

**DECYZJA**

Na podstawie art. 192, art. 183, art. 188, art. 202, art. 204 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Romana Gałońskiego – pełnomocnika PCC Synteza S.A. nr PDU/277-04/2020 z 13 października 2020 r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.34.2014.BG z 26 sierpnia 2015 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 25 stycznia 2019 r. dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, wraz z instalacjami stokażu i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

**orzekam**

**I. Zmienić, na wniosek strony, decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.34.2014.BG z 26 sierpnia 2015 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 25 stycznia 2019 r. dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.:**

- 1) instalacji do produkcji nonylofenolu (01),**
- 2) instalacji do produkcji dodecylofenolu (02),**
- 3) instalacji do produkcji propoksylatów i etoksylatów (03):**
  - (ciąg 03.1) do propoksylatu dodecylofenolu,
  - (ciąg 03.2) do propoksylatu zasady Mannicha,
  - (ciąg 03.3) do propoksylatów na bazie katalizatora DMC,
  - (ciąg 03.4) do lubrykantów (wielkość produkcji 2 500 Mg/rok),
  - (ciąg 03.5) do Rokopolu RF170 (wielkość produkcji 300 Mg/rok),

wraz z instalacjami stokażu i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:

**1. Treść sentencji decyzji zawarta w punkcie II. pozwolenia o brzmieniu:**

„II. Udzielić PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.:

- 1) instalacji do produkcji nonylofenolu (01),
- 2) instalacji do produkcji dodecylofenolu (02),
- 3) instalacji do produkcji propoksylatów i etoksylatów (03):
  - propoksylatu dodecylofenolu (ciąg 03.1.),
  - propoksylatu zasady Mannicha (ciąg 03.2.),
  - propoksylatów na bazie katalizatora DMC (ciąg 03.3.),
  - lubrykantów (ciąg 03.4.),
  - Rokopolu RF170 (ciąg 03.5.)

wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

**otrzymuje brzmienie:**

„II. Udzielić PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.:

- 1) instalacji do produkcji nonylofenolu (01),
- 2) instalacji do produkcji dodecylofenolu (02),
- 3) instalacji do produkcji alkoksylatów (03):**
  - propoksylatu dodecylofenolu (ciąg 03.1.),
  - propoksylatu zasady Mannicha (ciąg 03.2.),
  - propoksylatów na bazie katalizatora DMC (ciąg 03.3.),
  - **lubrykantów i surfaktantów (ciąg 03.4.),**
  - Rokopolu RF170 (ciąg 03.5.)

wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

**2. Treść zawarta w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

„Głównym przedmiotem działalności PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu jest produkcja chemikaliów organicznych podstawowych, takich jak: alkilofenole i alkoksylaty, w instalacjach zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na działkach nr 602/132, 602/134, 602/135, 602/489, **602/901** i **602/902**, do których Spółka posiada tytuł prawny.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7491888664

Numer REGON: 531686911

Do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, eksploatowanych przez Spółkę, należą:

- 1) instalacja do produkcji nonylofenolu (01) o zdolności produkcyjnej 20 000 Mg/rok,
- 2) instalacja do produkcji dodecylofenolu (02) o zdolności produkcyjnej 8 000 Mg/rok,
- 3) instalacja do produkcji alkoksylatów (03) o zdolności produkcyjnej 10 800 Mg/rok, składająca się z:
  - ciągu 03.1 do produkcji propoksylatu dodecylofenolu (wielkość produkcji 1 000 Mg/rok),
  - ciągu 03.2 do produkcji propoksylatu zasady Mannicha (wielkość produkcji 2 000 Mg/rok),
  - ciągu 03.3 do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC (wielkość produkcji 5 000 Mg/rok),
  - ciągu 03.4 do produkcji lubrykantów i surfaktantów (wielkość produkcji 2500 Mg/rok, w tym: w przypadku produkcji lubrykantów i surfaktantów z udziałem tlenku butylenu wielkość produkcji wynosi maksymalnie 200 Mg/rok),
  - ciągu 03.5 do produkcji Rokopolu RF170 (wielkość produkcji 300 Mg/rok).

Integralną częścią instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego są stokaże surowców, tj. :

- 1) 04.1. stokaż fenolu, trimeru i tetrameru propylenu – obiekt 5302,
  - 2) 04.2. stokaż tlenu etylenu i tlenu propylenu – obiekt 6307,
  - 3) 04.3 stokaż surowców dla instalacji alkoksylatów (formaliny, dwuetanoloaminy, Roflamu P, Rokopolu RF170, alkoholu laurylowego, tlenu butylenu i propoksylowanego glikolu propylenowego) – obiekt 5308,
- oraz
- 4) 04.4. podczyszczania ścieków – obiekt 5310.

Instalacje pozostałe to:

- laboratorium zakładowe wyposażone w dygestoria (01p).”

**3. W punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w podpunkcie II.1.2.1. pn. „Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego”:**

**a) treść w części pn. „Instalacja do produkcji propoksylatów i etoksylatów (03)” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„Instalacja do produkcji alkoksylatów (03)**

Proces alkoksylowania (propoksylowania/etoksyłowania/butoksyłowania) polega na przyłączeniu w różnych konfiguracjach tlenu etylenu (oksiranu), tlenu propylenu i tlenu butylenu pojedynczo lub dwóch tlenków jednocześnie do startera wobec katalizatora – z reguły zasadowego (w procesie alkoksylowania mogą być wykorzystywane również inne katalizatory). W wyniku reakcji otrzymuje się alkoksylat o liczbie moli przyłączonego tlenu, zależnej od ilości reagujących surowców.

Instalacja do produkcji alkoksylatów posiada dwa wspólne węzły dla wszystkich ciągów technologicznych, tj. stokaż tlenu propylenu i tlenu etylenu (obiekt 607) oraz węzeł reakcyjny R-203.

Węzeł reakcyjny składa się z 6 reaktorów (aparatów ciśnieniowych o pojemności 5,5 m<sup>3</sup> każdy, wyposażonych w zewnętrzny płaszcz grzewczy) oznaczonych symbolami R-203/1÷6, wspólnych dla wszystkich ciągów produkcyjnych alkoksylatów. Każdy z reaktorów posadowiony jest w indywidualnej komorze betonowej, bez stropu, obok budynku 5306. Każdy z ww. reaktorów jest przystosowany do prowadzenia w nim reakcji alkoksylowania.

Ponadto, w produkcji lubrykantów, stosuje się dodatkowy reaktor R-203/2a o pojemności ok. 1,4 m<sup>3</sup>, służący do przygotowania „startera” reakcji alkoksylacji prowadzonej w jednym z reaktorów R-203/1÷6.”

**b) treść w części pn. „Ciąg do produkcji propoksylatu dodecylofenolu (03.1.)” oraz „Węzeł propoksylacji dodecylofenolu (03.1.a.)” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„Ciąg do produkcji propoksylatu dodecylofenolu (03.1.)**

Propoksylat dodecylofenolu (Petrotex) jest wytwarzany w procesie poliaddycji tlenu propylenu do dodecylofenolu wobec katalizatora zasadowego. W temperaturze 25<sup>o</sup>C Petrotex jest oleistą cieczą, trudno rozpuszczalną w wodzie. Rozpuszcza się w cieczach organicznych: węglowodorach, alkoholach, ketonach i estrach, ma dobre właściwości emulgujące.

Rozładunek i magazynowanie tlenu propylenu prowadzi się przy użyciu instalacji integralnie powiązanej z instalacją produkcji alkoksylatów (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

#### Węzeł propoksylicacji dodecylofenolu (03.1.a.)

Węzeł propoksylowania znajduje się w budynku 5306. W sąsiadujących halach produkcyjnych znajdują się zbiorniki pośrednie, pompy półproduktu, filtry i pompy próżniowe. Układ propoksylowania składa się z reaktorów R-203/1÷6, przypisanej każdemu reaktorowi pompy cyrkulacyjnej, chłodnicy zasilanej wodą obiegową oraz separatora.

Proces propoksylowania dodecylofenolu jest periodyczny i jest realizowany w postaci kolejnych szarż. Reakcja prowadzona jest jednoetapowo. Do reaktora/reaktorów R-203/1÷6 odmierza się określoną w instrukcji porcję dodecylofenolu oraz katalizatora alkalicznego i ogrzewa pod próżnią dla usunięcia śladów wody. Próżnia jest wytwarzana przez wodne pompy próżniowe. Skropliny wody i niewielkie ilości lotnych składników dodecylofenolu gromadzą się w separatorze i są odprowadzane do wewnętrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Po zakończeniu suszenia wsadu, ze względów bezpieczeństwa przedmuchuje się azotem przestrzeń gazową układu reakcyjnego, do usunięcia tlenu. Następnie ogrzewa się zawartość reaktora i dozuje odmierzoną ilość tlenu propylenu. Ciepło reakcji odbierane jest podczas cyrkulacji mieszaniny reakcyjnej: z reaktora, przez pompę cyrkulacyjną i chłodnicę z powrotem do reaktora. Po zakończeniu dozowania tlenu propylenu mieszaninę w reaktorze wygrzewa się w temperaturze reakcji do zakończenia reakcji. Następnie chłodzi się mieszaninę reakcyjną, a azot z reaktora rozpręża się przez kolektor do separatora B-207 i odprowadza do powietrza. Ewentualna mgła produktu wydziela się z azotu w separatorze - na warstwie pierścieni Białęckiego i spływa do odbieralnika B-208 (1,5 m<sup>3</sup>). Mieszanina zebrana w zbiorniku B-208 stanowi odpad usuwany okresowo do spalania. Zawartość reaktora odgazowuje się następnie pod próżnią. Śladowe ilości lotnych produktów pochłaniane są w wodzie zasilającej pompy próżniowe i odprowadzane wraz z nią do ścieków. Półprodukt otrzymany w węźle reakcyjnym przesyła się pompą do zbiornika pośredniego B-303. Do tego zbiornika dodaje się wodę (kondensat parowy) w celu zawodnienia półproduktu. Zawodniony propoksylat przepływa przez filtr z kationitem do zbiornika B-302/1. Kationit z filtra, po nasyceniu katalizatorem, jest okresowo wymieniany i jako odpad kierowany do spalania przez firmy zewnętrzne posiadające stosowne uprawnienia. W zbiorniku B-302/1 surowy produkt jest poddawany suszeniu przez wygrzewanie pod próżnią (zbiornik B-302/1 jest przystosowany do prowadzenia operacji osuszania produktu przez odparowanie wody w podwyższonej temperaturze, pod próżnią). Skropliny z suszenia kierowane są do wewnętrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Ścieki z instalacji propoksylowania są odprowadzane do kanalizacji wewnętrznej i zagospodarowane wspólnie ze ściekami z instalacji alkilofenoli. Osuszony Petrotex jest gromadzony w zbiorniku B-243 (30 m<sup>3</sup>) oraz B-244 (30 m<sup>3</sup>) i ładowany do autocystern lub paletopojemników przez nalewak w punkcie załadunkowym wyposażonym w tacę. Produkcja Petrotexu ma charakter kampanijny, jest uruchamiana na czas niezbędny do wyprodukowania zamówionej partii produktu. Zbiorniki B-303 i B-302/1 mogą być wykorzystywane także do produkcji lubrykantów jako operacyjne zbiorniki pośrednie. Z kolei zbiorniki B-243 i B-244 mogą służyć jako zbiorniki starterów do produkcji propoksyatów na bazie katalizatora DMC.

Substancje emitowane ze zbiorników B-303, B-302/1, B-243 i B-244 i podczas załadunku produktu nie mają określonych wartości dopuszczalnych ani wartości odniesienia substancji w powietrzu (wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji)."



c) treść w części pn. „Ciąg do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC (03.3.)”, oraz „Węzeł propoksydacji na bazie katalizatora DMC (03.3.a)” otrzymuje nowe brzmienie:

**„Ciąg do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC (03.3.)”**

Surowcami dla tej produkcji są: propoksydowany glikol propylenowy lub alkohole mono- i wielowodorotlenowe oraz tlenek propylenu. Reakcja biegnie w obecności katalizatora DMC. Produktami są monole lub diole o różnych masach cząsteczkowych. Instalacja propoksydatów na bazie katalizatora DMC znajduje się w budynku 5306. Układy reaktorów R-203/1÷6 znajdują się w komorach betonowych bez stropu. W sąsiadujących z nimi halach produkcyjnych znajdują się zbiorniki pośrednie, pompy półproduktu, filtry i pompy próżniowe. W obiekcie 5308 znajduje się zbiornik B-243 o pojemności 35 m<sup>3</sup>, w którym mogą być magazynowane surowce do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC takie jak alkohol laurylowy lub propoksydowany glikol propylenowy oraz zbiornik B-244 o pojemności 30 m<sup>3</sup> do magazynowania propoksydowanego glikolu propylenowego. Ponadto w ww. zbiornikach okresowo może być magazynowany osuszony propoksydat dodecylofenolu – Petrotex. Rozładunek i magazynowanie surowców prowadzi się przy użyciu instalacji integralnie powiązanych z instalacją produkcji propoksydatów i etoksydatów (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

**„Węzeł propoksydacji na bazie katalizatora DMC (03.3.a)”**

Proces prowadzony jest w 2 etapach:

**Pierwszy etap** – przeprowadzenie reakcji propoksydowania Rokopolu D-450 do uzyskania diolu o zakładanej masie. Proces periodyczny, prowadzony w reaktorach węzła reakcyjnego R-203. Do reaktora/reaktorów wprowadza się odmierzoną ilość propoksydowanego glikolu propylenowego, np. Rokopolu D-450, ze zbiornika magazynowego B-243 lub B-244, zlokalizowanego w obiekcie 5308. Następnie pod obniżonym ciśnieniem przeprowadza się osuszanie wsadu, ogrzewając reaktor/reaktory parą. Próżnia jest wytwarzana przez wodne pompy próżniowe. Skropliny wody i niewielkie ilości lotnych składników gromadzą się w separatorze i są odprowadzane do wewnątrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Po uzyskaniu stężenia wody na pożądanym poziomie - do reaktora dozowany jest stały katalizator DMC (wprowadzany w postaci zawiesiny w surowcu), a następnie ogrzewa się zawartość reaktora/reaktorów pod próżnią, dla usunięcia śladów wody. Po zakończeniu suszenia wsadu, ze względów bezpieczeństwa przedmuchuje się azotem przestrzeń gazową układu reakcyjnego, dla usunięcia resztek tlenu. Następnie ogrzewa się zawartość i dozuje odmierzoną ilość tlenu propylenu. Ciepło reakcji odbierane jest podczas cyrkulacji mieszaniny reakcyjnej: z reaktora przez pompę cyrkulacyjną i chłodnicę - z powrotem do reaktora. Po zakończeniu dozowania tlenu propylenu mieszaninę wygrzewa się w temperaturze reakcji do całkowitego przereagowania tlenu propylenu. Po zakończeniu wygrzewania azot z reaktora/reaktorów rozpręża się przez kolektor i absorber X do separatora B-207 i odprowadza do powietrza. Ewentualna mgła produktu wydzielana jest z azotu w separatorze - na warstwie pierścieni Białeckiego i spływa do odbieralnika B-208. Mieszanina zebrana w zbiorniku B-208 stanowi odpad usuwany okresowo do spalania. Następnie zawartość reaktora odgazowuje się pod próżnią. Śladowe ilości lotnych produktów pochłaniane są w wodzie zasilającej pompy próżniowe i odprowadzane wraz z nią do ścieków.

Produkt - Rokopol LDB 2000 D (diol o masie 2000) – przesyłany jest pompą do zbiornika pośredniego B-506 (27 m<sup>3</sup>), zlokalizowanego w obiekcie 5306. Otrzymany diol jest surowcem do dalszego przerobu, jak również może być produktem finalnym, przeznaczonym na zbycie.

Pierwszy etap produkcji może być pominięty, gdy jako surowiec wyjściowy stosowany jest Rokopol D2002 lub inny starter.

**Drugi etap** - propoksylicja Rokopolu LDB 2000 D do produktów o wyższych masach cząsteczkowych (do 30 000).

Proces przebiega analogicznie do propoksylicji Rokopolu D-450 (opis powyżej). Warunki syntezy i poszczególne etapy są identyczne. Zmianie ulegają tylko proporcje tlenu propylenu do masy wsadu. Do reaktora wprowadza się odmierzoną ilość Rokopolu LDB-2000D ze zbiornika produktu pośredniego B-506. Następnie prowadzi się osuszanie wsadu pod próżnią, dozowanie katalizatora DMC, azotowanie reaktora dla pozbycia się resztek tlenu, dozowanie tlenu propylenu, wygrzewanie i odgazowanie. Ciepło reakcji jest odbierane podczas cyrkulacji i mieszania reakcyjnej: z reaktora, przez pompę cyrkulacyjną i chłodnice. Po zakończonej szarży produkt jest chłodzony i pompą przesyłany do zbiorników magazynowych poszczególnych produktów B-503, B-24, B-014. Produktami handlowymi mogą być: Rokopole o masach cząsteczkowych  $>2000 \div \leq 30000$  w zależności od potrzeb rynkowych. Produkty są nalewane do autocystern przez nalewak na tacy rozładunkowo-załadunkowej, zlokalizowanej w obiekcie 5309.

W reaktorach R-203/1÷6 możliwa jest również produkcja monoli na bazie alkoholu laurylowego i tlenu propylenu. Produkcja odbywa się analogicznie do sposobu opisanego powyżej. Alkohol laurylowy pobierany jest do reaktora/reaktorów R-203/1÷6 ze zbiornika magazynowego B-243 zlokalizowanego na polu 5308. Warunki syntezy, poszczególne etapy oraz katalizator są takie same, jak w przypadku dioli.

Produktami końcowymi powstałymi na bazie alkoholu laurylowego są: Rokopol L 2000D lub Rokopol L 5000D lub inne (w zależności od potrzeb rynkowych). Magazynowane są w zbiornikach: B-503 i B-014, zlokalizowanych w obiekcie 5309/1. Produkty są nalewane do autocystern przez nalewak na tacy rozładunkowo-załadunkowej, zlokalizowanej w obiekcie 5309/2.

Substancje emitowane ze zbiorników magazynowych B-243, B-244, B-506, B-503, B-014, B-24 i podczas załadunku produktu nie mają określonych wartości dopuszczalnych ani wartości odniesienia substancji w powietrzu (wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji).”

**d) treść w części pn.: Ciąg do produkcji lubrykantów (rokolubów) (03.4.) otrzymuje nowe brzmienie:**

**„Ciąg do produkcji lubrykantów i surfaktantów (03.4.)**

Lubrykanty jest to grupa produktów, która obejmuje szeroką gamę wyrobów, mogących różnić się starterem (surowcem użytym do reakcji alkoksylowania), rodzajem katalizatora, stosunkiem wprowadzanych do reaktora strumieni tlenu propylenu, tlenu etylenu lub tlenu butylenu oraz stopniem propoksylowania, etoksylowania, butoksylowania. Lubrykanty stanowią syntetyczne oleje bazowe.

Surowcem może być butanol, glikol propylenowy lub alkohole tłuszczowe od  $C_8$ - $C_{20}$  (takie jak: dekanol (alkohol  $C_{10}$ ), alkohol laurylowy (alkohol  $C_{12}$ ), alkohol stearynowy (alkohol  $C_{18}$ )). Surowce dostarczane są do zakładu w paletopojemnikach.

Rozładunek i magazynowanie tlenu etylenu i tlenu propylenu prowadzi się przy użyciu instalacji integralnie powiązanych z instalacją do produkcji alkoksylatów (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych). Natomiast tlenek butylenu dostarczany będzie cysternami samochodowymi lub kontenerami typu ISO tank, które będą rozładowywane na istniejącej tacy przy obiekcie 5308, za pomocą dostosowanego urządzenia do rozładunku tlenu butylenu z wykorzystaniem istniejącej pompy P-240/2. Nowy surowiec będzie transportowany do istniejącego zbiornika B-309, z którego odgazy w trakcie załadunku będą kierowane na wahadło gazowe do cysterny. Stosowane jako jeden ze starterów w nowych produktach, alkohole tłuszczowe ( $C_8$ - $C_{20}$ ) będą rozładowywane z pojemników

transportowych bezpośrednio do reaktora. Metanolan potasu (katalizator) będzie ręcznie dozowany do reaktora bezpośrednio z opakowania transportowego.

Produkty to:

**Rokoluby P-B-46/50/68/100/150:**

Grupa produktów (etry monobutyłowe poliglikolu propylenowego) powstałych ze startera – butanolu i tlenku propylenu, różniąca się liczbą przyłączonych moli tlenku propylenu – na katalizatorze KOH.

**Rokoluby P-B-220/330:**

Grupa produktów (etry monobutyłowe poliglikolu propylenowego) powstałych ze startera – butanolu i tlenku propylenu, różniąca się liczbą przyłączonych moli tlenku propylenu – na katalizatorze DMC.

**Rokoluby 50-B-46/100/150/330/460:**

Grupa produktów (butanole propoksylowane i etoksyłowane) powstałych ze startera – butanolu oraz tlenku propylenu i etylenu jednocześnie, różniąca się liczbą przyłączonych moli tlenku propylenu - na katalizatorze KOH.

**Rokoluby 60-D-320/460/1000:**

Grupa produktów (polioksyalkilenowane glikole propylenowe) powstałych ze startera – glikolu propylenowego i tlenku propylenu, różniąca się liczbą przyłączonych moli tlenku propylenu oraz tlenku etylenu - na katalizatorze KOH.

W przypadku produkcji z wykorzystaniem tlenku butylenu będą powstawać lubrykanty typu PAG OSP, których zadaniem jest modyfikacja właściwości fizykochemicznych, zwłaszcza rozpuszczalności w olejach mineralnych. Zastosowanie dłuższych tlenków w syntezie PAG pozwala na zmniejszenie polarności i otrzymanie produktów kompatybilnych z olejami mineralnymi. Tlenek butylenu wraz tlenkiem etylenu i alkoholami tłuszczowymi wykorzystywany będzie również w produkcji surfaktantów. W wyniku syntezy otrzymywane będą kopolimery typu random lub typu blokowego. Surfaktanty to chemiczne związki powierzchniowo czynne o specyficznej strukturze, powodujące obniżenie napięcia powierzchniowego cieczy. Dzięki tej właściwości surfaktanty wykazują wiele przydatnych funkcji, co umożliwi ich wykorzystanie praktycznie w każdej dziedzinie przemysłu.

Surfaktanty są unikalne w swojej budowie, umożliwiającą rozpuszczenie jednego związku w dwóch różnych rozpuszczalnikach jednocześnie. Dzieje się tak dlatego, że cząsteczka surfaktantu składa się z części niepolarnej - hydrofobowej (nie lubiącej wody - lubiącej tłuszcz), którą jest zwykle długi łańcuch węglowodorowy; oraz z części polarnej – hydrofilowej („lubiącej wodę - nie lubiącej tłuszczu” lipofobowej). Polarna „głowa” wykazuje powinowactwo do wody i innych polarnych rozpuszczalników, a niepolarny „ogon” do cieczy niepolarnych takich jak tłuszcz.

Produkty z udziałem tlenku butylenu to:

**Polieter DP 0600-23-BO:** produkt reakcji dekanolu z tlenkiem etylenu i tlenku butylenu.

W wyniku procesu powstawać będą także produkty o właściwościach już wytwarzanych lubrykantów oraz produkty (dla których nie określono nazwy handlowej), tj. polieter powstające w wyniku reakcji np. alkoholu laurylowego lub stearynowego z tlenkiem etylenu lub tlenkiem propylenu i tlenku butylenu.

Możliwe jest także komponowanie mieszanin powyższych rokolubów w różnych proporcjach, w zależności od potrzeb rynkowych.

Produkcja lubrykantów, w zależności od typu produktu, podzielona jest na etapy:

03.4.a. etap syntezy,



- 03.4.b. etap neutralizacji,
- 03.4.c. etap syntezy II (opcjonalnie dla wybranych typów produktów).”

e) treść w części pn.: **Etap syntezy (03.4.a)** otrzymuje nowe brzmienie:

**„Etap syntezy (03.4.a.)**

Węzeł syntezy zlokalizowany jest w bud. 5306 i składa się z następujących reaktorów: reaktora wstępnego R-203/2a do przygotowania wsadu (startera) oraz reaktora właściwego, tj. reaktora z węzła R-203, w którym zachodzi dalszy proces oksyalkilenowania.

Procedura prowadzenia reakcji z tlenkiem propylenu, tlenkiem etylenu i tlenkiem butylenu jest we wszystkich przypadkach taka sama.

Surowiec (np. butanol lub glikol propylenowy) doprowadzany jest do reaktora R-203/2a z pojemników IBC na zasadzie różnicy ciśnień między dwiema przestrzeniami. Przed załadunkiem surowca w uprzednio przeazotowanym reaktorze wytwarzana jest próżnia. Następnie, przy odciętym reaktorze (brak wydmuchów), poprzez zawór regulacyjny i przepływomierz, doprowadzana jest do reaktora odpowiednia ilość surowca. Reaktor R-203/2a wyposażony jest w mieszadło, płaszcz grzewczy zasilany parą wodną oraz węzownicę wewnętrzną zasilaną wodą chłodzącą. Po załadowaniu surowca do reaktora podawany jest katalizator np. KOH. Wsad jest podgrzewany do temperatury zbliżonej do temperatury prowadzenia procesu. Przed dozowaniem surowców oraz tlenków kontrolowana jest zawartość tlenu w reaktorze. Jeśli zawartość tlenu przekracza dopuszczalny limit do reaktora wprowadza się azot. Po osiągnięciu wymaganego poziomu zawartości tlenu przystępuje się do dozowania, w zależności od rodzaju produktu: tlenku propylenu, lub tlenku etylenu, lub tlenku butylenu, lub mieszaniny tlenków, w zadanym stosunku. Tlenek propylenu dozowany jest ze zbiornika B-103/2 poprzez przetłoczki B-106/1,2. Tlenek etylenu podawany jest ze zbiornika B-103/1 poprzez przetłoczkę B-111. Tlenek butylenu podawany jest bezpośrednio ze zbiornika B-309. W czasie reakcji oksyalkilenowania, w reaktorze wstępnym R-203/2a wydziela się ciepło, które odprowadzane jest z układu poprzez wewnętrzną węzownicę. Mieszanie masy reakcyjnej zapewnia mieszadło. Szybkość dozowania uzależniona jest od możliwości odbioru ciepła reakcji oraz ograniczeń związanych z jakością produktu. Po wprowadzeniu założonej ilości tlenku lub tlenków następuje etap wygrzewania, którego celem jest doreagowanie tlenku. Po etapie wygrzewania produkt (starter) przesyłany jest za pomocą azotu do węzła reakcyjnego (reaktory R203/l-e-6) - stanowi on wsad dla dalszej syntezy. Ilość wsadu i dozy poszczególnych surowców uzależnione są od typu konkretnego produktu. W węźle reakcyjnym kontynuowane jest dozowanie tlenku propylenu, tlenku etylenu w ustalonym stosunku. Etap dozowania tlenków propylenu i/lub etylenu i/lub butylenu w reaktorze właściwym przebiega analogicznie jak w reaktorze wstępnym R-203/2a. W czasie reakcji alkoksylacji wydziela się ciepło, które odprowadzane jest z układu poprzez zewnętrzny wymiennik ciepła (chłodnicę). Mieszanie masy reakcyjnej zapewnia pompa obiegowa reaktora oraz mieszadło. Do wymiennika ciepła doprowadzona jest woda chłodząca. Po wprowadzeniu zakładanej ilości tlenku lub tlenków następuje etap wygrzewania i następnie odgazowania. Odgazowanie prowadzone jest pod próżnią w podwyższonej temperaturze. Po odgazowaniu produkt przesyłany jest do neutralizatora B-321 - dla usunięcia katalizatora.

Instalacja umożliwia również produkcję lubrykantów na katalizatorze KOH o bardzo dużych przyrostach mas, które wymagają dalszego oksyalkilenowania (kontynuowanie procesu przyłączania cząsteczek tlenku etylenu oraz tlenku propylenu do wcześniej wytworzonego w reaktorze produktu). Dla tej grupy produktów przyrost masy nawet w układzie 2 reaktorów jest niewystarczający. W tym celu produkt powstały w etapie syntezy w reaktorze właściwym jest



przesyłany do zbiornika półproduktu B-302/1, skąd część produktu z powrotem przesyłana jest do węzła reakcyjnego (reaktory R-203/1÷6) do dalszego przerobu (prowadzony jest proces oksyalkilenowania analogicznie jak w opisie powyżej). Po zakończonej syntezie produkt przesyłany jest węzła neutralizacji.”

4. W punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” w podpunkcie II.1.2.1. pn. „Instalacje integralnie powiązane (04)”:

a) treść w części pn. „Stokaz surowców dla instalacji do produkcji propoksydatów i etoksydatów – obiekt 5308 (04.3.)” otrzymuje nowe brzmienie:

**„Stokaz surowców dla instalacji do produkcji alkoksylatów – obiekt 5308 (04.3.)**

Surowce do produkcji propoksydatów i etoksydatów takie jak: dwuetanoloamina, formalina, Roflam P, Rokopol RF170, glikol propylenowy, alkohol laurylowy, propoksylowany glikol propylenowy są magazynowane w zbiornikach magazynowych w obiekcie 5308. Zbiorniki surowców są ogrzewane parą (wyposażone są w węzownice).

Surowce te dostarczane są autocysternami i rozładowywane do następujących zbiorników magazynowych:

- zbiornik dwuetanoloaminy B-241 o pojemności  $V=35\text{ m}^3$ ,
- zbiornik Rokopolu RF 170/Roflamu P B-242 o pojemności  $V=28,8\text{ m}^3$ ,
- zbiornik formaliny B-240 o pojemności  $V=40,0\text{ m}^3$ ,
- zbiornik propoksylowanego glikolu propylenowego lub alkoholu laurylowego B-243 o pojemności  $V=35,0\text{ m}^3$ ,
- zbiornik magazynowy propoksylowanego glikolu propylenowego B-244 o pojemności  $30\text{ m}^3$ .

W zbiornikach B-243 i B-244 okresowo może być magazynowany propoksydat dodecylofenolu – Petrotex.

Ww. zbiorniki mają otwarte odpowietrzenia do atmosfery.

W obiekcie 5308 znajduje się również zbiornik-mieszalnik Rokopolu RF-151V (B-512) posiadający odpowietrzenie skierowane do atmosfery.”

4. W punkcie II.1.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw i surowców” tabela nr 1 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj surowca, materiału, energii	Jednostka	Zużycie
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>			
1	Trimer propylenu – oligomer C9	Mg/rok	12 000
2	Fenol	Mg/rok	8 466
3	Katalizator jonitowy	Mg/rok	17,8
4	Energia elektryczna	kWh/rok	1 582 900
5	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	30 600
6	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	479 100
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>			
1	Tetramer propylenu – oligomer C12	Mg/rok	5600
2	Fenol	Mg/rok	3386
3	Katalizator jonitowy	Mg/rok	6,49
4	Energia elektryczna	kWh/rok	1 061 000

5	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	18 540
6	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	302 900
<b>03 – Instalacja do produkcji alkoksylatów</b>			
<b>03.1. – Ciąg do produkcji propoksylatu dodecylofenolu</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	865
2	Dodecylofenol	Mg/rok	144
3	Katalizator alkaliczny KOH	Mg/rok	0,50
4	Metanol	Mg/rok	1,3
5	Energia elektryczna	kWh/rok	153 000
6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	2 000
7	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	55 500
<b>03.2. – Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	730
2	Dwuetanoloamina	Mg/rok	628
3	Formalina	Mg/rok	430
4	Nonylofenol	Mg/rok	610
5	Roflam P	Mg/rok	400
6	Rokopol RF170	Mg/rok	410
7	Energia elektryczna	kWh/rok	997 600
8	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	1 860
9	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	379 440
<b>03.3. – Ciąg do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	4 625
2	Propoksylowany glikol propylenowy np. Rokopol D 450	Mg/rok	205
3	Alkohol laurylowy	Mg/rok	202
4	Katalizator DMC	Mg/rok	0,5
5	Energia elektryczna	kWh/rok	765 000
6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	2 000
7	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	277 500
<b>03.4. – Ciąg do produkcji lubrykantów i surfaktantów</b>			
1	Butanol	Mg/rok	54,75 <sup>1)</sup>
2	Glikol propylenowy	Mg/rok	54,75 <sup>1)</sup>
3	Alkohole tłuszczowe C <sub>8</sub> -C <sub>20</sub>	Mg/rok	70 <sup>2)</sup>
4	Tlenek propylenu	Mg/rok	1288,40 <sup>3)</sup>
5	Tlenek etylenu	Mg/rok	1288,40 <sup>3)</sup>
6	Tlenek butylenu	Mg/rok	80
7	Metanolan potasu jako katalizator	Mg/rok	1,2
8	Kwas fosforowy	Mg/rok	5,5
9	Energia elektryczna	kWh/rok	385 000
10	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	1 638
11	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	660 000
<b>03.5. – Ciąg do produkcji Rokopolu RF170</b>			
1	Trójetanoloamina	Mg/rok	135
2	Tlenek propylenu	Mg/rok	170
3	Energia elektryczna	kWh/rok	30 000
4	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	215
5	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	40 500

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> do produkcji lubrykantów i surfaktantów stosuje się albo butanol, albo glikol propylenowy,

- <sup>2)</sup> podane zużycie odnosi się do produkcji z wykorzystaniem tlenu butylenu na poziomie 200 Mg/rok,  
<sup>3)</sup> w przypadku produkcji lubrykantów i surfaktantów z wykorzystaniem tlenu butylenu podane zużycie należy pomniejszyć o ilość wykorzystanego tlenu butylenu, tj. o wartość nie większą niż 80 Mg/rok.”

#### 5. Punkt II.1.4. pozwolenia pn.: „Ilość wykorzystywanej wody” otrzymuje nowe brzmienie:

##### „II.1.4. Ilość wykorzystywanej wody

Na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego wykorzystywana jest woda obiegowa - jako czynnik chłodzący w układach kondensacji i chłodzenia oraz w układach próżniowych (układy próżniowe są obsługiwane przez pompy próżniowe, zasilane wodą obiegową). Ponadto woda obiegowa jest wykorzystywana do mycia aparatury, złoża katalizatora oraz do mokrego oczyszczania odgazów. Woda obiegowa na potrzeby instalacji dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy.

Wodę obiegową wykorzystuje się w następujących instalacjach:

(01) Nonylofenolu	1 145 500 m <sup>3</sup> /rok,
(02) Dodecylofenolu	568 540 m <sup>3</sup> /rok,
(03) Alkoksylatów – w ciągach do produkcji:	
– propoksylatu dodecylofenolu (03.1)	295 000 m <sup>3</sup> /rok,
– propoksylatu zasady Mannicha (03.2)	666 540 m <sup>3</sup> /rok,
– propoksylatów na bazie katalizatora DMC (03.3)	1 270 000 m <sup>3</sup> /rok,
– lubrykantów i surfaktantów(03.4)	525 000 m <sup>3</sup> /rok,
– Rokopolu RF-170 (03.5)	63 000 m <sup>3</sup> /rok.”

#### 6. W punkcie II.2.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” tabela nr 2 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora, urządzenia ochrony powietrza	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji
			[m]	[m]	[K]	[h/rok]
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>						
1	5307/E-01	Zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu	0,5	0,10	323	200
2	5307/E-02	Zbiornik B-16 nonylofenolu	0,1	0,10	323	1200
3	5307/E-03	Zbiornik B-13 – zamknięcie pomp próżniowych i eżeكتورów próżniowych	0,5	0,10	281	8000
4	5309/2/E-04	Zbiornik B-22 nonylofenolu	1,0	0,05	323	82
5	5309/2/E-05	Zbiornik B-23 nonylofenolu	0,5	0,10	323	341
6	5309/3/E-06	Zbiornik B-820 nonylofenolu	4,0	0,10	323	82
7	5310/E-07	Nalewak nonylofenolu tor 608	3,0	0,50	323	33
8	5311/E-08	Zbiornik B-101 A nonylofenolu	0,5	0,05	323	164
9	5311/E-09	Zbiornik B-101 B nonylofenolu	8,0	0,05	323	164
10	5311/E-10	Zbiornik V-101 C nonylofenolu	0,5	0,05	323	198
11	5311/E-11	Zbiornik V-101 D nonylofenolu	0,5	0,05	323	198



12	5311/E-12	Zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	313	8000
13	5311/E-13	Zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,10	281	2
14	5311/E-14	Zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	281	2
15	5311/E-15	Zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	281	2
16	5311/E-16	Zbiornik B-03 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,10	281	1200
17	5311/E-17	Nalewak nonylofenolu 5311 - wylot z adsorbera	7,5	0,08	323	670
18	5311/E-18	Nalewak frakcji węglowodorowej	3,0	0,50	281	4
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>						
1	5309/2/E-19	Zbiornik B-25 dodecylofenolu	0,5	0,10	323	245
2	5309/3/E-20	Zbiornik B-822 dodecylofenolu	0,5	0,05	323	118
3	5309/3/E-21	Nalewak dodecylofenolu 5309 – wylot z adsorbera	7,5	0,08	323	533
4	5311/E-22	Zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu	0,5	0,10	373	8000
5	5311/E-23	Zbiornik B-604 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	280
6	5311/E-24	Zbiornik B-604/1 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	280
7	5312/E-25	Zbiornik B-921 dodecylofenolu	5,0	0,05	343	8000
8	5312/E-26	Zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
9	5312/E-27	Zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
10	5312/E-28	Zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
11	5312/E-29	Zbiornik B-924 – zamknięcie pomp próżniowych i eżeكتورów próżniowych	0,5	0,10	281	8000
12	5312/E-30	Zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,08	343	112
13	5312/E-31	Zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,08	343	112
<b>03 – Instalacja alkoksylatów</b>						
1	5306/E-32	Separator B-207 odgazów z węzła reakcyjnego (odgazy z rozprężania reaktorów alkoksylatów oraz próżniowego usuwania wody z produktów)	16,0	0,05	281	2673/ 587/ 180 <sup>1)</sup>
<b>03.2 – Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha</b>						
1	5306/E-36	Zbiornik B-501 zasady Mannicha	16,0	0,08	343	180
<b>04 – Instalacje powiązane</b>						
<b>04.1 – Stokaż fenolu, trimeru i tetrameru propylenu</b>						
1	5302/E-50	Zbiornik B-603 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,10	281	90
2	5302/E-51	Zbiornik B-603/1 oligomeru C <sub>9</sub>	10,0	0,10	281	300
3	5302/E-52	Zbiornik B-603/2 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,05	281	90
4	5302/E-53	Zbiornik B-03/1 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	190



5	5302/E-54	Zbiornik B-03/2 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	190
6	5302/E-55	Zbiornik V-001 fenolu	8,0	0,10	313	40
7	5309/1/E-56	Zbiornik buforowy B-35 (wykraplanie skolektorowanych odgazów z układu reakcyjnego nonylofenolu, zbiornika surowego nonylofenolu B-6, zbiornika fenolu B-01, zbiornika węglowodorów B-34)	10,0	0,10	281	8000
<b>04.2 – Stokaz tlenu etylenu i tlenu propylenu</b>						
1	6307/E-58	Zbiornik B-317 glikolu etylenowego	10,0	0,05	258-273	2000
2	6307/E-59	Wylot z kolumny absorpcyjnej K-401 (odgazy ze zbiorników B-103/1,2, przedmuchiwanie cystern i rurociągów azotem, przetwarzanie azotem tlenu etylenu i propylenu ze zbiorników pośrednich do reaktorów)	18,0	0,05	281	752/ 150 <sup>2)</sup>
<b>04.3 – Stokaz surowców dla instalacji alkoksylatów</b>						
1	5308/E-60	Zbiornik B-240 formaliny	6,0	0,05	323	30
2	5308/E-61	Zbiornik B-241 dwuetanoloaminy	6,0	0,05	323	45
<b>04.4 – Podczyszczalnia ścieków</b>						
1	5310/E-65	Zbiornik 8-4 ścieków	0,5	0,80	281	8000
2	5310/E-66	Zbiornik 2-25 ścieków	6,0	0,50	281	8000
3	5310/E-67	Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków	4,0	0,10	281	5
4	5310/E-68	Zbiornik V-541A wody fenolowej 1,5%	9,0	0,05	281	8000
5	5310/E-69	Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych	7,0	0,10	281	8000

Objaśnienia:

- <sup>1)</sup> – 2673 h/rok - czas pracy separatora, podczas której emitowany jest tlenek propylenu,  
– 587 h/rok - czas pracy separatora, podczas której emitowany jest tlenek etylenu,  
– 180 h/rok - czas pracy separatora, podczas której emitowany jest tlenek butylenu,

- <sup>2)</sup> – 752 h/rok - czas pracy instalacji absorpcji, podczas której emitowany jest tlenek propylenu,  
– 150 h/rok - czas pracy instalacji absorpcji, podczas której emitowany jest tlenek etylenu.”

**7. W punkcie II.2.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” tabela nr 3 otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>					
1	5307/E-01	Zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu	Fenol	3,6 x 10 <sup>-3</sup>	
2	5307/E-02	Zbiornik B-16 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
3	5307/E-03	Zbiornik B-13 – zamknięcie pomp próżniowych i ezektorów próżniowych	Fenol	2,5 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2	
			Węglowodory aromatyczne	2,1 x 10 <sup>-3</sup>	
4	5309/2/E-04	Zbiornik B-22 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
5	5309/2/E-05	Zbiornik B-23 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
6	5309/3/E-06	Zbiornik B-820 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	3,5 x 10 <sup>-3</sup>	
7	5310/E-07	Nalewak nonylofenolu tor 608	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
8	5311/E-08	Zbiornik B-101 A nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
9	5311/E-09	Zbiornik B-101 B nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
10	5311/E-10	Zbiornik V-101 C nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
11	5311/E-11	Zbiornik V-101 D nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
12	5311/E-12	Zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej	Fenol	0,012	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,011	
13	5311/E-13	Zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej	Fenol	0,017	
			Węglowodory aromatyczne	1,5 x 10 <sup>-3</sup>	
14	5311/E-14	Zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,095	
15	5311/E-15	Zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,095	
16	5311/E-16	Zbiornik B-03 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,15	
17	5309/2/E-17	Nalewak nonylofenolu 5311 - wylot z adsorbera	Węglowodory aromatyczne	0,52 x 10 <sup>-3</sup>	
18	5309/2/E-18	Nalewak frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,085	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		0,117
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		1,869
			Węglowodory aromatyczne		0,021
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>					
1	5309/2/E-19	Zbiornik B-25 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
2	5309/3/E-20	Zbiornik B-822 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	3,5 x 10 <sup>-3</sup>	
3	5309/3/E-21	Nalewak dodecylofenolu 5309- wylot z adsorbera	Węglowodory aromatyczne	0,52 x 10 <sup>-3</sup>	
4	5311/E-22	Zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu	Fenol	9,5 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	2,0 x 10 <sup>-3</sup>	
5	5311/E-23	Zbiornik B-604 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	91,5 x 10 <sup>-3</sup>	
6	5311/E-24	Zbiornik B-604/1 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	91,5 x 10 <sup>-3</sup>	
7	5312/E-25	Zbiornik B-921 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	4,0 x 10 <sup>-3</sup>	
8	5312/E-26	Zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	2,68 x 10 <sup>-5</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,4 x 10 <sup>-3</sup>	
9	5312/E-27	Zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	26,8 x 10 <sup>-6</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,4 x 10 <sup>-3</sup>	
10	5312/E-28	Zbiornik B-947 przedgonu	Fenol	26,8 x 10 <sup>-6</sup>	



		dodecylofenolu	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,4 x 10 <sup>-3</sup>	
11	5312/E-29	Zbiornik B-924 – zamknięcie pomp próżniowych i eżeكتورów próżniowych	Fenol	0,95 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,9 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	1,5 x 10 <sup>-3</sup>	
12	5312/E-30	Zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej	Fenol	0,8 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	1,5 x 10 <sup>-3</sup>	
13	5312/E-31	Zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej	Fenol	0,8 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	1,5 x 10 <sup>-3</sup>	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		8,541 x 10 <sup>-3</sup>
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		0,059
			Węglowodory aromatyczne		61,35 x 10 <sup>-3</sup>
<b>03 – Instalacja alkoksylatów</b>					
1	5306/E-32	Separator B-207 odgazów z węzła reakcyjnego (odgazy z rozprężania reaktorów alkoksylowania oraz próżniowego usuwania wody z produktów)	1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)	0,3	
			Oksiran (tlenek etylenu)	0,3	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,02	
			Węglowodory aromatyczne	0,029	
<b>03.2 – Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha</b>					
1	5306/E-36	Zbiornik B-501 zasady Mannicha	Formaldehyd	9,786 x 10 <sup>-3</sup>	
			2,2-Iminodietanol	0,041	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)		0,802
			Formaldehyd		1,761 x 10 <sup>-3</sup>
			2,2-Iminodietanol		7,38 x 10 <sup>-3</sup>
			Oksiran (tlenek etylenu)		0,176
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		0,84 x 10 <sup>-3</sup>
			Węglowodory aromatyczne		1,218 x 10 <sup>-3</sup>
<b>04 – Instalacje powiązane</b>					
<b>04.1 – Stokaz fenolu, trimeru i tetrameru propylenu</b>					
1	5302/E-50	Zbiornik B-603 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
2	5302/E-51	Zbiornik B-603/1 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
3	5302/E-52	Zbiornik B-603/2 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
4	5302/E-53	Zbiornik B-03/1 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,224	
5	5302/E-54	Zbiornik B-03/2 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,224	
6	5302/E-55	Zbiornik V-001 fenolu	Fenol	0,084	
7	5309/1/E-56	Zbiornik buforowy B-35 (wykraplanie skolektorowanych odgazów z układu reakcyjnego nonylofenolu, zbiornika surowego nonylofenolu B-6, zbiornika fenolu B-01, zbiornika węglowodorów B-34)	Fenol	0,017	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,69	
			Węglowodory aromatyczne	0,095	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		0,139
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		5,649
			Węglowodory aromatyczne		0,76
<b>04.2 – Stokaz tlenu etylenu i tlenu propylenu</b>					
1	6307/E-58	Zbiornik B-317 glikolu	Etano-1,2-diol	0,05	

		etylenowego	(glikol etylenowy)		
2	6307/E-59	Wylot z kolumny absorpcyjnej K-401 (odgazy ze zbiorników B-103/1,2, przedmuchiwanie cystern i rurociągów azotem, przetłaczanie azotem tlenu etylenu i propylenu ze zbiorników pośrednich do reaktorów)	1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)	0,50	
			Oksiran (tlenek etylenu)	1,25	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)		0,376
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)		0,100
			Oksiran (tlenek etylenu)		0,1875
<b>04.3 – Stokaz surowców dla instalacji alkoksylatów</b>					
1	5308/E-60	Zbiornik B-240 formaliny	Formaldehyd	0,072	
2	5308/E-61	Zbiornik B-241 dwuetanoloaminy	2,2-Iminodietanol	$13,87 \times 10^{-3}$	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Formaldehyd		$2,16 \times 10^{-3}$
			2,2-Iminodietanol		$0,624 \times 10^{-3}$
<b>04.4 – Podczyszczalnia ścieków</b>					
1	5310/E-65	Zbiornik 8-4 ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$2,5 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$0,1 \times 10^{-3}$	
2	5310/E-66	Zbiornik 2-25 ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$1,2 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$0,1 \times 10^{-3}$	
3	5310/E-67	Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$1,65 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$0,82 \times 10^{-3}$	
4	5310/E-68	Zbiornik V-541A wody fenolowej 1,5%	Fenol	$0,06 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$0,1 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$0,25 \times 10^{-3}$	
5	5310/E-69	Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych	Fenol	$1,2 \times 10^{-6}$	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	$0,2 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$0,2 \times 10^{-3}$	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		$4,896 \times 10^{-4}$
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		$32,01 \times 10^{-3}$
			Węglowodory aromatyczne		$5,204 \times 10^{-3}$

”

## 8. Punkt II.2.4. pozwolenia pn. „Emisja odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

### „II.2.4. Emisja odpadów

#### II.2.4.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem sposobu ich zagospodarowania



Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
<b>01 INSTALACJA NONYLOFENOLU</b>				
<b>Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji nonylofenolu (01)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	31,700	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10 *	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,830	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,364	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,800	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,000	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1,333	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	41,667	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,128	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	44,582	odzysk
<b>02 INSTALACJA DODECYLOFENOLU</b>				
<b>Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji dodecylofenolu (02)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15,500	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10 *	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,830	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,146	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,500	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,400	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,533	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	16,667	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,211	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,249	odzysk
<b>03 INSTALACJA ALKOKSYLATÓW</b>				
<b>Odpady powstające w instalacji propoksylatu dodecylofenolu (Petrotex) (03.1)</b>				

1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1,350	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,018	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
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 (np. PCB)	0,010	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,067	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	2,083	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,676	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	37,721	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji propoksylationu zasady Mannicha (03.2)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2,700	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,340	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,300	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,733	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	4,167	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,753	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	38,082	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji propoksylationów na bazie katalizatora DMC (03.3)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,091	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie

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 (np. PCB)	0,052	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	10,417	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,982	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	39,166	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji lubrykantów i surfaktantów (03.4)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50,000	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,300	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,800	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,052	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	10,417	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,982	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,000	odzysk
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,000	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji Rokopolu RF170 (03.5)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,091	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,093	odzysk/ unieszkodliwianie
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 (np. PCB)	0,052	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	5,000	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,200	odzysk



8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,000	odzysk
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,000	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>04 INSTALACJE INTEGRALNIE POWIĄZANE</b>				
<b>Odpady powstające ze stokażu fenolu, trimeru i tetrameru propylenu – obiekt 5302 (04.1)</b>				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,125	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,073	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające ze stokażu etylenu i tlenu propylenu – obiekt 6307 (04.2)</b>				
1.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	50,000	unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,020	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,010	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające ze stokażu surowców do produkcji zasady Mannicha – obiekt 5308 (04.3)</b>				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,010	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,500	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające w podczyszczalni ścieków – obiekt 5310 (04.4)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15,000	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,020	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,010	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>01p INSTALACJE POZOSTAŁE</b>				
<b>Odpady powstające w laboratorium (01p)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2,000	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,150	odzysk/ unieszkodliwianie



3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,500	unieszkodliwianie
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,250	unieszkodliwianie
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,100	odzysk
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,100	odzysk
7.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	0,200	odzysk

#### II.2.4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	07 01 08*	<p>Odpad umieszczany jest w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach), w miejscu wytwarzania, na utwardzonej (wybetonowanej) powierzchni, przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312.</p> <p>Nie przewiduje się magazynowania odpadu, a jedynie gromadzenie na czas wykonywania prac w czasie remontu, po którym niezwłocznie odpad jest przekazywany do odbiorcy.</p> <p>Odpad z urządzeń destylacyjnych stosowanych do analiz ruchowych jest magazynowany w laboratorium, w odpowiednim pojemniku, 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 lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Odpad powstaje w wyniku czyszczenia zbiorników, aparatury i orurowania instalacji alkilofenoli, alkoksylatów oraz w urządzeniach destylacji, stosowanych do analiz ruchowych w laboratorium ruchowym.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> odpad może zawierać mieszaninę produktów niepożądanych reakcji oraz nie przereagowane substraty w procesach prowadzonych na instalacjach Spółki, m.in.: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi).</p> <p><b>Właściwości:</b> ciecz lub półpłynna masa o specyficznym zapachu. Odpad jest łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14)</p>

2.	07 01 10*	<p>Odpad jest umieszczany w stalowym pojemniku i magazynowany do czasu zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Odpad jest magazynowany przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5301/6a. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Odpad stanowi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zawilgocony placek filtracyjny powstający w procesie filtracji zneutralizowanego produktu reakcji alkoksylacji,</li> <li>– węgiel aktywny z adsorberów układów załadunku produktów nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylatów zasady Mannicha.</li> </ul> <p><b>Skład chemiczny:</b> placek filtracyjny zawiera pirofosforan dwusodowy, ziemię okrzemkową, krzemian magnezu, produkt (Rokopol).</p> <p><b>Właściwości:</b> ciało stałe o specyficznym zapachu. Odpad jest słabo palny lub palny, drażniący (HP4), wykazujący ostrą toksyczność (HP6), działający szkodliwie na rozrodczość (HP10), ekotoksyczny (HP14).</p>
3.	13 02 05*	<p>Odpad jest magazynowany w stalowym pojemniku, umieszczonym w zamkniętych magazynach olejów i smarów, o wybetonowanym podłożu. Ewentualne wycieki trafiają do zamkniętego układu ściekowego i są okresowo usuwane poprzez czyszczenie studzienek. Odpad magazynowany jest w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315 oraz wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Źródłem powstawania odpadu są przekładnie pomp, mieszadeł oraz innych urządzeń pomocniczych, w tym także transportowych. Jest to olej przekładniowy pochodzący z przekładni, wymieniany okresowo – jeden raz w roku, w każdej przekładni. Ponadto olej pochodzi również z przekładni i wysięgników wózków magazynowych, powstaje podczas okresowej wymiany eksploatacyjnej – jeden raz w roku lub w przypadku awarii urządzenia.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwodnienia 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 (destrukcji) w czasie eksploatacji, w kierunku depolimeryzacji do prostszych związków lub w kierunku wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz produktów rozkładu dodatków uszlachetniających. Metale i tlenki metali pochodzące z zużytych elementów maszyn i dodatków (ołów, miedź, nikiel, cynk, kadm, żelazo, chrom, mangan).</p> <p><b>Właściwości:</b> ciecz o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego. Gęstość właściwa wynosi około 0,9 kg/dm<sup>3</sup>. Odczyn wyciągu wodnego pH 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. Odpad wykazuje właściwości drażniące (HP4).</p>
4.	15 01 10*	<p>Nieuszkodzone, zamknięte opakowania – beczki po surowcach są przechowywane luzem. Opakowania uszkodzone oraz opakowania z tworzyw sztucznych są umieszczane w szczelnych, większych pojemnikach. Butelki i słoiki po odczynnikach są umieszczane w szczelnym kontenerze.</p>	<p>Odpad powstaje w związku z zakupem surowców do produkcji i materiałów pomocniczych, w tym także odczynników chemicznych.</p> <p>Opakowania są wykonane ze szkła, z tworzywa sztucznego, metalu, drewna lub papieru. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, klasyfikowane jako substancje niebezpieczne to: odczynniki chemiczne stosowane w laboratorium (aceton, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy), próbki, substraty i produkty,</p>

		<p>Odpad magazynowany jest w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315, wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6, a także w stalowej wiacie magazynowej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 531. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>oleje i smary, a także inne odczynniki chemiczne. Odpad może zawierać mieszaninę produktów nieporadnych reakcji oraz nie przereagowane substraty w procesach i operacjach prowadzonych w instalacjach Spółki.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi).</p> <p><b>Właściwości:</b> ciało stałe – opakowanie (tworzywo PE lub PP, stal). Odpad łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14).</p>
5.	15 02 02*	<p>Odpad jest umieszczany w szczelnych pojemnikach – beczkach. Czyściwo, a także sorbenty wytworzone podczas prac remontowych są gromadzone w miejscu powstawania, w czasie trwania remontu instalacji.</p> <p>Odpad magazynowany jest przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjno-magazynowanego nr 5312 oraz w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315.</p> <p>Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Jest to czyściwo oraz sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Trociny, tkaniny stanowiące czyściwo (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 surowce i czyste produkty występujące na instalacjach: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi), a także odpady – mieszanina węglowodorów, głównie pochodnych fenolu o większej liczbie przyłączonych łańcuchów węglowodorów alifatycznych, polietera, polialkohole – produkty niepożądanych reakcji, a także nie przereagowane substraty w procesach prowadzonych na instalacji Spółki (fenol, węglowodory alifatyczne C9 i C12, tlenek propylenu, etera). Ponadto oleje i smary.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad jest drażniący, szkodliwy dla środowiska</p>



			wodnego. Szkodliwość odpadu jest powiązana i wynika z właściwości substratów i produktów, przedstawionych w kartach charakterystyki czystych substancji występujących w instalacjach. Odpad wysoce łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14).
6.	16 05 06*	Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (plastikowych pojemnikach) i gromadzony w miejscu wytwarzania, tj. w laboratorium i w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz próbki surowców i produktów poddane analizie.  <b>Skład chemiczny:</b> aceton, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy itp.  <b>Właściwości:</b> odpad utleniający się (HP2), toksyczny (HP5), rakotwórczy (HP7), żrący (HP8), działający szkodliwie na rozrodczość (HP10), mutagenny (HP11), uczulający (HP13), ekotoksyczny (HP14).
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
7.	07 01 99	Odpad będzie magazynowany w zbiorniku operacyjnym B-405, posadowionym na utwardzonym podłożu, w sąsiedztwie bazy magazynowanej 6307. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	Odpad stanowi mieszanina glikoli i poliglikoli powstająca w kolumnie K-401 w wyniku absorpcji tlenu etylenu oraz tlenu propylenu w wodzie i przereagowaniu absorbowanych tlenków do glikoli.  <b>Skład chemiczny:</b> glikole, poliglikole, woda.  <b>Właściwości:</b> odpad ciekły, nieszkodliwy, nietoksyczny, stabilny chemicznie, o niskiej prężności par, niepalny.
8.	07 02 80	Węże gumowe, które służą do zasilania urządzeń parą wodną, są magazynowane luzem na utwardzonym podłożu w miejscu gromadzenia (laboratorium) lub – w przypadku mniejszych kawałków, w przeznaczonym do tego celu pojemniku. Odpad magazynowany jest przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312.	Węże gumowe używane głównie do podawania pary wodnej lub wody.  <b>Skład chemiczny:</b> rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zabudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), które są w stosunkowo niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji.  <b>Właściwości:</b> odpad stały, elastyczny, w konkretnym zastosowaniu na instalacji, słabo rozciągliwy. Gęstość gumy wynosi od 1,1 do 2,0 kg/dm <sup>3</sup> (i więcej). Odpad jest słabo palny lub palny – podczas spalania wydziela się czarny dym, ze względu na długotrwałe użytkowanie charakteryzuje się specyficznym zapachem, właściwym dla substancji do których był używany.
9.	07 07 99	Zużyty, odmyty kationit usuwa się bezpośrednio do środka transportowego i przewozi na bieżąco do odbiorcy lub magazynuje w szczelnych pojemnikach, na betonowym podłożu.  Odpady z zagęszczania ścieków z mycia aparatury instalacji alkoksylatów, odpady z czyszczenia aparatury instalacji	Odpad stanowi:  – zużyty kationit – odpadowy katalizator z instalacji produkcyjnych. Kationit przed użyciem pod względem chemicznym jest żywicą (polimerem), usieciowaną mostkami, które stanowią łańcuchy polimerowe z dwuwinylobenzenu, z aktywnymi grupami funkcyjnymi o charakterze kwasowym – grupy sulfonowe (-SO <sub>3</sub> H), karboksylowe (-COOH) lub fenylowe (-OH). Jako odpad jest żywicą praktycznie pozbawioną tych grup. Odpad stały w postaci granulek (sypki),

		<p>alkoksylatów, odpady z separatorów i z kanalizacji wewnętrznej, są magazynowane w zamkniętych beczkach stalowych, na betonowym podłożu. Odpady magazynowane są przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312 i przy ścianie zewnętrznej budynku 5301/6a.</p> <p>Miejsce magazynowania jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zagęszczone ścieki z mycia aparatury: woda, zawiesina (piasek, rdza, żywicowane cząstki),</li> <li>– odpady z separatorów i kanalizacji wewnętrznej: woda, zawiesina (piasek, rdza, żywicowane cząstki).</li> </ul> <p><b>Właściwości:</b> ciało stałe w postaci granulek (sympke). Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych.</p>
10.	15 01 02	<p>Odpad w zależności od rodzaju jest gromadzony w przeznaczonych do tego celu pojemnikach (worki i niewielkie kanistry) lub luzem, wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Opakowania stanowią wykonane z polietylenu beczki i pojemniki jednorazowe lub – uszkodzone – wielokrotnego użytku, po surowcach ciekłych i materiałach pomocniczych, takich jak oleje smarowe i odczynniki laboratoryjne, w tym również big-bagi, worki z PE i PP oraz kanistry.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> polietylen, polipropylen.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad stały o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych.</p>
11.	15 01 03	<p>Odpady są magazynowane w przeznaczonych do tego celu kontenerach lub luzem, przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5301/6a. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Odpad stanowią uszkodzone lub zużyte palety drewniane.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> celuloza, lignina, hemiceluloza, żywice, gumy, związki mineralne.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad stały (deski), palne, o gęstości 0,5-0,6 kg/dm<sup>3</sup>.</p>
12.	15 02 03	<p>Odpad jest umieszczany w stalowym pojemniku i magazynowany do czasu zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Odpad jest magazynowany w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315 oraz przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego 5301/6a. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Odpad stanowią wkłady filtracyjne do filtrów workowych (tj. tkaniny) zanieczyszczone wytwarzanymi w procesie alkoksylacji lubrykantami i surfaktantami, propoksylatami na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatami dodecylofenolu. Produkty powstające w wyniku realizowanych procesów alkoksylacji są stabilne chemicznie oraz nietlone. Skład chemiczny: bawełna zanieczyszczona lubrykantami, surfaktantami, propoksylatami na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatami dodecylofenolu.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> bawełna zanieczyszczona lubrykantami, propoksylatami na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatami dodecylofenolu.</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad stały.</p>
13.	15 01 07	<p>Odpady magazynowane są w beczkach, w budynku</p>	<p>Odpad stanowią czyste szklane opakowania po odczynnikach</p>

		laboratorium. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	chemicznych.  <b>Skład chemiczny:</b> SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , MgO, CaO, BaO, Na <sub>2</sub> O, K <sub>2</sub> O, PbO, B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> .  <b>Właściwości:</b> odpad stały, o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania. Gęstość 2,5 kg/dm <sup>3</sup> .
14.	16 03 04	Odpady magazynowane są w beczkach, w budynku laboratorium. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad powstaje w laboratorium jako stłuczka szklana – uszkodzony szklany sprzęt laboratoryjny.  <b>Skład chemiczny:</b> szkło (krzemionka).  <b>Właściwości:</b> odpad stały.

II.2.4.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

Wytworzone odpady przekazywane będą posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia celem ich odzysku (w pierwszej kolejności) bądź unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), za wyjątkiem tych, które zgodnie z przepisami mogą być przekazane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędących przedsiębiorcami.

Transport odpadów, do kolejnego posiadacza odpadów, odbywał się będzie za pośrednictwem wynajętych przedsiębiorstw przewozowych, posiadających odpowiednie uprawnienia ADR oraz zezwolenie właściwego starosty na transport odpadów lub transportem własnym odbiorcy, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady. Transport odpadów niebezpiecznych odbywał się będzie z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów niebezpiecznych.”

## 12. Treść zawarta w punkcie II.2.6. pozwolenia pn. „Dopuszczalne warianty pracy instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

„Wariantowość wykorzystania instalacji dotyczy instalacji alkoksylatów.

Węzeł reakcyjny R-203, w skład którego wchodzi 6 szt. reaktorów może pracować na potrzeby pięciu ciągów produkcyjnych.

Wariantowość z uwagi na stosowane surowce:

- ciąg do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC  
Proces produkcyjny w tym ciągu odbywa się okresowo. Możliwe jest prowadzenie procesu propoksylacji, gdzie surowcami są propoksylowany glikol propylenowy np. Rokopol D-450 i tlenek propylenu lub alkohol laurylowy i tlenek propylenu.
- ciąg do produkcji lubrykantów i surfaktantów  
Proces produkcyjny w tym ciągu odbywa się okresowo. W zależności od rodzaju produkowanego lubrykanta lub surfaktanta surowcami mogą być: butanol i tlenek propylenu, butanol i tlenki propylenu i etylenu, glikol propylenowy i tlenek propylenu, alkohole tłuszczowe C<sub>8</sub>-C<sub>20</sub> i tlenek etylenu i butylenu.”



**14. W punkcie II.4. pozwolenia pn. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” treść odnosząca się do stosowanych rozwiązań zapewniających ochronę powietrza atmosferycznego otrzymuje nowe brzmienie:**

„2) stosowanie rozwiązań zapewniających ochronę powietrza atmosferycznego, tj.:

- wyposażenie zbiorników fenolu oraz ciśnieniowych zbiorników tlenu propylenu i tlenu etylenu w poduszkę azotową (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- wyposażenie zbiorników trimeru propylenu (B-603/1,2) w zawory oddechowe, eliminujące tzw. „mały oddech” (konkluzja BAT 16<sup>1)</sup>),
- prowadzenie operacji rozładunku tlenu propylenu i tlenu etylenu z cystern kolejowych, a tlenu butylenu z cystern samochodowych lub kontenerów typu ISO tank, przetłaczania i magazynowania tlenu butylenu, tlenu propylenu i tlenu etylenu w atmosferze azotu, z ciągłą kontrolą zawartości tlenu w azocie (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>),
- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zabezpieczający przed wejściem w reakcję tlenu z tlenkiem etylenu, propylenu i butylenu (odwadnianie surowców, przedmuchiwanie azotem) (konkluzja BAT 19<sup>1)</sup>),
- zastosowanie obniżania temperatur w procesie rozładunku i magazynowania tlenu propylenu i tlenu etylenu (stosowanie chłodziw glikolowych oraz izolacji termicznej zbiorników) (konkluzja BAT 16<sup>1)</sup>),
- stosowanie załadunku surowców lub produktów od dołu lub rurociągami wgłębnyymi (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>),
- kierowanie odgazów ze zbiorników stokażowych tlenu propylenu oraz tlenu etylenu do instalacji absorpcji (kolumna absorpcyjna z 1% kwasem fosforowym) (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- stosowanie wahała gazowego przy stokażu tlenu butylenu,
- kierowanie odgazów z układów reakcyjnych do wykroplenia - w zbiornikach buforowych oraz do oddzielenia od azotu usuwanego z układów - w separatorze, w celu odzysku związków organicznych i ograniczenia emisji lotnych związków organicznych (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- stosowanie w zbiornikach systemów wskazujących i rejestrujących poziom i parametry magazynowanych substancji oraz zabezpieczeń przed przepełnieniem (konkluzja BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- stosowanie urządzeń do adsorpcji na węglu aktywnym odgazów z procesu załadunku na środki transportu nonylofenolu i dodecylofenolu (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- zapobieganie ryzyku eksplozji poprzez zamontowanie eksplozymetrów na stokażu tlenu propylenu i tlenu etylenu, zastosowanie przerywaczy ognia na odpowietrzeniach zbiorników trimeru i tetrameru propylenu, utrzymywanie mieszanin gazowych poniżej dolnej granicy wybuchowości poprzez prowadzenie procesów w atmosferze azotu (konkluzja BAT 19<sup>1)</sup>),
- oczyszczanie gazów odlotowych z procesów alkoksylacji poprzez absorpcję nieprzereagowanych tlenków w wodzie (z powstaniem wodnych roztworów mieszaniny glikoli) (konkluzja BAT 16<sup>1)</sup>),
- stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności (pompy, sprężarki, mieszalniki magnetyczne lub wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, właściwie dobrane środki uszczelniające, urządzenia odporne na korozję lub zabezpieczone przed korozją z przewidzianym nadładkiem na korozję), minimalizacja połączeń

skręcanych i zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla stosowanych procesów – w celu zapobiegania i ograniczenia emisji rozproszonych LZO (konkluzja BAT 19<sup>1)</sup>),”

**15. W punkcie II.5. pozwolenia pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” w tabeli nr 9 wiersz lp. 1 otrzymuje nowe brzmienie:**

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
1	Tlenek propylenu, tlenek etylenu, tlenek butylenu	Zbiorniki magazynowe i operacyjne w obiekcie 6307, zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zbiorniki magazynowe i operacyjne na tacach bezodpływowych.</li> <li>- stanowisko rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej.</li> <li>- zbiorniki wyposażone w rejestrowany w sterowni pomiar poziomu, temperatury i ciśnienia. Sygnalizacja od maksimum ciśnienia.</li> <li>- system detekcji stężeń tlenu propylenu, tlenu etylenu i tlenu butylenu w rejonie zbiorników.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- wszystkie prace związane z obsługą instalacji prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.</li> <li>- rozładunek tlenu propylenu, tlenu etylenu i tlenu butylenu odbywa się w oparciu o przygotowaną procedurę.</li> <li>- okresowe przeglądy zbiorników w ramach Urzędowego Dozoru Technicznego.</li> </ul>

**II. Pozostałe punkty pozwolenia pozostają bez zmiany.**

#### Uzasadnienie

PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15 posiada decyzję Marszałka Województwa Opolskiego, nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 25 stycznia 2019 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.: instalacji do produkcji nonylofenolu (01), instalacji do produkcji dodecylofenolu (02), instalacji do produkcji propoksydatów i etoksydatów (03) wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Pan Roman Gałoński, działając z upoważnienia PCC SYNTEZA S.A., pismem nr PDU/277-04/2020 z 13 października 2020 r., zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego, jako właściwego organu ochrony środowiska do wydania pozwolenia zintegrowanego, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.), z wnioskiem o zmianę ww. decyzji.

Do ww. wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego” dla PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie–Koźlu z załącznikami i wersją elektroniczną - opracowanie Przedsiębiorstwa Doradczo–Usługowego „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński Kędzierzyn-Koźle, z października 2020 r.,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000089685, sporządzony na dzień 13 października 2020 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia,
- pełnomocnictwo do występowania w imieniu Spółki wraz z potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej,
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 lit. a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska w dniu 21 października 2020 r. przy piśmie nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 20 października 2020 r. (przez platformę e-PUAP).

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2021 r., poz. 1219), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal (karta nr 435/2020) dnia 19 października 2020 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ prowadzący postępowanie, pismem nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 26 października 2020 r., wezwał o jego uzupełnienie.

W odpowiedzi na ww. wezwanie Spółka pismem nr L.Dz 3751/20 z 4 listopada 2020 r. (data wpływu do UMWO – 10 listopada 2020 r.) zawnioskowała o przedłużenie terminu do uzupełnienia wniosku z 13 października 2020 r., określając datę złożenia uzupełnienia do dnia 31 grudnia 2020 r.

Organ pismem nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 17 listopada 2020 r. udzielił Spółce prolongaty terminu do 31 grudnia 2020 r. jednocześnie informując, że brak uzupełnienia wniosku w zakresie wskazanym w wezwaniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 26 października 2020 r., w ww. wyznaczonym terminie spowoduje pozostawienie go bez rozpoznania.

Pismem nr PDU/318-04/2020 z 13 listopada 2020 r. (data wpływu do UMWO – 16 listopada 2020 r.) oraz nr PDU/355-04/2020 z 20 grudnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 28 grudnia 2020 r.) prowadzący uzupełnił wniosek.

Zatem organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.) pismem nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 5 stycznia 2021 r. zawiadomił Spółkę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismem nr DOŚ-III.7222.45.2020.MSu z 11 stycznia 2021 r. wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.



Wniosek uzupełniony został pismem nr PDU/20-04/2021 z 29 stycznia 2021 r. (data wpływu do UMWO – 3 lutego 2021 r.) a następnie w piśmie nr PDU/73-04/2021 z 12 marca 2021 r.

Mając na względzie art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ informował w trakcie prowadzonego postępowania, że przedmiotowa sprawa, nie może być załatwiona w ustawowym terminie, z uwagi na konieczność uzyskania wyjaśnień i uzupełnień niezbędnych do wydania pozwolenia i określił termin załatwienia przedmiotowego wniosku do 31 marca 2021 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ informował stronę o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.8.2020.MSu z 18 marca 2021 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Spółkę o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu przez okres 2 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Równocześnie informując, że zgodnie z art. 15zzzzn pkt 2 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.) w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej w rozumieniu art. 2 pkt 5 ustawy z dnia 18 lipca 2002 r. o świadczeniu usług drogą elektroniczną (Dz. U. z 2020 r., poz. 344) na adres wskazany w rejestrze danych kontaktowych, o którym mowa w art. 20j ust. 1 pkt 3 ustawy z dnia 17 lutego 2005 r. o informatyzacji działalności podmiotów realizujących zadania publiczne (Dz. U. z 2020 r., poz. 346 z późn. zm.) lub inny adres elektroniczny wskazany przez Stronę. Uwag i wniosków w tym okresie nie złożono.

Po przeanalizowaniu wniosku organ uznał go za zasadny i niniejszą decyzją zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

W ocenie organu ochrony środowiska zmiana ta nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu ustawy *Prawo ochrony środowiska* (nie wiąże się ze wzrostem zdolności produkcyjnej i nie wpływa na pogorszenie obecnego oddziaływania na środowisko), gdyż zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie będą związane ze znaczącym zwiększeniem negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko.

Z przedłożonego wniosku wynika, że planowana zmiana dotyczy produkcji nowych produktów z wykorzystaniem tlenu butylenu w ilości 200 Mg/rok. Wytwarzanie produktów z wykorzystaniem tlenu butylenu będzie odbywać się w ramach obecnie istniejącej instalacji do produkcji propoksylatów i etoksylatów (alkoksylatów) wykorzystującym zamiennie istniejące urządzenia w ww. instalacji.

Nowy surowiec – tlenek butylenu należy do tej samej grupy związków chemicznych co obecnie stosowany w procesie tlenek etylenu i tlenek propylenu.

W wyniku procesu powstawać będą produkty o właściwościach już wytwarzanych lubrukantów oraz produkty (dla których nie określono nazwy handlowej), tj. polietery powstające w wyniku reakcji np. alkoholu laurylowego lub stearynowego z tlenkiem etylenu lub tlenkiem propylenu i tlenku butylenu.

Sumaryczna ilość produktów powstałych w instalacji do produkcji propoksylatów i etoksylatów (alkoksylatów) (03) nie wzrośnie. Tym samym zdolność produkcyjna teje instalacji nie ulegnie zmianie. Proces produkcji będzie zbliżony do procesu prowadzonego w istniejącej instalacji. Tlenek butylenu dostarczany będzie na instalację cysternami samochodowymi lub

kontenerami typu ISO tank, które będą rozładowywane na istniejącej tacy, za pomocą dostosowanego urządzenia do rozładunku nowego surowca z wykorzystaniem istniejącej pompy. Do przyjmowania i magazynowania nowego surowca, tlenu butylenu będzie służył istniejący, hermetyczny zbiornik ciśnieniowy B-309, z którego odgazy w trakcie załadunku będą kierowane przez wahadło gazowe do cysterny. Do wytwarzania nowych produktów używany będzie istniejący reaktor R-203/2 z wykorzystaniem układu dozowania reagentów. Tlenek butylu ze zbiornika B-309 dozowany będzie do reaktorów za pomocą ciśnienia azotu w zbiorniku. W przypadku przedmiotowej instalacji planuje się wykorzystywać startery z grupy alkoholi tłuszczowych takich jak: dekanol, alkohol laurylowy oraz stearynowy. Poza nowymi surowcami i produktami, po wprowadzeniu zmian, stosowane będą nowe substancje pomocnicze, takie jak: metanolan potasu jako katalizator oraz kwas fosforowy (wodny roztwór) – do neutralizacji. Pozostałe surowce i katalizatory oraz ich sposób załadunku do reaktora będą takie same jak w przypadku dotychczasowych produktów. Proces produkcji przebiegać będzie w warunkach hermetycznych. Jedynym miejscem gdzie do powietrza będą mogły się przedostawać śladowe ilości nieprzereagowanego tlenu butylenu w trakcie odgazowania reaktora będzie istniejący separator B-207 (emitor nr 5306/E-32). Zgodnie z wnioskiem strony określono czas emisji tlenu butylenu na poziomie 180 h/rok. Wielkość emisji podczas produkcji z wykorzystaniem tlenu butylenu określono na poziomie 0,257 kg/h. Z uwagi na fakt, że tlenek butylenu stanowi substancję, która nie jest objęta poziomami dopuszczalnymi lub wartościami odniesienia w powietrzu, nie dokonano obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, jak również nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji dla tej substancji.

Organ niniejszą decyzją uwzględnił zaproponowaną przez wnioskodawcę zmianę nazwy instalacji do produkcji propoksylatów i etoksylatów (03) na instalacje do produkcji alkoksylatów. Zmiana ta nie wpłynie na właściwości i sposób wytwarzania propoksylatów i lubrykantów. Alkoksylaty to produkty syntezy z tlenkiem etylenu, tlenkiem propylenu, jak również tlenkiem butylenu. Lubrykanty jak i surfaktanty stanowią także alkoksylaty.

W celu umożliwienia prowadzenia produkcji w oparciu o tlenek butylenu (lubrykanty i surfaktanty) konieczne było wprowadzenie zmian w opisie instalacji, które wynikają ze zmian w konfiguracji węzłów do produkcji propoksylatów dodecylofenolu i propoksylatów na bazie katalizatora DMC.

Proces produkcji alkoksylatów (03) z wykorzystaniem tlenu butylenu nie będzie powodował powstanie nowych zbiorników. Produkcja prowadzona będzie okresowo w sposób kampanijny z wykorzystaniem istniejących zbiorników z ciągów produkcyjnych instalacji do produkcji alkoksylatów (wcześniej propoksylatów i etoksylatów).

Z danych zawartych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym oraz przedstawionych we wniosku wynika, że zakład jest uznany za zakład o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Z uwagi na wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko podczas eksploatacji przedmiotowych instalacji – prowadzący instalację podlega obowiązkowi wykonania „raportu początkowego”. Mając zatem na uwadze ww. obowiązek wynikający z art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację zawarł we wniosku analizę planowanych zmian w instalacji, uwzględniającą właściwości substancji nowych, które będą stosowane do produkcji i będą produkowane, a także sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych – w celu określenia konieczności lub braku konieczności uzupełnienia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, który był przedstawiony organowi w 2015 r. – w postępowaniu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r.

Wnioskodawca na potrzeby niniejszego postępowania dokonał uzupełnienia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych – o zakres wynikający ze zmiany w instalacji polegającej na zmianie w zakresie substancji powodujących ryzyko, które są wykorzystywane, produkowane lub uwalniane, w stosunku do tych, które zostały określone w „raporcie początkowym”.

Wynikiem ww. analizy jest stwierdzenie, że planowane zmiany w instalacji oraz wprowadzenie do stosowania i produkcji nowych substancji nie spowodują ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

W związku z powyższym nie ulegnie zmianie ocena zawarta w „Raporcie początkowym dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej należących do PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15” opracowanym przez J.S. Hamilton Consulting Sp. z o.o. w maju 2015 r.

W związku z planowaną zmianą w instalacji, tj. rozszerzeniem produkcji o kolejne produkty konieczna była zmiana zapisów dotyczących instalacji, na potrzeby których będzie wykorzystywana woda. Do wykazu ciągów produkcyjnych dodano ciąg produkcji surfaktantów, który będzie działał naprzemiennie z ciągiem produkcji lubrykantów. W związku z tym, że ciągi te będą eksploatowane naprzemiennie z wykorzystaniem tych samych aparatów i urządzeń, nie ulegnie zmianie ilość wykorzystywanej wody. Rozszerzenie produkcji o ciąg surfaktantów nie spowoduje również zmiany w ilości i jakości powstających ścieków.

Planowana zmiana nie spowoduje powstania nowych rodzajów odpadów, ani dodatkowych ilości dotychczas wytwarzanych odpadów.

Jednakże w tabeli, w której zostały ujęte odpady powstające z poszczególnych instalacji, zgodnie z wnioskiem strony, treść o brzmieniu: „Odpady powstające w instalacji do produkcji lubrykantów (rokolubów) (03.4)” zastąpiono treścią o brzmieniu „Odpady powstające w ciągu do produkcji lubrykantów i surfaktantów (03.4)”.

Ponadto w związku z rozszerzeniem asortymentu produktów o lubrykanty i surfaktanty otrzymane z użyciem tlenku butylenu, zweryfikowano zapisy dotyczące źródła powstawania, składu chemicznego i właściwości odpadu o kodzie 15 02 03.

W dniu 6 września 2019 r. weszła w życie ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. *o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1579), która wprowadziła zmiany w ustawie *Prawo ochrony środowiska* i ustawie *o odpadach*. Powyższa zmiana dotyczyła m.in. przepisów przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, których nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (art. 183c ust. 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. *w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) PCC Synteza S.A. zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Mając na względzie powyższe oraz obecnie obowiązujące przepisy, organ nie ma obowiązku ustalania w pozwoleniu zintegrowanym warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego, uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej, bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom.

Mając na uwadze powyższe, niniejszą decyzją, zmieniono warunki pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych na terenie PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu



przy ul. Szkolnej 15, poprzez usunięcie z pozwolenia zintegrowanego punktu pn.: „Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w związku ze zmianą ww. przepisów prawa w tym zakresie.

Zawnioskowane przez PCC Synteza S.A. zmiany nie skutkują zmianami w akustycznym oddziaływaniu instalacji.

Prowadzący instalację określił termin oddania instalacji do eksploatacji, tj. instalacji produkcji z wykorzystaniem tlenu butylenu – na 15 marca 2021 r. Mając na względzie fakt, że niniejsza decyzja zmieniająca pozwolenie zintegrowane jest wydana po tym terminie, w decyzji nie określono konkretnej daty od której możliwa jest emisja - za ten termin należy uznać datę wydania niniejszej decyzji.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r. ze zmianą w decyzji nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 25 stycznia 2019 r., pozostają bez zmian.

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł w dniu 9 października 2020 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S.A. Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Roman Gałoński  
-Pełnomocnik PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu  
adres do doręczeń  
Przedsiębiorstwo Doradczo-Uslugowe „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński  
ul. Szkolna 15  
47-225 Kędzierzyn-Koźle

2. aa.

DOŚ-III.7222.45.2020.MSu



263181 2021-03-23 03 POLECONA ZPO

Roman Gałoński

PDU "Ochrona Środowiska"  
ul. Szkolna 15  
47-225 Kędzierzyn-Koźle

Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska  
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych  
Małgorzata Juszczyszyn-Pieczonka

33

