0	Mg/rok
28.	Granulat polipropylenu	2 800,0	Mg/rok
29.	Energia cieplna	600,0	GJ/rok
30.	Energia elektryczna	1 300,0	MWh/rok
31.	Azot	150 000,0	Nm <sup>3</sup> /rok
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych (linia IV) o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok</b>			
32.	Wosk polietylenowy	1000,00	Mg/rok
33.	Mączka grafitowa	50,00	Mg/rok
34.	Estry fosforanowe	5,0	Mg/rok
35.	Energia elektryczna	600,0	MWh/rok
<b>Instalacja do produkcji mieszaniny wosków Hostastat o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok</b>			
36.	Aminy tłuszczowe	260,0	Mg/rok
37.	Sole wapnia: stearynian wapnia	200,0	Mg/rok
38.	Energia elektryczna	380,0	MWh/rok
39.	Energia cieplna	200,0	GJ/rok
40.	Azot	4 000,0	Nm <sup>3</sup> /rok

## II.2. Zużycie substancji niebezpiecznych

Środkami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie są: akrylan metylu, alkohol izopropylowy, kwas akrylowy lodowaty, 4-metoksyfenol, nadtlenuk di-tetr-butylu, oksyetylowana amina wyższych kwasów tłuszczowych. Akrylan metylu, alkohol izopropylowy oraz kwas akrylowy są przechowywane w specjalistycznych kontenerach wyposażonych w wanny wychwytowe

zapobiegające przedostaniu się substancji do środowiska gruntowo-wodnego. Kontener do przechowywania kwasu akrylowego jest dodatkowo wyposażony w klimatyzację. Pozostałe surowce są przechowywane w beczkach i kanistrach HDPE oraz opakowaniach producenta, w budynkach (obiekty 521, 5215) posiadających utwardzoną, szczelną nawierzchnię.

### II.3. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Na terenie zakładu w procesach technologicznych na instalacjach wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych wykorzystywana jest woda obiegowa, która jest zakupywana od innego podmiotu na podstawie umowy cywilno-prawnej. Woda obiegowa stosowana jest jako czynnik chłodzący w układach chłodzenia i jest zwracana do obiegu (do dostawcy).

Na potrzeby instalacji jest wykorzystywana woda obiegowa w ilościach:

Tabela nr 4

Lp.	Instalacja	Ilość wody obiegowej
1.	do produkcji wosków poliestrowych	17 000 m <sup>3</sup> /rok
2.	do produkcji wosków PE i PP Ceralene I	62 m <sup>3</sup> /rok
3.	do produkcji wosków PE i PP Ceralene II	106 m <sup>3</sup> /rok
4.	do produkcji wosków PE i PP Ceralene III	75 m <sup>3</sup> /rok
5.	do produkcji wosków PE i PP Ceralene V	100 m <sup>3</sup> /rok
6.	do produkcji wosków PE i PP Ceralene VI	45 m <sup>3</sup> /rok
Instalacje pozostałe		
7.	do wypalania koszy	90 m <sup>3</sup> /rok

Ilość wykorzystywanej wody dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego będzie określana za pomocą wodomierzy zainstalowanych na poszczególnych instalacjach.

### II.4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

#### II.4.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.4.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 5

Lp.	Nazwa emitora i źródła emisji substancji do powietrza	Kod emitora	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość wypływu gazów	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego							
Instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok							
1.	Odpowietrzenie układu próżniowego	EUC-01	5,4	0,08	K=0	303	8760
2.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-02	15,5	0,90	K=0	333	8760
3.	Destylacja próżniowa	EUC-35	5,4	0,06	K=0	303	8760
Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene I o zdolności produkcyjnej 3100 Mg/rok							

4.	Wylot odgazów z separatora II	EUC-04	9,4	0,05	K=0	373	8760
5.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	EUC-24	16,6	0,80	K=0	333	8760
6.	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	EUC-25	16,6	0,25	K=0	333	8760
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene II o zdolności produkcyjnej 5300 Mg/rok</b>							
7.	Wylot odgazów z separatora II	EUC-05	9,4	0,06	K=0	373	8760
8.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	EUC-26	18,0	0,60	K=0	333	8760
9.	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	EUC-27	18,0	0,60	K=0	333	8760
10.	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	EUC-28	18,0	0,60	K=0	333	8760
11.	Wylot nr 4 z wieży granulacyjnej	EUC-29	18,0	0,60	K=0	333	8760
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene III o zdolności produkcyjnej 3100 Mg/rok</b>							
12.	Wylot odgazów z separatora II	EUC-06	9,4	0,05	K=0	373	8760
13.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	EUC-30	16,6	0,60	K=0	333	8760
14.	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	EUC-31	16,6	0,40	K=0	333	8760
15.	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	EUC-32	16,6	0,25	K=0	333	8760
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene V o zdolności produkcyjnej 4818 Mg/rok</b>							
16.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	EUC-19	22,9	0,60	K=0	333	8760
17.	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	EUC-20	22,9	0,60	K=0	333	8760
18.	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	EUC-21	22,9	0,60	K=0	333	8760
19.	Wylot nr 4 z wieży granulacyjnej	EUC-22	22,9	0,60	K=0	333	8760
20.	Wylot z separatora	EUC-23	14,8	0,05	K=0	373	8760
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene VI o zdolności produkcyjnej 2200 Mg/rok</b>							
21.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	EUC-36	14,6	0,25	K=0	333	8760
22.	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	EUC-37	14,6	0,25	K=0	333	8760
23.	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	EUC-38	14,6	0,25	K=0	333	8760
24.	Wylot z separatora	EUC-39	12,0	0,05	K=0	373	8760
<b>Instalacje pozostałe</b>							
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych – linia Ceralene IV o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok</b>							
25.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 5	EUC-07	15,5	0,80	K=0	333	8760
<b>Instalacja do produkcji mieszanek Hostastat o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok</b>							
26.	Odpowietrzenie układu próżniowego	EUC-01	5,4	0,08	K=0	303	8760
27.	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	EUC-02	15,5	0,90	K=0	333	8760

28.	Destylacja próżniowa	EUC-35	5,4	0,06	K=0	303	8760
<b>Instalacja do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych</b>							
29.	Wentylator wyciągowy z nad pieca indukcyjnego	EUC-10	5,0	0,16	K=0	303	365
<b>Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5213</b>							
30.	Wentylator wyciągowy nr 1	EUC-11	7,0	0,60	K=0	293	8760
31.	Wentylator wyciągowy nr 2	EUC-12	7,0	0,60	K=0	293	8760
32.	Wentylator wyciągowy nr 3	EUC-13	7,0	0,60	K=0	293	8760
33.	Wentylator wyciągowy nr 4	EUC-14	7,0	0,60	K=0	293	8760
34.	Wentylator wyciągowy nr 5	EUC-15	7,0	0,80	K=0	293	8760
<b>Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5215</b>							
35.	Wentylator wyciągowy	EUC-16	7,0	0,60	K=0	293	8760
36.	Wentylator wyciągowy	EUC-33	5,0	0,40	K=0	293	8760
37.	Wentylator wyciągowy	EUC-34	4,0	0,40	K=0	293	8760
<b>Instalacja wentylacji hali pomieszczenia pomp w budynku nr 5215</b>							
38.	Wentylator wyciągowy	EUC-17	5,0	0,40	K=0	293	8760

II.4.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 6

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	roczna [Mg/rok]
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>					
<b>Instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok</b>					
1.	EUC-01	Odpowietrzenie układu próżniowego	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,002	0,0175
2.	EUC-02	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1+instalacja do produkcji mieszanek Hostastat	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,055	0,4818
			Pył ogółem	0,057	0,4993
3.	EUC-35	Destylacja próżniowa	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,002	0,0175
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene I o zdolności produkcyjnej 3100 Mg/rok</b>					
4.	EUC-04	Wylot odgazów z separatora II	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,600	5,256
5.	EUC-24	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154
			Pył ogółem	0,0263	0,2304
6.	EUC-25	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154
			Pył ogółem	0,0263	0,2304
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene II o zdolności produkcyjnej 5300 Mg/rok</b>					
7.	EUC-05	Wylot odgazów z separatora II	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,600	5,256
8.	EUC-26	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154
			Pył ogółem	0,0263	0,2304
9.	EUC-27	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154

			Pył ogółem	0,0263	0,2304
10.	EUC-28	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154
			Pył ogółem	0,0263	0,2304
11.	EUC-29	Wylot nr 4 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154
			Pył ogółem	0,0263	0,2304
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene III o zdolności produkcyjnej 3100 Mg/rok</b>					
12.	EUC-06	Wylot odgazów z separatora II	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,600	5,256
13.	EUC-30	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154
			Pył ogółem	0,0263	0,2304
14.	EUC-31	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154
			Pył ogółem	0,0263	0,2304
15.	EUC-32	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,036	0,3154
			Pył ogółem	0,0263	0,2304
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene V o zdolności produkcyjnej 4818 Mg/rok</b>					
16.	EUC-19	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2304	2,0183
			Pył ogółem	0,0570	0,4993
17.	EUC-20	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2304	2,0183
			Pył ogółem	0,0570	0,4993
18.	EUC-21	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2304	2,0183
			Pył ogółem	0,0570	0,4993
19.	EUC-22	Wylot nr 4 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2304	2,0183
			Pył ogółem	0,0570	0,4993
20.	EUC-23	Wylot z separatora	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,600	5,256
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene VI o zdolności produkcyjnej 2200 Mg/rok</b>					
21.	EUC-36	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2304	2,0183
			Pył ogółem	0,0570	0,4993
22.	EUC-37	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2304	2,0183
			Pył ogółem	0,0570	0,4993

23.	EUC-38	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2304	2,0183
			Pył ogółem	0,0570	0,4993
24.	EUC-39	Wylot z separatora	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,600	5,256
<b>Instalacje pozostałe</b>					
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych – linia Ceralene IV o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok</b>					
25.	EUC-07	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 5	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0510	0,4468
			Pył ogółem	0,0390	0,3416
<b>Instalacja do wytapiania pozostałości z koszy granulacyjnych</b>					
26.	EUC-10	Wentylator wyciągowy z nad pieca indukcyjnego	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0030	0,0011
			Tlenek węgla	*	*
<b>Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5213</b>					
27.	EUC-11	Wentylator wyciągowy nr 1	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0052	0,0456
28.	EUC-12	Wentylator wyciągowy nr 2	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0052	0,0456
29.	EUC-13	Wentylator wyciągowy nr 3	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0052	0,0456
30.	EUC-14	Wentylator wyciągowy nr 4	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0071	0,0622
31.	EUC-15	Wentylator wyciągowy nr 5	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,025	0,2190
<b>Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5215</b>					
32.	EUC-16	Wentylator wyciągowy	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0051	0,0447
33.	EUC-33	Wentylator wyciągowy	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0035	0,0307
34.	EUC-34	Wentylator wyciągowy	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0035	0,0307
<b>Instalacja wentylacji hali pomieszczenia pomp w budynku nr 5215</b>					
35.	EUC-17	Wentylator wyciągowy	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,0035	0,0307
<b>Emisja z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w Mg/rok</b>			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	43,7635	
			Pył ogółem	6,068	
<b>Emisja z instalacji pozostałych w Mg/rok</b>			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,0027	
			Pył ogółem	0,3416	
			Tlenek węgla	*	

[\*] - oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.”

4. Treść zawarta w punkcie III.1 pozwolenia pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
<b>Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Źródła typu budynek</b>			
<b>Hala produkcyjna nr 5213</b>			
1.	<p><b>Instalacja do produkcji wosków poliestrowych:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sito wibracyjne zasilane silnikiem o mocy 3,5 kW,</li> <li>• Pakowaczka grawitacyjna półautomatyczna.</li> </ul> <p><b>Instalacja do produkcji wosków PE, PP – Ceralene I:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka jednoślindakowa zasilana silnikiem o mocy 115 kW,</li> <li>• Mieszalnik wosku wyposażony w mieszadło turbinowe zasilane silnikiem o mocy 2,5 kW,</li> <li>• Wentylator powietrza do chłodnicy o wydajności do 5500 m<sup>3</sup>/h,</li> <li>• Pompa o wydajności do 600 kg/h zasilana silnikiem o mocy 1,3 kW,</li> <li>• Sito wibracyjne zasilane silnikiem o mocy 4,5 kW,</li> <li>• Młynek zasilany silnikiem o mocy 3 kW (wspólny linii nr I i II).</li> </ul> <p><b>Instalacja do produkcji wosków PE, PP – Ceralene II:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka średnica ślimaka 90 mm, grzanie elektryczne – 5 stref, silnik asynchroniczny prądu zmiennego o mocy 30 kW, regulacja obrotów w zakresie 20 – 1500 obr./min.,</li> <li>• Mieszalnik wosku – zbiornik cylindryczny z podwójnym płaszczem o wysokości 2000 mm i średnicy 1412 mm z mieszadłem łopatkowym,</li> <li>• Wentylator powietrza do chłodnicy o wydajności 1850 m<sup>3</sup>/h,</li> <li>• Sito wibracyjne zasilane silnikiem o mocy 4,5 kW, średnica sita 750 mm, oczko sita 1,6 mm.</li> </ul> <p><b>Instalacja do produkcji wosków PE, PP – Ceralene III:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka - średnica ślimaka 75 mm zasilana silnikiem prądu stałego,</li> <li>• Wentylator powietrza do chłodnicy o wydajności 1850 m<sup>3</sup>/h,</li> <li>• Mieszalnik wosku z mieszadłem turbinowym,</li> <li>• Pompa zębata ze sprzęgłem magnetycznym zasilana silnikiem o mocy 1,1 kW,</li> <li>• Sito wibracyjne, płaskie, inercyjne - średnica sita 800 mm, oczko sita 1,6 mm zasilane silnikiem o mocy 0,5 kW,</li> <li>• Młynek zasilany silnikiem o mocy 3 kW.</li> </ul> <p><b>Instalacja do produkcji wosków PE, PP – Ceralene V:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ekstruder o wydajności ok. 500 kg/h,</li> <li>• Reaktor rurowy DN 300 z mieszaczami statycznymi ogrzewany grzałkami elektrycznymi o mocy 210 kW,</li> <li>• Sito wibracyjne, pakowaczka,</li> <li>• Transport pneumatyczny surowca,</li> <li>• Pompy ciekłego wosku 2 szt.,</li> <li>• Pompa podająca ciekły wosk na wieżę granulacyjną.</li> </ul>	8	1

<b>Dobudówka (segment B) hali produkcyjnej nr 5213</b>			
2.	<b>Instalacja do produkcji wosków PE, PP – Ceralene VI:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka,</li> <li>• Pompa zębata – silnik o mocy 1,5 kW,</li> <li>• Sito wibracyjne – moc zainstalowana 0,37 kW,</li> <li>• Wirówka na wieży – silnik o mocy 1,5 kW,</li> <li>• Agregat chłodzący,</li> <li>• Wentylator,</li> <li>• Mieszadło mieszalnika - silnik o mocy 0,55kW,</li> <li>• Wentylator – silnik o mocy 4 kW.</li> </ul>	8	1
<b>Hala produkcyjna nr 5215</b>			
3.	<b>Instalacja do produkcji wosków poliestrowych:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zestawy dozowania ciekłych surowców zasilane silnikami o mocy 0,18 kW – 2 szt.; silnikiem o mocy 0,55 kW; silnikiem o mocy 0,18 kW,</li> <li>• Reaktor do modyfikacji o pojemności 4,6 m<sup>3</sup> z mieszadłem kotwicowym zasilanym silnikiem o mocy 35 kW,</li> <li>• Pompa próżniowa z pierścieniem wodnym zasilana silnikiem o mocy 4 kW,</li> <li>• Pompa ciekłego wosku zasilana silnikiem o mocy 0,55 kW,</li> <li>• Zbiornik gotowego produktu z mieszadłem turbinowym zasilanym silnikiem o mocy 7,5 kW,</li> <li>• Pompa ciekłego wosku zasilana silnikiem o mocy 2,2, kW.</li> </ul>	8	1
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>Hala produkcyjna nr 5215</b>			
4.	<b>Instalacja do produkcji mieszanek Hostastat</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mieszalnik z ogrzewaniem płaszczowym parowym, wyposażony w mieszadło turbinowe, instalacje azotu, automatyczną regulację temperatury,</li> <li>• Pompy wirowe - 2 szt.,</li> <li>• Wymiennik ciepła.</li> </ul>	8	1
5.	<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych – linia IV</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wytłaczarka dwuślimakowa współbieżna o wydajności 120 kg/h zasilana silnikiem o mocy 90 kW, prędkość obrotowa ślimaków 600 obrotów/min.,</li> <li>• Dozowniki ślimakowe - 3 komplety zasilane silnikami o mocy 0,3 kW – każdy,</li> <li>• Sito wibracyjne - płaskie, inercyjne, średnica sita 600 mm, średnica oczka 1,6 mm, zasilane silnikiem o mocy 3,5 kW,</li> <li>• Sito wstrząsowe bezwładnościowe – dwupokładowe,</li> <li>• Urządzenie do transportu pneumatycznego – odległość podawania do 10 m zasilane wentylatorem wewnętrznym z silnikiem o mocy 1,15 kW,</li> <li>• Młynek zasilany silnikiem o mocy 3 kW.</li> </ul>	8	1
<b>Kotłownia parowa</b>			
6.	<b>Kotłownia parowa</b>	8	1
<b>Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Źródła punktowe</b>			
<b>Instalacja do produkcji wosków poliestrowych – budynek nr 5213</b>			
7.	Napęd wirówki - wieża poliestry	8	1
8.	Agregat – chłodzenie wieży - poliestry	8	1



9.	Wentylator chłodzenia - wieża poliestry	8	1
10.	Wymiennik chłodnego powietrza, wieża granulacyjna poliestry	8	1
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene I – budynek 5213</b>			
11.	Napęd wirówki - wieża linia I	8	1
12.	Agregat chłodzący - linia I	8	1
13.	Wentylator dachowy - linia I	8	1
14.	Wentylator wieży chłodzącej - linia I	8	1
15.	Wentylator wyciągowy - segment C – linia I	8	1
16.	Wentylator – chłodnica powietrza linia I	8	1
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene II – budynek 5213</b>			
17.	Napęd wirówki - wieża linia II	8	1
18.	Agregat chłodzący - linia II	8	1
19.	Wentylator wyciągowy segment A, linia II	8	1
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene III – budynek 5213</b>			
20.	Napęd wirówki - wieża linia III	8	1
21.	Wentylator - chłodzenie wieży - linia III	8	1
22.	Chłodnia powietrza - linia III	8	1
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene V – budynek 5213</b>			
23.	Napęd wirówki - wieża linia V	8	1
24.	Agregat chłodzący - linia V	8	1
25.	Agregat – chłodzenie wieży - linia V	8	1
26.	Wentylator chłodzenia powietrza - linia V	8	1
27.	Wymiennik powietrza chłodzącego - wieża V	8	1
28.	Wentylator wyciągowy - nadbudówka V	8	1
<b>Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene VI – budynek 5213</b>			
29.	Agregat chłodzący – linia VI	8	1
30.	Napęd wirówki – wieża granulacyjna linia VI	8	1
31.	Wentylator powietrza do chłodnicy wosku	8	1
32.	Wentylator powietrza wieży granulacyjnej linii nr VI	8	1
33.	Wentylator chłodzenia powietrza	8	1
<b>Instalacja do produkcji wosków poliestrowych – budynek 5215</b>			
34.	Wentylator wyciągowy - poliestry	8	1
35.	Wentylator wyciągowy - poliestry pompownia	8	1
36.	Chłodnia powietrza - poliestry	8	1

37.	Wentylator wyciągowy – poliestry pompownia	8	1
38.	Wentylator wyciągowy – poliestry pompownia	8	1
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>Instalacja do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych – linia IV – budynek 5213</b>			
39.	Napęd wirówki - wieża linia IV	8	1
<b>Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku 5213</b>			
40.	Wentylator dachowy - bud. 5213	8	1
41.	Wentylator dachowy - bud. 5213	8	1
42.	Wentylator dachowy - bud. 5213	8	1
43.	Wentylator dachowy - bud. 5213	8	1
44.	Wentylator wyciągowy - segment A	8	1
45.	Wentylator wyciągowy - segment A	8	1
46.	Wentylator wyciągowy - segment B	8	1
47.	Wentylator wyciągowy - segment B	8	1
<b>Instalacja wentylacji hali produkcyjnej w budynku 5215</b>			
48.	Wentylator komory grzewczej	8	1
<b>Instalacja chłodzenia stacji transformatorów</b>			
49.	Wymiennik ciepła – stacja trafo	8	1
50.	Wymiennik ciepła – stacja trafo	8	1
51.	Wymiennik ciepła – stacja trafo	8	1
52.	Wymiennik ciepła – stacja trafo	8	1
<b>Instalacje inne</b>			
53.	Wentylator LAB - wyciąg mineralizacji	8	1
54.	Wentylator LAB - wyciąg ogólny	8	1

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

**5. Treść zawarta w punkcie III.2 pozwolenia pn. „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„III.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych**

Tabela nr 8

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	MNU - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług nieuciążliwych <sup>1)</sup>	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
2.	MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej <sup>2)</sup>	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

<sup>1)</sup> zgodnie z Miejscowym Planem Ogólnym Zagospodarowania Przestrzennego Miasta Kędzierzyn - Koźle zatwierdzonym Uchwałą Miejskiej Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r. (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2003 r. nr 50, poz. 1038);

<sup>2)</sup> zgodnie z uchwałą nr LI/595/14 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z 26 marca 2014 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2014 r., poz. 1073)."

**6. Treść zawarta w punkcie IV.1 pozwolenia pn.: „Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami” otrzymuje nowe brzmienie**

**„IV.1. Źródła powstawania odpadów, rodzaj i ilość przewidywanych do wytworzenia odpadów w ciągu roku, miejsca i sposób ich magazynowania oraz przewidywany sposób gospodarowania tymi odpadami**

Tabela nr 9. Wykaz rodzajów i ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji i instalacji pomocniczych wraz miejscami magazynowania i sposobami dalszego zagospodarowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok		Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami
			Instalacja IPPC	Instalacje pozostałe			
<b>Odpady niebezpieczne powstające na instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</b>							
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	25,00	-	Odpad będzie powstawał w związku z eksploatacją instalacji produkcyjnej do produkcji wosków poliestrowych, w budynku 5215.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu pod namiotem. Odpad będzie umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do	odzysk lub/i unieszkodliwienie

						gruntu lub wód gruntowych.	
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,80	0,20	<p>Odpad powstaje z związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych w budynku 5213. Powstaje w obu halach produkcyjnych, tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-do produkcji wosków poliestrowych,</li> <li>- do produkcji mieszanek wosków HOSTASTAT FA.</li> </ul> <p>Jest to olej przekładniowy pochodzący z przekładni wyłaczarek, wymieniany okresowo - jeden raz w roku, w każdej przekładni. Ponadto olej pochodzi z przekładni i wysięgników wózków magazynowych, powstaje podczas z okresowej wymiany eksploatacyjnej - jeden raz w roku, lub opcjonalnie w przypadku awarii urządzenia.</p>	<p>Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/177, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach - stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	odzysk lub/i unieszkodliwienie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	30,00	30,00	<p>Odpad powstaje w obu halach produkcyjnych, tj.: w budynku 5215: jako odpad powstający w związku eksploatacją instalacji stanowiący:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-opakowania po surowcu stosowanym w procesie,</li> <li>-opakowania po katalizatorze</li> <li>-opakowania po oleju przekładniowym, w budynku 5213: jako odpad</li> </ul>	<p>Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu pod namiotem. Nieuszkodzone zamknięte opakowania są przechowywane luzem. Opakowania uszkodzone są umieszczane w szczelnych, większych pojemnikach lub kontenerach podstawianych przez odbiorcę. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach.</p>	odzysk lub/i unieszkodliwienie

					stanowiący: -opakowania po oleju przekładniowym. Ponadto odpad stanowią opakowania po odczynnikach laboratoryjnych, powstające w laboratorium ruchowym (także budynek 5213).	Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	
4.	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	2,00	0,80	Odpad powstaje z związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych. Powstaje w obu halach produkcyjnych, tj. - w budynku 5215, - w budynku 5213. Jest to czyściwo używane podczas przeglądów i remontów przekładni wyłaczarek, powstaje jeden raz w roku, w każdej przekładni. Ponadto czyściwo jest używane podczas przeglądów przekładni i wysięgników wózków magazynowych, powstaje - jeden raz w roku, lub opcjonalnie w przypadku awarii urządzenia. Odpad występuje także w przypadku incydentalnych rozlewów ciekłych surowców i ciekłych materiałów pomocniczych.	Odpad jest magazynowany na terenie 602/177, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Odpad jest umieszczany w szczelnych, opakowaniach - stalowych beczkach i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości optymalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	odzysk lub/i unieszkodliwienie
5.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	0,80	0,20	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych płynów chłodniczych w wyłaczarkach i wieżach granulacyjnych	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu pod namiotem. Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony w miejscu	odzysk lub/i unieszkodliwienie

						wytworzenia, do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	
6.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	180,00	21,00	Odpad powstaje i będzie powstawał z związku z eksploatacją linii produkcyjnych. w budynku 5213 w hali produkcyjnej w budynku 5215. Odpad stanowią nieudane partie produktów.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu pod namiotem. Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	odzysk lub/i unieszkodliwienie
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	-	1,00	Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne. Powstaje w pomieszczeniach laboratorium, w budynku 5213.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/177. Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (plastikowych pojemnikach) i gromadzony w miejscu wytworzenia, do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych. Wyznaczone miejsce pomieszczenia laboratorium w przypadku	unieszkodliwienie

						mniejszych ilości odpadów (pojemniki ok. 5l). Większe ilości odpadów ze względów bezpieczeństwa i ograniczonego miejsca w laboratorium, są magazynowane w wyznaczonym miejscu pod namiotem.	
łącznie wytwarzanych odpadów niebezpiecznych			238,60	53,20			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne powstające w instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>							
8.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	30,00	10,00	Odpad powstaje w związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych oraz w związku z magazynowaniem produktów na placu manewrowym. Powstaje w obu halach produkcyjnych, tj. - w budynku 5215, - w budynku 5213. Odpad stanowią rozsypane surowce (polietylen i polipropylen) oraz produkty. Odpad powstaje w trakcie okresowego czyszczenia instalacji oraz w wyniku przypadkowego rozsypania surowców lub produktów.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu pod namiotem. Odpad jest umieszczany w workach polietylenowych lub w innych opakowaniach i w ten sposób gromadzony do czasu przekazania go innemu posiadaczowi. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	odzysk lub/i unieszkodliwienie
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	8,50	2,00	Odpad powstaje w budynku w związku z eksploatacją instalacji zlokalizowanych w budynku 5213. Odpad stanowią opakowania po surowcach używanych na tych instalacjach.	Odpad będzie magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu pod namiotem. Odpad jest belowany i w ten sposób gromadzony do czasu przekazania go innemu posiadaczowi. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach.	odzysk
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	195,00	13,00	Odpad powstaje z związku z eksploatacją instalacji	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu	odzysk

					zlokalizowanych w budynku 5213. Odpad stanowią opakowania po surowcach używanych na tych instalacjach.	pod namiotem. Odpady są belowane (worki) lub umieszczane w workach foliowych (paski polipropylenowe) i w ten sposób gromadzony do czasu przekazania go innemu posiadaczowi. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	28,30	2,00	Odpad powstaje w związku z eksploatacją wszystkich linii produkcyjnych oraz w związku z magazynowaniem produktów na placu manewrowym. Powstaje w obu halach produkcyjnych, t.j. w budynku 5215 i 5213. Odpad stanowią uszkodzone palety drewniane.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu pod namiotem. Odpad jest gromadzony w przeznaczonych do tego celu kontenerach lub luzem. Odpad jest magazynowany przez czas niezbędny do zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	odzysk
12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	162,00	38,00	Odpad powstaje w związku z eksploatacją linii produkcyjnych. Powstaje w hali produkcyjnej w budynku 5213. Odpad stanowią nieudane partie produktów.	Odpad jest magazynowany na terenie działki 602/835, w wyznaczonym miejscu pod namiotem. Odpad pozostaje w opakowaniach, w których był umieszczany jako produkt i gromadzony. Miejsce magazynowania odpadów, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Ze względu na swój charakter (substancja neutralna)	



						odpad nie wymaga szczególnego zabezpieczenia.	
Łączna ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne			423,8	65,00			

„

**7. Treść zawarta w punkcie IV.2 pozwolenia pn.: „Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„IV.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów**

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	<p>Roztwór wodny o specyficznym zapachu</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny</u></p> <p>Odpad stanowi wodny roztwór z destylacji próżniowej zawierający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- akrylan metylu,</li> <li>- kwas akrylowy,</li> <li>- produkty rozkładu nadtlenu di-tert-butylu: <ul style="list-style-type: none"> <li>• izopropanol,</li> <li>• octan etylu,</li> <li>• octan n-propylu,</li> <li>• aceton,</li> <li>• woda z pompy próżniowej</li> </ul> </li> </ul> <p><u>Właściwości</u></p> <p>- akrylan metylu HP3 - łatwopalne, HP6 - toksyczne, HP8 - żrące, HP14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna.</p> <p>- kwas akrylowy HP3 - łatwopalne, HP6 - toksyczne, HP8 - żrące, HP14 - ekotoksyczne działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,</p> <p>- izopropanol HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe łatwo ulega biodegradacji, niski potencjał bioakumulacyjny</p> <p>- octan etylu HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe łatwo ulega biodegradacji, niski potencjał bioakumulacyjny</p> <p>- octan n-propylu HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe niski potencjał bioakumulacyjny</p> <p>- aceton HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe łatwo ulega biodegradacji, nie jest toksyczny</p>

2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Substancja ciekła, oleista, o specyficznym zapachu węglowodorów.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny</u>  Mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwodornienia frakcji smołowych (prasmół), oligomeryzację etylenu lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych (tereftalowego), mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze destylacji frakcyjnej ropy naftowej – substancje które uległy przereagowaniu (degradacji) w czasie eksploatacji, w kierunku depolimeryzacji do prostszych związków lub w kierunku wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz produktów rozkładu dodatków uszlachetniających.</p> <p>Metale i tlenki metali pochodzące z zużytych elementów maszyn i dodatków (ołów, miedź, nikiel, cynk, kadm, żelazo, chrom, mangan).</p> <p><u>Właściwości</u>  Ciecz o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego.  Gęstość właściwa wynosi około 0,9 kg/dm<sup>3</sup>.  Odczyn pH wyciągu wodnego wynosi ok. 8,5.  Odpady są nietłone lub słabo lotne, nie rozpuszczają się w wodzie, są palne - druga i trzecia klasa niebezpieczeństwa pożarowego.  Opary w połączeniu ze światłem słonecznym mogą wywołać reakcję alergiczną.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- własności HP14 - ekotoksyczne</li> <li>- odpad jest szkodliwy dla środowiska wodnego, jest słabo biodegradowalny.</li> </ul>
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Opakowania wykonane są z tworzywa sztucznego, metalu lub papieru</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny</u>  Opakowania są wykonane ze stali, polietylenu, papieru i drewna. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, klasyfikowane jako substancje niebezpieczne to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- akrylan metylu,</li> <li>- kwas akrylowy lodowaty,</li> <li>- nadtlenuk di-tert-butylu),</li> <li>- alkohol izopropylowy,</li> <li>- oksyetylowana amina wyższych kwasów tłuszczowych</li> <li>- oleje i smary.</li> </ul> <p><u>Właściwości</u>  Właściwości odpadu wynikają z rodzaju substancji, które były przechowywane w opakowaniu. Zakwalifikowano je jako substancje niebezpieczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- akrylan metylu  HP3 - łatwopalne, HP6 - toksyczne, HP8 - żrące, HP14 - ekotoksyczne  działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,</li> <li>- kwas akrylowy  HP3 - łatwopalne, HP6 - toksyczne, HP8 - żrące, HP14 - ekotoksyczne  działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,</li> <li>- nadtlenuk di-tert-butylu  HP2 - utleniające, HP3 - wysoce łatwopalne; słabo biodegradowalny  HP5 - szkodliwe, HP7 - rakotwórcze (podejrzenie), HP11 - mutagenne (podejrzenie), HP14 - ekotoksyczne  Silnie szkodliwy dla środowiska wodnego.</li> </ul>

			<p>- alkohol izopropylowy  HP3 - wysoce łatwopalne, HP6 - toksyczne  działa szkodliwie na organizmy żywe, w szczególności organizmy wodne; w środowisku ulega biologicznej degradacji,  - oksyetylowana amina wyższych kwasów tłuszczowych  - oleje i smary  HP4 - drażniące, w niewielkim stopniu szkodliwe dla środowiska wodnego; biodegradowalne, mogące wywołać podrażnienia, opary w połączeniu ze światłem słonecznym mogą wywołać reakcję uczuleniową.</p>
4.	15 02 02*	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi</p>	<p>Odpad stanowią sorbenty: bawełna lub inne tkaniny, polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi oraz/lub olejami smarowymi.  <u>Podstawowy skład chemiczny</u>  Tkaniny stanowiące czystościwo to głównie bawełna lub len, sorbenty – (alternatywnie) polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi oraz/lub olejami smarowymi.  Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, to:  - akrylan metylu,  - kwas akrylowy lodowaty,  - nadtlenuk di-tert-butylu,  - alkohol izopropylowy,  - oksyetylowana amina wyższych kwasów tłuszczowych,  - oleje i smary.  <u>Właściwości</u>  Właściwości odpadu wynikają z rodzaju substancji, do których sorpcji zostało użyte czystościwo, sorbent lub którymi zostało zanieczyszczone ubranie robocze.  Zakwalifikowano jako substancje niebezpieczne:  - akrylan metylu  HP3 - łatwopalne, HP6 - toksyczne, HP8 - żrące, H1P4 - ekotoksyczne  działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,  - kwas akrylowy  HP3 - łatwopalne, HP6 - toksyczne, HP8 - żrące, HP14 - ekotoksyczne  działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,  - nadtlenuk di-tert-butylu  własności HP2 - utleniające, HP3 - wysoce łatwopalne; HP5 - szkodliwe, HP7 - rakotwórcze (podejrzenie), HP11 - mutagenne (podejrzenie), HP14 – ekotoksyczne.  Silnie szkodliwy dla środowiska wodnego, słabo biodegradowalny.  - alkohol izopropylowy  HP3 - wysoce łatwopalne, HP6 - toksyczne  działa szkodliwie na organizmy żywe, w szczególności organizmy wodne; w środowisku ulega biologicznej degradacji,  - oleje i smary  HP4 - drażniące  w niewielkim stopniu szkodliwe dla środowiska wodnego; biodegradowalne, mogące wywołać podrażnienia, opary w połączeniu ze światłem słonecznym mogą wywołać reakcję uczuleniową.</p>

5.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad stanowi zużyty płyn chłodniczy.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- glikol etylenowy (głównie),</li> <li>- benzoesan sodu,</li> <li>- tetraboran sodu pięciowodny</li> </ul> <p><u>Właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- glikol etylenowy</li> <li>HP4 – drażniące, HP5 – szkodliwe</li> <li>biodegradowalny, nie ulega bioakumulacji</li> <li>- benzoesan sodu</li> <li>HP4 – drażniące</li> <li>- tetraboran sodu pięciowodny</li> <li>HP4 – drażniące</li> </ul>
6.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad stanowią partie produktów nieodpowiadające wymaganiom odbiorcy lub normom. Odpad jest stałą lub płynną masą.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny</u></p> <p>Nie przereagowane substraty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- akrylan metylu,</li> <li>- kwas akrylowy lodowaty,</li> <li>- nadtlenek di-tert-butylu,</li> <li>- alkohol izopropylowy,</li> <li>- oksyetylowana amina wyższych kwasów tłuszczowych,</li> <li>- woski.</li> </ul> <p><u>Właściwości</u></p> <p>Właściwości odpadu wynikają z rodzaju substancji użytej do produkcji.</p> <p>Zakwalifikowano jako substancje niebezpieczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- akrylan metylu</li> <li>HP3 - łatwopalne, HP6 - toksyczne, HP8 - żrące, HP14 - ekotoksyczne</li> <li>działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,</li> <li>- kwas akrylowy</li> <li>H3-B - łatwopalne, H6 - toksyczne, H8 - żrące, H14 - ekotoksyczne</li> <li>działa szkodliwie na organizmy żywe i rośliny, w szczególności organizmy wodne; w środowisku łatwo ulega biologicznej degradacji, substancja łatwopalna,</li> <li>- nadtlenek di-tert-butylu</li> <li>własności H2 - utleniające, H3-A - wysoce łatwopalne;</li> <li>brak danych o ekotoksyczności, słabo biodegradowalny</li> <li>H5 - szkodliwe, H7 - rakotwórcze (podejrzenie), H11 - mutagenne (podejrzenie), H14 – ekotoksyczne.</li> <li>Silnie szkodliwy dla środowiska wodnego.</li> <li>- alkohol izopropylowy</li> <li>H3-A - wysoce łatwopalne, H6 - toksyczne</li> <li>działa szkodliwie na organizmy żywe, w szczególności organizmy wodne; w środowisku ulega biologicznej degradacji.</li> </ul>
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz próbki surowców i produktów poddane analizie. Odpad stanowi roztwór lub zawiesinę.</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- mieszanina ksylen - glikol heksylowy</li> <li>HP3 - łatwopalne ciekłe substancje mające temperaturę zapłonu równą lub wyższą niż 21 °C i niższą lub równą 55 °C,</li> <li>HP5 - szkodliwe substancje, które, jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,</li> <li>HP14 - ekotoksyczne,</li> </ul>

			<p>- alkoholowy roztwór fenoloftaleiny  HP3 – łatwopalne ciekłe substancje mające temperaturę zapłonu równą lub wyższą niż 21 °C i niższą lub równą 55 °C,  HP5 – szkodliwe substancje, które, jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,  H14 - ekotoksyczne,  - alkoholowy roztwór wodorotlenku potasu  HP3 - łatwopalne ciekłe substancje mające temperaturę zapłonu równą lub wyższą niż 21 °C i niższą lub równą 55 °C,  HP8 - żrące substancje, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie,  HP14 - ekotoksyczne,  - kwas siarkowy stężony  HP8 - żrące substancje, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie,  HP14 - ekotoksyczne;  - siarczan potasu i siarczan miedzi (sole stałe),  HP5 – szkodliwe substancje, które, jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,  HP6 – toksyczne substancje (w tym wysoce toksyczne substancje), które jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować poważne, ostre lub chroniczne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć,  HP14 - ekotoksyczne,  - wodorotlenek sodu 30 % roztwór  HP8 - żrące substancje, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie,  HP14 - ekotoksyczne,  - kwas borowy H<sub>3</sub>BO<sub>3</sub> (ciało stałe)  HP5 – szkodliwe substancje, które, jeśli są wdychane lub dostają się drogą pokarmową lub wnikają przez skórę mogą spowodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia,  - kwas solny rozcieńczony  HP8 - żrące substancje, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie,  HP14 – ekotoksyczne.</p>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<p>Odpadowe woski stanowiące surowiec lub produkt, w tym także zmiotki pochodzące z rozsyłów oraz awarii. Odpad jest ciałem stałym.  <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości</u>  Odpad stanowią substraty i produkty – woski, które wydostały się z uszkodzonych opakowań lub podczas ich napełniania. Są zanieczyszczone mechanicznie (pyłem z utwardzonego podłoża) w sposób uniemożliwiający ich traktowanie jako produkt gorszego gatunku. Odpad jest substancją stałą lub ciekłą.</p>
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Opakowania stanowią worki papierowe po surowcach sypkich.  <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości</u>  Odpad stanowią worki papierowe po surowcach nie będących substancjami niebezpiecznymi.  Odpad nie jest odpadem niebezpiecznym; tym samym:  - nie zawiera PCB, azbestu ani innych substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska,  - nie zawiera substancji kontrolowanych,  - nie posiada kodu ADR, ani nie podlega przepisom ustawy o przewozie drogowym materiałów niebezpiecznych,  - odpad nie podlega przepisom ustawy o substancjach chemicznych i ich mieszaninach.</p>

3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania stanowią wykonane z polietylenu beczki i pojemniki jednorazowe lub uszkodzone pojemniki wielokrotnego użytku, oraz worki – po surowcach ciekłych i materiałach pomocniczych takich jak polimery (np. PP i PE) i monomery (np. alfaolefina) oraz po produktach. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości</u> Odpad stanowią beczki, kanistry i worki po surowcach nie będących substancjami niebezpiecznymi oraz worki uszkodzone podczas napełniania produktem.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią uszkodzone palety drewniane Odpad nie jest odpadem niebezpiecznym; tym samym: - nie zawiera PCB, azbestu ani innych substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska, - nie zawiera substancji kontrolowanych, - nie posiada kodu ADR, ani nie podlega przepisom ustawy o przewozie drogowym materiałów niebezpiecznych, - odpad nie podlega przepisom ustawy o substancjach chemicznych i ich mieszaninach.
5.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpad stanowią partie produktów nieodpowiadające wymaganiom odbiorcy lub normom. Odpad jest stałą lub półpłynną masą. <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości</u> Odpad stanowią woski poliolefinowe i poliestrowe. Odpad nie jest odpadem niebezpiecznym; tym samym: - nie zawiera PCB, azbestu ani innych substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska, - nie zawiera substancji kontrolowanych, - nie posiada kodu ADR, ani nie podlega przepisom ustawy o przewozie drogowym materiałów niebezpiecznych, - odpad nie podlega przepisom ustawy o substancjach chemicznych i ich mieszaninach.

„

**8. Treść zawarta w punkcie V pozwolenia pn.: „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„V. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji**

Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego oraz instalacje pozostałe objęte niniejszym wnioskiem nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Powstający destylat rozpuszczalnikowy i odciek wodny zawierający ok. 8% związków organicznych stanowi płynny odpad. Z procesu mycia hal produkcyjnych powstają ścieki w ilości 4,575 m<sup>3</sup>/rok, o łącznym stanie i składzie nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 11

Lp.	Wskaźnik	Wartość dopuszczalna
1.	pH	6,5-9,5
2.	temperatura	35°C
3.	przewodność elektryczna właściwa	2000 μS/cm

Ścieki z mycia hal wprowadzane są do kanalizacji przemysłowej i odprowadzane do oczyszczalni ścieków należącej do podmiotu zewnętrznego.”

**9. Treść zawarta w punkcie VII. pozwolenia pn.: „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**

wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach” otrzymuje nowe brzmienie:

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

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

W przypadku instalacji do produkcji wosków poliestrowych za zakończenie rozruchu uznaje się moment zakończenia dozowania surowców do reaktora i rozpoczęcie procesu ogrzewania jego zawartości. Momentem rozpoczęcia wyłączania instalacji będzie zakończenie procesu granulacji przy równoczesnym braku podawania surowców do reaktora. W przypadku instalacji do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych ciągów produkcyjnych nr I, II, III, V i VI za zakończenie rozruchu uznaje się moment uzyskania przez wylączarki żądanej temperatury i rozpoczęcie podawania surowca, natomiast za moment rozpoczęcia wyłączania instalacji uznaje się zakończenie procesu granulacji przy równoczesnym braku podawania surowca do wylączarek. W przypadku instalacji do produkcji mieszanek Hostastat za moment zakończenia rozruchu uznaje się moment roztopienia aminy w komorze grzewczej, natomiast za moment rozpoczęcia wyłączania instalacji uznaje się zakończenie procesu granulacji przy równoczesnym braku rozgrzewania następnych porcji aminy w komorze grzewczej.

Podczas omawianych przypadków nie występuje wyższa niż w warunkach normalnych emisja gazów i pyłów do powietrza, ilość wytwarzanych odpadów oraz emisja hałasu do środowiska.”

**10. Punkt VIII. pozwolenia pn.: „Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych”** otrzymuje nowe brzmienie:

**„VIII. 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**

#### **VIII.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego**

- cykliczne przeprowadzanie przeglądów eksploatacyjnych;
- regularne przeprowadzanie prac konserwacyjnych i w razie konieczności prac remontowo-naprawczych;
- zamontowanie filtrów do redukcji emisji pyłu z wieży granulacyjnej linii Ceralene V (stężenie gwarantowane 20 mg/m<sup>3</sup>);
- prowadzenie procesu produkcyjnego w temperaturze ok. 450°C co pozwala na produkcję jak największej ilości wosku przy jak najmniejszej ilości powstających produktów gazowych;
- prowadzenie kontroli temperatury procesu degradacji polietylenu – co pozwala na ograniczanie powstających zanieczyszczeń gazowych;
- redukcja emisji u „źródła”, np. poprzez zastosowanie wysokosprawnej chłodnicy powietrza, która schładzając produkt przyczynia się równocześnie do obniżenia stężenia węglowodorów niskocząsteczkowych w ciekłym produkcie kierowanym do wieży granulacyjnej lub też np. zastosowanie wydajnej chłodnicy płaszczowo-rurkowej, która pozwala na poprawę efektywności schładzania frakcji mikrowosku, obniżenie jego końcowej temperatury, co również przyczynia się do zredukowania wielkości emisji węglowodorów emitowanych do atmosfery.

#### **VIII.2. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami:**

- przestrzeganie parametrów technologicznych,

- prawidłowa eksploatacja urządzeń,
- wykonywanie przeglądów technicznych z ustaloną częstotliwością,
- zastąpienie opakowań jednorazowych opakowaniami wielokrotnego użytku,
- używanie części zamiennych dobrej jakości.

### **VIII.3. Rozwiązania zapewniające ochronę środowiska wodnego:**

- rozdzielna sieć kanalizacyjna (sanitarna, deszczowa, przemysłowa),
- odprowadzanie powstających na terenie zakładu ścieków sanitarnych i deszczowych do oczyszczalni ścieków,
- zamknięcie obiegów kondensatu w całym Zakładzie w celu zmniejszenia ilości powstających ścieków,
- zastosowanie w Zakładzie obiegu zamkniętego wody obiegowej wykorzystywanej do chłodzenia – woda obiegowa zawracana jest do dostawcy,
- podjęcie działań mających na celu ograniczenie zużycia wody obiegowej poprzez modernizację i uszczelnienie obiegów chłodniczych, zmniejszenie strat parowania, wymianę armatury,
- czyszczenie hal produkcyjnych na sucho przy użyciu odkurzacza przemysłowego oraz mycie za pomocą maszyny myjącej,
- wyposażenie budynków, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne w szczelną posadzkę betonową z kratkami ściekowymi połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych, pomimo iż z instalacji nie powstają ścieki przemysłowe,
- zmiana ogrzewania reaktorów na elektryczne w instalacji do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych Ceralene I i Ceralene II, co spowodowało eliminację wody obiegowej przeznaczonej do chłodzenia transformatorów zasilających reaktory,
- przechowywanie akrylanu metylu oraz kwasu akrylowego w specjalistycznych kontenerach wyposażonych w wanny wychwytowe zapobiegające przedostaniu się substancji do środowiska gruntowo-wodnego.

### **VIII.4. Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.”**

**11. Punkt X. pozwolenia pn.: „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„X. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

1. surowce i materiały pomocnicze zamawiane są wg potrzeb i dostarczane do magazynu lub bezpośrednio na hale produkcyjne w opakowaniach producenta,
2. ciekłe surowce i materiały pomocnicze jakie są wykorzystywane przy produkcji wosków poliestrowych również dostarczane są w opakowaniach producenta (głównie w beczkach), kanistrach do magazynu lub bezpośrednio na stanowisko pomp w budynku 5215,
3. transport surowców i produktów pomiędzy magazynem i halami produkcyjnymi odbywa się po podłożu betonowym (kostka brukowa),
4. surowce i materiały pomocnicze z opakowań dostawcy rozpakowywane są wewnątrz hali na stanowisku załadunku surowców do instalacji,
5. substancje niebezpieczne stosowane w zakładzie, tj.:
  - akrylan metylu jest magazynowany w szczelnych opakowaniach jednostkowych, w specjalistycznym, zamkniętym kontenerze, wyposażonym w wanny wychwytowe zabezpieczające środowisko gruntowo-wodne,



- alkohol izopropylowy jest magazynowany w szczelnych opakowaniach jednostkowych, w specjalistycznym, zamkniętym kontenerze, wyposażonym w wanny wychwytowe zabezpieczające środowisko gruntowo-wodne,
  - kwas akrylowy lodowaty jest magazynowany w szczelnych opakowaniach jednostkowych, w specjalistycznym, klimatyzowanym, zamkniętym kontenerze, wyposażonym w wanny wychwytowe zabezpieczające środowisko gruntowo-wodne,
  - 4-metoksyfenol jest magazynowany w zamkniętym budynku (magazynie) nr 521, w beczkach drewnianych (lub tekturowych z wkładką z polietylenowego worka) na utwardzonej nawierzchni i szczelnym podłożu,
6. rurociągi przesyłowe substancji gorących oraz substancji krzepnących w instalacjach będą izolowane i ograniczane do niezbędnego minimum,
  7. budynki, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne posiadają szczelną posadzkę betonową z kratkami ściekowymi połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych,
  8. w miejscach, w których magazynowane są surowce niebezpieczne (palne) lub dokonywane są operacje z ich udziałem rozmieszczone są indywidualne środki gaśnicze,
  9. w magazynie i w pomieszczeniu pomp w budynku 5215 zostaną ustawione pojemniki z sorbentem do likwidacji ewentualnych niewielkich rozlań,
  10. w przypadku rozszczelnienia pojemnika lub instalacji, substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego poprzez istniejące kratki ściekowe kierowane są do odstoju, a następnie są z niego odpompowane i jako odpad przekazane do utylizacji,
  11. prowadzony jest systematyczny nadzór nad stanami magazynowymi surowców i produktów, za który odpowiedzialny jest dział magazynu w oparciu o funkcjonujący w Spółce system informatyczny, dodatkowo na bieżąco są one korygowane przez upoważnionych pracowników produkcji."

**12. Punkt XI. pozwolenia pn.: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„XI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe**

#### **XI.1. Monitoring procesu technologicznego**

W ramach monitoringu istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska monitoruje się w formie rejestru:

- zużycie surowców,
- ilości wytwarzanych produktów,
- zużycie wody na cele technologiczne - ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego będzie określana za pomocą wodomierzy zainstalowanych na poszczególnych instalacjach,
- zużycie energii elektrycznej w oparciu o wskazania liczników energii elektrycznej dla całego zakładu i podliczników dla poszczególnych instalacji,
- zużycie energii cieplnej (pary technologicznej) poprzez zużycie lekkiego oleju opałowego wynikające z zapisów księgowych oraz mikrowosku na podstawie rejestru zużycia.

#### **XI.2. Monitoring emisji do powietrza**

**XI.2.1. Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza w zakresie:**

Tabela nr 12

Lp.	Nr emitora	Opis emitora	Pomiar okresowy		Metoda pomiarowa
			Zakres	Częstotliwość	
Instalacja do produkcji wosków poliestrowych o zdolności produkcyjnej 1020 Mg/rok					
1.	EUC-02	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 1	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>1)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>1)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene V o zdolności produkcyjnej 4818 Mg/rok					
2.	EUC-19	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
3.	EUC-20	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>1)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>1)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
4.	EUC-21	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
5.	EUC-22	Wylot nr 4 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
6.	EUC-23	Wylot z separatora	węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>1)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene VI o zdolności produkcyjnej 2200 Mg/rok					

7.	EUC-36	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
8.	EUC-37	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>1)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>1)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
9.	EUC-38	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>2)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
10.	EUC-39	Wylot z separatora	węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>1)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene I o zdolności produkcyjnej 3100 Mg/rok					
11.	EUC-24	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
12.	EUC-25	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene II o zdolności produkcyjnej 5300 Mg/rok					
13.	EUC-26	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)

					dolną granicę oznaczalności)
14.	EUC-27	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>4)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>4)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
15.	EUC-28	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
16.	EUC-29	Wylot nr 4 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
Instalacja do produkcji wosków – linia Ceralene III o zdolności produkcyjnej 3100 Mg/rok					
17.	EUC-30	Wylot nr 1 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
18.	EUC-31	Wylot nr 2 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
19.	EUC-32	Wylot nr 3 z wieży granulacyjnej	pył ogółem	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda grawimetryczna (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)
			pył PM10	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda impakcyjna
			węglowodory alifatyczne	raz na dwa lata <sup>3)</sup>	metoda chromatografii gazowej (lub inna metoda posiadająca niską dolną granicę oznaczalności)

<sup>1)</sup> Pomiary emisji z ww. emitatorów należy prowadzić począwszy od roku 2018;

<sup>2)</sup> Pomiary emisji z ww. emitatorów należy przeprowadzić dwukrotnie, począwszy od roku 2018;

- <sup>3)</sup> Pomiary emisji z ww. emitorów należy przeprowadzić dwukrotnie, począwszy od roku 2019;  
<sup>4)</sup> Pomiary emisji ze wskazanego emitora należy prowadzić począwszy od roku 2019.

#### XI.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Na emitorach nr EUC-02, EUC-19, EUC-20, EUC-21, EUC-22, EUC-23, EUC-24, EUC-25, EUC-26, EUC-27, EUC-28, EUC-29, EUC-30, EUC-31 i EUC-32, EUC-36, EUC-37, EUC-38, EUC-39 określa się stanowiska do pomiarów wielkości emisji – na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Zgodnie z przywołaną Polską Normą stanowiska pomiarowe do poboru prób zanieczyszczonego powietrza i pomiaru emisji powinny być zainstalowane na przekrojach pomiarowych, których średnica wewnętrzna przelotu króćca pomiarowego w ścianie kanału przepływowego oraz długość króćca zapewni swobodne wprowadzenie do wnętrza kanału przepływowego sondy pomiarowej. Przekrój pomiarowy usytuowany na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu, odcinku kanału o stałej średnicy hydraulicznej.

Należy zapewnić wykonywanie pomiarów wielkości emisji przez laboratoria posiadające akredytację w zakresie metodyk stosowanych do ww. pomiarów.

#### XI.3. Monitoring gospodarki odpadami

Na terenie eksploatowanych instalacji ilości wytwarzanych odpadów określane są wagowo przy użyciu zakładowej wagi.”

**13. Punkt XIII. pozwolenia pn.: „Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii”** otrzymuje nowe brzmienie:

**„XIII. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

Zakład, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

EuroCeras Spółka z o. o. nie stosuje transportu surowców i materiałów pomocniczych przy użyciu rurociągów zewnętrznych. Surowce i materiały pomocnicze dostarczane są do magazynu lub bezpośrednio na hale produkcyjne w opakowaniach producenta. Wewnątrz hali na stanowisku załadunku surowców do instalacji surowce są dopiero wypakowywane z opakowań dostawcy. Ciekłe surowce i materiały pomocnicze jakie będą wykorzystywane przy produkcji wosków poliestrowych również dostarczane są w opakowaniach producenta (głównie w beczkach), kanistrach do magazynu lub bezpośrednio na stanowisko pomp w budynku 5215. Akrylan metylu oraz kwas akrylowy są przechowywane w specjalistycznych kontenerach wyposażonych w wanny wychwytowe zapobiegające przedostaniu się substancji do środowiska gruntowo-wodnego. Kontener do przechowywania akrylanu metylu jest dodatkowo wyposażony w klimatyzację. Budynki, w których zlokalizowane są instalacje produkcyjne posiadają szczelną posadzkę betonową z kratkami ściekowymi połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych. Transport surowców i produktów pomiędzy miejscami magazynowania i halami produkcyjnymi odbywa się po podłożu betonowym.

Potencjalnymi awariami wpływającymi na funkcjonowanie instalacji mogą być zagrożenia lokalne, związane z możliwością wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub zdarzeń wynikających z błędów ludzkich, takich jak:

- pożar surowców, materiałów pomocniczych lub produktów,

- rozszczelnienie pojemników z ciekłymi surowcami lub materiałami pomocniczymi w czasie przemieszczania w magazynie lub do hali produkcyjnej.

Miejsca, w których magazynowane są surowce niebezpieczne (palne) lub dokonywane są operacje z ich udziałem rozmieszczone są indywidualne środki gaśnicze. Spółka posiada umowę na prowadzenie działań ratowniczo-gaśniczych, zabezpieczenie prac pożarowo niebezpiecznych, gdy środki okażą się niewystarczające do prac włączy się Państwowa Straż Pożarna.

W przypadku rozszczelnienia pojemnika lub instalacji substancje poprzez istniejące kratki ściekowe trafią do kanalizacji ścieków przemysłowych, a w dalszej kolejności do odstoju i na oczyszczalnię ścieków podmiotu zewnętrznego.

Zakład posiada umowę zawartą z firmą zewnętrzną, której przedmiotem jest świadczenie usług związanych z ochroną przeciwpożarową obiektów i instalacji oraz działania z zakresu ratownictwa chemiczno-ekologicznego. Zakres umowy obejmuje takie elementy jak:

- ograniczenie i zatrzymywanie emisji substancji chemicznych,
- przepompowywanie i przemieszczanie substancji chemicznych,
- związanie substancji niebezpiecznych sorbentami,
- neutralizację substancji niebezpiecznych substancjami chemicznymi,
- stawianie zapór na ciekach wodnych i kanalizacyjnych oraz separacja studzienek kanalizacyjnych zagrożonych skutkami wycieku substancji chemicznych,
- ograniczenie parowania substancji niebezpiecznych.

Procedury postępowania na wypadek awarii zostały zawarte w instrukcjach stanowiskowych i technologicznych, z którymi zapoznawany jest każdy pracownik Spółki. Informacje te są każdorazowo podnoszone podczas szkoleń z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy oraz bezpieczeństwa pożarowego. Na stanowiskach pracy są umieszczone karty charakterystyki substancji występujących w instalacjach i urządzeniach oraz podstawowe informacje z zakresu bezpieczeństwa pożarowego i technicznego. W ramach systemu bezpieczeństwa są przeprowadzane okresowo próby ewakuacji na wypadek pożaru lub uwolnienia niebezpiecznych substancji. Drogi ewakuacji i miejsca zbiórki są oznaczone w czytelny sposób, zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zapobieganie awariom polega na monitorowaniu przebiegu procesów, stanu urządzeń i instalacji, obsługi technicznej i podjęciu kroków zmierzających do usunięcia ewentualnych nieprawidłowości, realizacji okresowych przeglądów i remontów. Zakład na bieżąco prowadzi wszelkie prace remontowe i konserwacyjne urządzeń i obiektów, aby ich użytkowanie nie stanowiło zagrożenia dla środowiska. Drobne naprawy, konserwacja i czyszczenie instalacji prowadzone jest przez pracowników produkcyjnych, w przypadku konieczności wykonania poważniejszych napraw lub remontów przez firmy zewnętrzne. Okresowo przeprowadzana jest ocena stanu technicznego instalacji i urządzeń służących ochronie środowiska.

W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych należy zawiadomić: Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu, Prezydenta Miasta Kędzierzyna-Koźła, Marszałka Województwa Opolskiego, niezwłocznie, nie później niż w terminie 24 godzin od zaistnienia takiego zdarzenia."

**14. Punkt XIV. pozwolenia pn.: „Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Nie przewiduje się terminu zakończenia eksploatacji instalacji. W sytuacji podjęcia decyzji o zakończeniu eksploatacji instalacji i likwidacji obiektów oraz urządzeń procedura ma być przeprowadzona w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacje będą zlikwidowane zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami

ochrony środowiska. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, powinien zostać uporządkowany, a obiekty przekazane do innego użytkowania lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

W przypadku likwidacji instalacji należy:

- poinformować właściwe organy ochrony środowiska o zamiarze likwidacji instalacji w celu ustalenia warunków bezpiecznej jej likwidacji;
- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji z uwzględnieniem wykorzystania posiadanych materiałów i surowców;
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującymi w dniu likwidacji;
- odpady przekazać odpowiednim, posiadającym stosowne zezwolenie, odbiorcom odpadów w celu ich prawidłowego unieszkodliwienia;
- maszyny i urządzenia przekazać do dalszego wykorzystania zgodnie z ich przeznaczeniem;
- likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż."

## **II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

### **Uzasadnienie**

Pani Joanna Zajdowicz, pełnomocnik EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, pismem nr RPW W 4926/2017 z 10 listopada 2017 r. wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanych na terenie EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej” opracowany przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska „SEPO” Sp. z o.o. z Knuruwa w październiku 2017 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- pełnomocnictwo dla Pani Joanny Zajdowicz z firmy SEPO Sp. z o. o. z Knuruwa,
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 3 200,00 złotych, tym samym wypełniając formalny warunek rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799 z późn. zm.) zwanej dalej ustawą Poś. Wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej w wysokości 253,00 złotych od decyzji zmieniającej warunki niniejszego pozwolenia, na konto Urzędu Miasta Opola.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy Poś, organ 24 listopada 2017 r. przy piśmie nr DOS-III.7222.73.2017.JSz przesłał Ministrowi Środowiska wniosek o zmianę pozwolenia w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś, obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana takiego pozwolenia, umieszczono w publicznie dostępnym wykazie Ekoportal, informację o wszczęciu postępowania w tej sprawie. Informację powyższą zamieszczono również na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (07.02.2018 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej

(16.02.2018 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (8 lutego 2018 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (07.02.2018 r.) wraz z podaniem informacji o możliwości składania uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia.

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 wniosku organ stwierdził, że przedłożone materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i art. 208 ustawy Poś danych, a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.73.2017.JSz z 28 grudnia 2017 r., 12 lutego 2018 r., 14 marca 2018 r., 18 kwietnia 2018 r., 7 czerwca 2018 r., 11 lipca 2018 r. i 31 lipca 2018 r. wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Wniosek uzupełniono przy piśmie nr RPW W 259/2018 z 16 stycznia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 17 stycznia 2018 r.), RPW W 685/2018 z 14 lutego 2018 r. (data wpływu do UMWO – 15 lutego 2018 r.), RPW W 770/2018 z 22 lutego 2018 r. (data wpływu do UMWO – 26 lutego 2018 r.), RPW W 1005/2018 z 7 marca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 8 marca 2018 r.), RPW W 1377/2018 z 28 marca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 29 marca 2018 r.), RPW W 1420/2018 z 3 kwietnia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 5 kwietnia 2018 r.), RPW W 1906/2018 z 30 kwietnia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 2 maja 2018 r.), RPW W 2566/2018 z 18 czerwca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 19 czerwca 2018 r.), RPW W 3359/2018 z 31 lipca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 1 sierpnia 2018 r.), RPW W 3545/2018 z 13 sierpnia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 14 sierpnia 2018 r.), RPW W 3625/2018 z 20 sierpnia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 21 sierpnia 2018 r.).

W 2014 r. Spółka, przy wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, przedłożyła dokument pn. „Analiza potwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla EuroCeras Sp. z o.o. ul. Szkolna 15 w Kędzierzynie-Koźlu” opracowany przez SEPO Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o.o. z Knurowa w grudniu 2014 r.

Obecnie Spółka w przedłożonej dokumentacji zawnioskowała o rozszerzenie stosowania w technologii produkcji trzech nowych substancji niebezpiecznych i wprowadzenie do produkcji nowych gatunków wosków. Organ wezwał pełnomocnika Zakładu o przedłożenie analizy o braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych. W uzupełnieniu nr RPW W 770/2018 z 22 lutego 2018 r. poinformowano, że prowadzący instalację rezygnuje z produkcji nowych gatunków wosków i nie będzie stosował w instalacjach nowych substancji powodujących potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych. W związku z tym, organ działając na podstawie przeprowadzonych oględzin instalacji oraz uzyskanych informacji uznał, że wnioskowane zmiany nie wpłyną znacząco na sposób funkcjonowania instalacji i nie spowodują istotnego ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, a zatem ponowna analiza ryzyka lub raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi nie są wymagane.

Po analizie kompletnego wniosku, na podstawie art. 192, w związku z art. 201 ust. 1 ustawy Poś organ uznał go za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia. Niniejszą zmianę pozwolenia zintegrowanego wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy Poś, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymaganą przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1405 z późn. zm.) decyzję Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na „Budowie instalacji do produkcji wosków PE i PP Ceralene VI w firmie EuroCeras Sp z o.o.” nr OSR-OS.6220.13.2017 z 6 kwietnia 2018 r. oraz decyzję „zmieniającą decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Nr OSR.6220.14.2014 z dnia



12.08.2014 r.” z dnia 6 sierpnia 2018 r., w której Prezydent Miasta Kędzierzyn-Koźle ustalił środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na „Rozbudowie budynku 5213 wraz z budową linii nr V do produkcji wosków polietylenowych Ceralene” w wariantcie wskazanym przez inwestora, które Spółka dołączyła do wniosku i których warunki uwzględniła we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

We wniosku wykazano, że wszystkie instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wymagań wynikających z:

1. Dokumentu Referencyjnego BAT dla instalacji do oczyszczania ścieków i gazów odlotowych oraz systemów zarządzania nimi w przemyśle chemicznym, opracowanego w maju 2016 r. w odniesieniu do instalacji Ceralene V i Ceralene VI,
2. Dokumentu Referencyjnego BAT dla emisji z magazynowania, opracowanego w lipcu 2006 r.,
3. Dokumentu Referencyjnego BAT dla ogólnych zasad monitoringu, opracowanego w lipcu 2003 r.,
4. Dokumentu Referencyjnego BAT w zakresie efektywności energetycznej, opracowanego w lutym 2009 r.,
5. Dokumentu Referencyjnego BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia, opracowanego w grudniu 2001 r.

Sposób spełnienia tych wymagań przez instalacje przedstawiono poniżej.

Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalację
<b>Gospodarka ściekowa, ochrona wód</b>	
Oddzielenie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki.	Zakład posiada rozdzielne systemy kanalizacji przemysłowej, sanitarnej i deszczowej.
Oczyszczanie wód opadowych.	Ścieki opadowe z terenu Spółki odprowadzane są do kanalizacji, a następnie oczyszczalni ścieków podmiotu zewnętrznego.
<b>Ograniczenie zanieczyszczenia wody gruntowej</b>	
Systemy zbierania, gdzie mogą wystąpić wycieki (np. tace do kapania, szyby wyłapujące)	W hali produkcyjnej w budynku 5213 znajduje się posadzka betonowa z kratkami ściekowymi połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych poprzez którą ścieki odprowadzane są do oczyszczalni podmiotu zewnętrznego. W budynku 5215 znajduje się posadzka betonowa z kratkami ściekowymi wraz z odstojnikiem, z którego ścieki są odpompowywane i jako odpad przekazywane do unieszkodliwienia uprawnionemu podmiotowi zewnętrznemu.
System wykrywania wycieku i program konserwacji dla wszystkich zbiorników (szczególnie podziemnych) i spustów.	Szczelność instalacji kontrolowana jest przez obsługę na bieżąco. Zakład na bieżąco prowadzi wszelkie prace remontowe i konserwacyjne urządzeń i obiektów.
<b>Ochrona powietrza</b>	
Odzysk związków oraz zapobieganie emisji zanieczyszczeń u źródła ich powstawania.	W celu odzysku związków oraz ograniczenia ilości zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, procesy produkcji wosków prowadzone są w sposób zmierzający do zmniejszenia emisji szkodliwych odgazów „u źródła” ich powstawania np. poprzez zastosowanie wysokosprawnej chłodnicy powietrza, która schładzając produkt, przyczynia się równocześnie do obniżenia stężenia węglowodorów

	<p>niskocząsteczkowych w ciekłym produkcie kierowanym do wieży granulacyjnej.</p> <p>Odseparowany strumień mikrowosku kierowany jest do separatora i po schłodzeniu w wysokosprawnej chłodnicy wodnej odbierany jako ciekły mikrowosk. Zastosowany w separatorze wkład demisterowy, pozwala na zwiększenie skuteczności separacji strumienia mikrowosku, będącego w tych warunkach temperaturowych w formie mgły olejowo-azotowej.</p> <p>Cele te realizowane są również poprzez zastosowanie wydajnej chłodnicy płaszczowo-rurkowej obniżającej temperaturę mikrowosku, a tym samym powodującą redukcję wielkości ładunku węglowodorów emitowanych do atmosfery.</p> <p>Dodatkowo, w celu ograniczenia wielkości emisji zanieczyszczeń powodowanej przez przedmiotową instalację podejmowane są następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- cykliczne przeprowadzanie przeglądów eksploatacyjnych, prac konserwacyjnych i remontowo-naprawczych,</li> <li>- wyposażenie emitorów wieży granulacyjnej linii Ceralene V w filtry do redukcji emisji pyłu,</li> <li>- prowadzenie procesu produkcyjnego w temperaturze ok. 450°C co pozwala na produkcję jak największej ilości wosku przy jak najmniejszej ilości powstających produktów gazowych,</li> </ul> <p>prowadzenie kontroli temperatury procesu degradacji polietylenu – pozwala na ograniczanie powstających zanieczyszczeń gazowych.</p>
<p>Monitoring emisji przemysłowych u źródła, tj. monitorowanie zanieczyszczeń odprowadzanych z instalacji do środowiska.</p>	<p>Monitoring emisji polega na ocenie zgodności z obowiązującymi przepisami, normami i decyzjami. Monitorowanie emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego realizowane jest poprzez prowadzenie okresowych pomiarów zanieczyszczeń odprowadzanych z instalacji do środowiska w miejscach do tego przeznaczonych, przez akredytowane laboratorium.</p>
<b>Ochrona przed hałasem i wibracją</b>	
<p>Właściwa lokalizacja instalacji względem obiektów wrażliwych.</p>	<p>Obiekty instalacji są zlokalizowane w stosunkowo dużej odległości od terenów podlegających ochronie akustycznej. Dodatkowym elementem ograniczającym rozprzestrzenianie się hałasu jest lokalizacja istotnej części źródeł wewnątrz budynków, których konstrukcja ogranicza bezpośrednie rozprzestrzenianie się hałasu.</p>
<p>Regularne sprawdzanie poziomu hałasu i wibracji.</p>	<p>Regularnie sprawdzany jest poziom hałasu w środowisku od instalacji. Wyniki pomiarów wykonywane z częstotliwością raz na dwa lata nie wykazały przekroczenia poziomów dopuszczalnych na terenach objętych ochroną. Przedstawiona we wniosku analiza propagacji hałasu w środowisku od wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem wykazała dotrzymanie wartości dopuszczalnych na terenach chronionych akustycznie.</p>
<b>Gospodarka odpadami</b>	

Zapobieganie tworzeniu się odpadów u źródła.	Tworzeniu odpadów u źródła zapobiega się poprzez zastosowanie technologii niskoodpadowych i niskościekowych oraz zastosowanie surowców odpowiedniej jakości. Ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych.
Ograniczenie odpadów, których powstania nie da się uniknąć.	W celu ograniczenia odpadów pracuje się nad poprawą wskaźników zużycia materiałów, surowców i paliw.
Zwiększenie odzysku odpadów.	Stosuje się segregację odpadów w miejscu powstawania, które są gromadzone w sposób selektywny, w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazuje się do utylizacji lub odzysku.
<b>Zarządzanie środowiskiem</b>	
Wprowadzenie przejrzystej hierarchii odpowiedzialności personelu, w której osoby zajmujące stanowiska kierownicze bezpośrednio informują najwyższy poziom zarządzania.	W schemacie organizacyjnym i zakresach obowiązków jasno jest określona odpowiedzialność personelu oraz sposoby informowania. Zakład posiada politykę jakości oraz wdrożony wewnętrzny system zarządzania środowiskiem.
Stosowanie dobrych praktyk utrzymania instalacji w odpowiednim stanie technicznym.	W zakładzie dokonuje się oceny stanu technicznego urządzeń poprzez okresowe przeglądy, remonty i konserwacje instalacji prowadzone zgodnie z określonym harmonogramem.
Regularny monitoring poziomu oddziaływania na środowisko i postępu w kierunku osiągnięcia założeń przyjętego programu ochrony środowiska.	W zakładzie prowadzony jest regularny monitoring poziomu oddziaływania instalacji na środowisko w zakresie emisji do powietrza, emisji odpadów, oddziaływania akustycznego wraz z odniesieniem uzyskanych wyników do wartości dopuszczalnych.
<b>Ograniczenie zużycia energii</b>	
Optymalizacja strat energii (np. poprzez izolację cieplną instalacji).	Rurociągi przesyłowe substancji gorących oraz substancji krzepnących w instalacjach są izolowane. Wszystkie instalacje są na bieżąco kontrolowane i naprawiane, a układy elektryczne odpowiednio konserwowane.
Zastosowanie sposobów księgowania, które ściśle przypisują koszty zużycia energii każdemu elementowi instalacji.	Prowadzony jest monitoring zużycia energii w oparciu o wskazania liczników energii elektrycznej dla całej Spółki, jak również monitorowanie podliczników energii elektrycznej dla poszczególnych instalacji. Monitorowane jest: zużycie energii cieplnej (pary technologicznej) poprzez zużycie oleju opałowego oraz zużycie mikrowosku na podstawie rejestru zużycia.
Częste przeglądy zużycia energii.	

Stosowana technologia w instalacjach objętych niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, które przedstawiono poniżej.

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.	Główny surowiec (polietylen, polipropylen) nie jest traktowany jako substancja niebezpieczna. Substancje niebezpieczne są stosowane w niewielkich ilościach. Zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne pozwalają na minimalizację ich wpływu na środowisko.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	Efektywne wykorzystanie energii elektrycznej dostarczanej przez podmiot zewnętrzny oraz energii

	ciepłej wytwarzanej we własnej kotłowni parowej zasilanej lekkim olejem opałowym lub mikrowoskiem, wynika z bieżącego kontrolowania jej zużycia i szybkiego reagowania po wykryciu nieprawidłowości.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw.	Zapewnienie racjonalnego zużycia surowców oraz materiałów i paliw jest realizowane poprzez stosowanie automatyki przemysłowej do kontroli procesów technologicznych. Woda nie jest stosowana w procesach produkcyjnych, wykorzystywana jest jedynie woda obiegowa jako czynnik chłodzący. Systematyczna kontrola obiegów chłodzących pozwala na ograniczanie strat wody obiegowej wynikające z nieszczelności.
Stosowanie technologii bezodpadowych, małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	Zakład stosuje rozwiązania dążące do ograniczenia ilości powstających odpadów. Powstające odpady są segregowane w miejscu ich powstawania, następnie przekazywane do magazynowania w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania (tj. w szczelnych pojemnikach umieszczonych pod zadaszeniem, na utwardzonym podłożu) do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazywane do przetworzenia do zewnętrznych odbiorców odpadów, posiadających wymagane prawem zezwolenia.
Rodzaj, wielkość i zasięg emisji.	Przeprowadzone obliczenia wykazały że emisje do powietrza mają charakter lokalny i nie powodują przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku jak i obliczenia rozprzestrzeniania hałasu wykazały, że eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia poziomów dopuszczalnych na obszarach objętych ochroną.
Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	Technologie stosowane przez spółkę przy produkcji wosków są technologiami nowoczesnymi, porównywalnymi ze stosowanymi w przetwórstwie tworzyw.
Postęp naukowo-techniczny.	Spółka wykorzystuje najnowsze osiągnięcia technologiczne stosowane w tego typu instalacjach i sama inspiruje badania mające na celu poprawę efektywności i jakości produkcji.

Organ działając na wniosek strony zmienił w całości zapisy punktów określających rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. W zapisach pozwolenia zwiększono zdolności produkcyjne instalacji Ceralene nr I, II, III, dodano nowe instalacje Ceralene V i VI, zmieniono ilość wykorzystywanych materiałów i surowców oraz energii elektrycznej i ciepłej wykorzystywanych w poszczególnych instalacjach.

Eksploatowana na terenie zakładu instalacja do katalitycznego dopalania węglowodorów Swingterm, z uwagi na stwarzane zagrożenie pożarowe została wyłączona z eksploatacji. Analizowane inne warianty oczyszczania odgazów wykazały niską skuteczność działania, w związku z tym Spółka odstąpiła od ich stosowania. Z przedłożonej dokumentacji wynika, że eksploatacja instalacji do produkcji wosków polietylenowych i polipropylenowych, bez zastosowania instalacji Swingterm, pozwala na dotrzymanie wartości stężeń zanieczyszczeń (głównie węglowodorów alifatycznych) poniżej poziomów dopuszczalnych. W związku z tym organ przychylił się do wniosku strony i w treści niniejszego pozwolenia odpowiednio zmienił warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

W niniejszej decyzji w punkcie 4 (zmieniającym punkt II.4.1. pozwolenia), w tabeli nr 5, scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych. Charakteryzując emitory poszczególnych instalacji uwzględniono: likwidację instalacji dopalania katalitycznego Swingtherm obsługującej linię Ceralene I, II i III, w wyniku której usunięto emitör EUC-09 oraz modernizację istniejących instalacji Ceralene I, II i III, na których powstały nowe źródła emisji (tj. dwa wyloty z wieży granulacyjnej linii Ceralene I: emitory EUC-24 i EUC-25, cztery wyloty z wieży granulacyjnej linii Ceralene II: emitory EUC-26 – EUC-29, trzy wyloty z wieży granulacyjnej linii Ceralene III: emitory EUC-30 – EUC-32), a także uwzględniono powstanie nowych źródeł emisji w związku z rozbudową zakładu o instalacje do produkcji wosku Ceralene V (cztery emitory z wieży granulacyjnej: EUC-19 – EUC-22 i jeden z separatora: EUC-23) i Ceralene VI (trzy emitory z wieży granulacyjnej: EUC-36 – EUC-38 i jeden z separatora: EUC-39). Uwzględniono również likwidację emitora EUC-03 (wylot nr 2 z wieży granulacyjnej nr 1 w linii Celerane I) oraz emitora EUC-08 (wylot nr 1 z wieży granulacyjnej nr 5 w linii Celerane IV), a także powstanie nowych źródeł emisji na instalacji do produkcji wosków poliestrowych i linii produkcji wosków Hostastat (emitör EUC-35) oraz wentylatory wyciągowe instalacji wentylacji hali produkcyjnej w budynku nr 5215 (emitory EUC-33 i EUC-34).

Natomiast w tabeli nr 6 ustalono wielkość emisji dopuszczalnej dla wszystkich substancji odprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, na poziomie emisji nie powodującej poza granicami terenu, do którego prowadzący posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych w powietrzu 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. z 2010 r., nr 16, poz. 87). Wielkość emisji dopuszczalnej dla poszczególnych emitörów oraz dopuszczalna emisja roczna z instalacji została określona, zgodnie z wnioskiem strony.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczenia powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji związane z eksploatacją instalacji znajdujących się na terenie zakładu. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), 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). Analizą objęto substancje takie jak: pył ogółem, węglowodory alifatyczne i tlenek węgla.

Spółka we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego poinformowała, że instalacje eksploatowane w EuroCeras Sp. z o.o. nie stanowią źródła emisji pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub>, pyłu zawieszonego PM<sub>10</sub>, a także benzo(a)pirenu. Mając na uwadze fakt, że przedmiotowa instalacja eksploatowana jest na terenie Kędzierzyna-Koźła, czyli na obszarze, gdzie przekraczane są dopuszczalne poziomy pyłu PM<sub>2,5</sub>, PM<sub>10</sub> oraz poziom docelowy benzo(a)pirenu, organ wezwał o przedstawienie dowodu w celu weryfikacji tego stwierdzenia. W uzupełnieniu wniosku dołączono raport z badań składu granulometrycznego próbek pyłu wosków polietylenowych, wykonanych w laboratorium bliźniaczej Spółki EuroCeras w Niemczech. Przeprowadzone analizy granulometryczne emitowanego pyłu w zakresie wielkości jego ziaren wykazały, że nie będzie występować frakcja pyłu PM<sub>2,5</sub> i PM<sub>10</sub>, w związku z tym nie zachodzi konieczność przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227-229 ustawy *Poś*.

Na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Poś*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określono wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia, w niniejszym pozwoleniu nie ustalono poziomu emisji dopuszczalnej dla tlenku węgla.

W niniejszej decyzji, uwzględniając potrzebę systematycznej kontroli wielkości emisji pyłu i węglowodorów alifatycznych odprowadzanych do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie

Spółki, a także zmiany wynikające z modernizacji przedmiotowej instalacji, organ określił inny, szerszy zakres pomiarowy, niż ten zaproponowany we wniosku. Zobowiązał do przeprowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji na wszystkich emitorach wchodzących w skład instalacji, ustalając jednocześnie ich zakres, częstotliwość, sposób i wymagane parametry, jakie w trakcie pomiarów powinny być wyznaczone.

Niniejszą decyzją zobowiązano Zakład do prowadzenia pomiarów wielkości emisji:

- na emitorze EUC-02 oraz emitorach reprezentatywnych dla linii Ceralene V i VI: EUC-20 i EUC-37 w zakresie pyłu ogółem i węglowodorów alifatycznych oraz EUC-23 i EUC-39 w zakresie węglowodorów alifatycznych – z częstotliwością raz na dwa lata, począwszy od roku 2018;
- na emitorze reprezentatywnym dla instalacji funkcjonujących (Ceralene I, II i III), tj. na emitorze EUC-27 w zakresie pyłu ogółem i węglowodorów alifatycznych – z częstotliwością raz na dwa lata, począwszy od roku 2019 ;
- w dwóch cyklach pomiarowych z częstotliwością raz na dwa lata, począwszy od roku 2018 na emitorach: EUC-02, EUC-20, EUC-37 (w zakresie pyłu PM10 i pyłu PM2,5), a także na emitorach: EUC-19, EUC-21, EUC-22, EUC-36, EUC-38 (w zakresie pyłu ogółem, pyłu PM10, pyłu PM2,5 i węglowodorów alifatycznych);
- w dwóch cyklach pomiarowych z częstotliwością raz na dwa lata, począwszy od roku 2019 na emitorach: EUC-24, EUC-25, EUC-26, EUC-28, EUC-29, EUC-30, EUC-31 i EUC-32 (w zakresie pyłu ogółem, pyłu PM10, pyłu PM2,5 i węglowodorów alifatycznych) oraz na emitorze EUC-27 (w zakresie pyłu PM10 i pyłu PM2,5).

Określając zakres emitorów, na których nałożono obowiązek prowadzenia pomiarów, uwzględniono zmiany w instalacji związane z likwidacją emitora EUC-09 na skutek likwidacji instalacji dopalania katalitycznego Swingtherm, likwidacją emitora EUC-03 zlokalizowanego na wylocie nr 2 wieży granulacyjnej nr 1 w linii Celerane I, a także zmiany związane z powstaniem nowych źródeł emisji w wyniku modernizacji wynikającej z likwidacji instalacji dopalania katalitycznego oraz rozbudowy Zakładu o dwie nowe instalacje do produkcji wosków Ceralene V i VI. Z uwagi na likwidację instalacji dopalania katalitycznego Swingtherm, organ nałożył obowiązek przeprowadzenia dwóch cykli pomiarowych (w zakresie emisji pyłu ogółem, pyłu PM10, pyłu PM2,5 oraz węglowodorów alifatycznych, z częstotliwością raz na dwa lata, począwszy od 2019 roku) na emitorach wież granulacyjnych instalacji już funkcjonujących tj.: Ceralene I, II i III, w celu weryfikacji, czy założony poziom emisji jest dotrzymany mimo likwidacji instalacji dopalania katalitycznego i czy prowadzone działania mające na celu obniżenie wielkości emisji są skuteczne.

Natomiast, w związku z wystąpieniem przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie dopuszczalnych wartości stężeń średniorocznych dla pyłu PM10 i pyłu PM 2,5 na terenie Kędzierzyna-Koźła, gdzie zlokalizowane są instalacje należące do Spółki EuroCeras, organ w niniejszej decyzji, rozszerzył zakres pomiarów pyłu o pył PM10 i pył PM2,5, w celu potwierdzenia i kontroli, że Zakład nie emituje tych frakcji pyłu. Niniejsze pomiary, należy przeprowadzić w dwóch cyklach pomiarowych (dla emitora EUC-02, oraz emitorów należących do linii Ceralene V (EUC-19, EUC-20, EUC-21, EUC-22) i Ceralene VI (EUC-36, EUC-37 i EUC-38) – począwszy od 2018 roku, natomiast dla emitorów należących do linii Ceralene I, II i III (EUC-24, EUC-25, EUC-26, EUC-27, EUC-28, EUC-29, EUC-30, EUC-31 i EUC-32) – począwszy od 2019 roku).

W myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Poś*, w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 *ustawy Poś* prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Zobowiązano prowadzącego instalację do określenia stanowisk do pomiarów wielkości emisji, na wszystkich emitorach wchodzących w skład instalacji – na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu - spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania

zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie Miejscowego Planu Ogólnego Zagospodarowania Przestrzennego Miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2003 r. nr IX/98/2003 (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2003 r. nr 50 poz. 1038) oraz zgodnie z uchwałą nr LI/595/14 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z 26 marca 2014 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2014 r. poz. 1073).

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy *Poś* ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażone wskaźnikami  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy *Poś*. W tabeli nr 11 niniejszego pozwolenia przedstawiono czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542). Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

W niniejszej decyzji dokonano zmian w punkcie IV. pn. „Emisja odpadów” poprzez:

- uwzględnienie dodatkowego rodzaju wytwarzanego odpadu o kodzie 16 01 14\*,
- zmianę ilości wytwarzanych odpadów (wszystkie rodzaje odpadów poza kodami 07 02 08\* i 16 05 06\*),
- uwzględnienie dodatkowego źródła wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 02,
- ujęcie nowych sposobów i miejsc magazynowania odpadów o kodach 16 05 06\*, 15 01 01 i 15 01 02,
- uaktualnienie składu chemicznego i właściwości odpadów o kodach 07 02 08\* i 16 03 05\*,
- zmianę sposobu gospodarowania odpadami o kodzie 07 02 13\*.

Niniejszą decyzją zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego poprzez dodanie do wytwarzanych odpadów nowego rodzaju odpadu o kodzie 16 01 14\* (*płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne*). Odpad ten został sklasyfikowany zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923), a jego właściwości zostały określone 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).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstający odpad, podając jego podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono jego ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalny sposób gospodarowania oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsce i sposób jego magazynowania.

Ponadto, zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększono ilości wytwarzanych odpadów o kodach 13 02 05\* (mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych), 15 01 10\* (opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone), 15 02 02\* (sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi), 16 05 06\* (chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych), 07 02 13 (odpady z tworzyw sztucznych), 15 01 01 (opakowania z papieru i tektury), 15 01 02 (opakowania z tworzyw sztucznych), 15 01 03 (opakowania z drewna) i 16 03 06 (organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80).

Biorąc pod uwagę powyższe zwiększono ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych w instalacji IPPC z 228,57 Mg/rok na 238,60 Mg/rok, a w instalacjach pozostałych z 28,793 Mg/rok na 53,20 Mg/rok i odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w instalacji IPPC z 220,40 Mg/rok na 423,80 Mg/rok, a w instalacjach pozostałych z 51,60 Mg/rok na 65,00 Mg/rok.

Uwzględniono dodatkowe źródło wytwarzania odpadów o kodzie 15 01 02 jakim będą worki po surowcach ciekłych i materiałach pomocniczych oraz po produktach.

Jednocześnie niniejszą decyzją wyznaczono nowe miejsce magazynowania odpadów o kodzie 16 05 06\* jakim będzie pomieszczenie laboratorium (w przypadku mniejszych ilości odpadu) oraz wyznaczone miejsce pod namiotem (w przypadku większych ilości odpadów oraz ze względów bezpieczeństwa i ograniczonego miejsca w laboratorium).

Zgodnie z wnioskiem Strony określono nowy sposób magazynowania odpadów o kodzie 15 01 01 i 15 02 02. Odpady te będą belowane i w ten sposób gromadzone do czasu przekazania ich innemu podmiotowi. Uaktualniono także skład chemiczny i właściwości odpadów o kodach 07 02 08\* i 16 03 05.

Ponadto organ przychylił się do wniosku Strony i zmienił sposób gospodarowania odpadami o kodzie 07 02 13\*, zezwalając na unieszkodliwianie go w procesie D10.

Niniejszą decyzją, na wniosek Zakładu, organ zmienił zapisy dotyczące ilości wody wykorzystywanej na poszczególnych instalacjach, m.in. określono ilość wody wykorzystywanej na instalacji do produkcji wosków poliestrowych. Wzrost ten wynikał z błędnego oszacowania przez Zakład ilości wody potrzebnej do procesu na etapie projektowania instalacji i opracowywania wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Ponadto w przypadku instalacji pozostałych, tj. do produkcji wosków polietylenowo-grafitowych oraz do produkcji mieszaniny Hostastat wykreślono informacje dotyczące ilości wykorzystywanej wody obiegowej. Instalacje te nie mają połączenia z instalacją wody obiegowej i jej nie wykorzystują.

W części dotyczącej ścieków powstających z instalacji pozostałych objętych przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym, Zakład określił, że ścieki powstają w wyniku mycia hal produkcyjnych. W związku z tym organ w niniejszej decyzji rozszerzył informacje zawarte w punkcie dotyczącym ilości, stanu i składu ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji.

Na wniosek Strony organ zmienił treść punktu VIII. pozwolenia w zakresie działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych instalacji w zakresie rozwiązań zapewniających ochronę powietrza oraz środowiska wodnego .

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Poś* , zgodnie z wnioskiem strony, organ zmienił zapisy w punkcie X. pozwolenia i określił wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. W niniejszym pozwoleniu zmieniono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz zaktualizowano zapisy punktu XIII. pozwolenia dotyczące sposobów zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii. Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku



wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Organ w punkcie XIV. pozwolenia określił sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym działania zapobiegające powstaniu negatywnych skutków w środowisku.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacja EuroCeras Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu spełnia wymagania określone w przepisach Poś.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Poś, przed dokonaniem zmiany w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, jej rozbudowie lub likwidacji, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego lub złożyć wnioski o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W przypadku publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności Zakładu, organ działając zgodnie z art. 215 ustawy Poś, w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji, dokona analizy warunków pozwolenia zintegrowanego oraz poinformuje prowadzącego instalację o wynikach analizy.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ustawy Poś, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej warunków lub wielkości emisji z danej instalacji lub jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał za zasadny wniosek Strony i zmienił decyzją pozwolenie zintegrowane udzielone EuroCeras Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu ustalając warunki eksploatacji instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów i półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.40 punkt 2 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018 r., poz. 1044), w dniu 31 października 2017 r. w wysokości 253,00 zł. Wpłaty dokonano przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

**Otrzymuje:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pani Joanna Zajdowicz – pełnomocnik EuroCeras Sp. z o.o.  
PBiEŚ „SEPO” Sp. z o.o., ul. Dworcowa 47  
44-190 Knurów

2. a.a.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grubalus  
DYREKTOR  
Departament Ochrony Środowiska

Inspisator  
J. Szczęsny  
Jarosław Szczęsny

