



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.3.9.2019.MH

Rzeszów, 2020-06-01

DECYZJA CZĘŚCIOWA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2020 r., poz. 256 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a i § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568), przesłanego przy piśmie z dnia 5 czerwca 2019 r., znak: PO/532/2019, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/05, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r., znak: RŚ.VI.7660/13-1/08, z dnia 28 lutego 2013 r., znak: OS-I.7222.47.7.2012.MH, z dnia 6 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.4.2014.MH, z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.5.2014.MH, z dnia 16 grudnia 2015 r. znak: OS-I.7222.44.8.2015.MH, z dnia 16 maja 2016 r., znak: OS-I.7222.23.5.2016.MH z dnia 29 czerwca 2017 r., znak: OS-I.7222.35.8.2017.MH, z dnia 23 października 2017 r., znak: OS-I.7222.35.15.2017.MH, z dnia 4 września 2018, znak: OS-I.7222.22.6.2018.MH i z dnia 30 marca 2020 r., znak: OS-I.7222.3.9.2019.MH, udzielającej LERG S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do produkcji szpachli, lakierów bezbarwnych i utwardzaczy, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/05, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r., znak: RŚ.VI.7660/13-1/08, z dnia 28 lutego 2013 r., znak: OS-I.7222.47.7.2012.MH, z dnia 6 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.4.2014.MH, z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.5.2014.MH, z dnia 16 grudnia 2015 r. znak: OS-I.7222.44.8.2015.MH, z dnia 16 maja 2016 r., znak: OS-I.7222.23.5.2016.MH z dnia 29 czerwca 2017 r., znak: OS-I.7222.35.8.2017.MH, z dnia 23 października 2017 r., znak: OS-I.7222.35.15.2017.MH i z dnia 4 września 2018, znak: OS-I.7222.22.6.2018.MH, udzielającą LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3



(REGON 850022800 NIP 8720003568) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do produkcji szpachli, lakierów bezbarwnych i utwardzaczy, instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw w następujący sposób:

I.1. Podpunkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. W skład instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych będą wchodzić:

I.2.1.1. Węzeł żywic rezolowych o wydajności 18000 Mg/rok, w skład którego wchodzić będą cztery zestawy produkcyjne:

- reaktor LA-201 ze stali o pojemności 7,5 m³ z chłodnicami zwrotno – destylacyjnymi o powierzchni 75,5 m² oraz 21,8 m²,
- reaktor LA-202 ze stali kwasoodpornej o pojemności 7,5 m³ z chłodnicami zwrotno – destylacyjnymi o powierzchni 75,5 m² i 21,8 m²,
- dwa reaktory LA-203 i LA-206 ze stali kwasoodpornej o pojemności 18,0 m³ każdy z trzema mieszalnikami o pojemności 30 m³ oraz czterema chłodnicami zwrotno – destylacyjnymi o powierzchni 125 m² każda.

I.2.1.2. Węzeł żywic rezolowych wodorozpuszczalnych o wydajności 107550 Mg/rok składający się z:

- zestawu do produkcji żywic rezolowych wodorozpuszczalnych stosowanych do produkcji wełny mineralnej i szklanej o wydajności 46800 Mg/rok, w skład którego wchodzić będą:
 - reaktory LA-353, LA-356 wykonane ze stali kwasoodpornej o pojemności 33 m³ każdy, z chłodnicami o powierzchni 160 m² z armaturą i oprzyrządowaniem,
 - reaktor LA-380 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 31,3 m³, z dwoma chłodnicami o powierzchni 52,3 m²,
- zestawu do produkcji żywic rezolowych wodorozpuszczalnych stosowanych do produkcji pilśni i sklejk o wydajności 60750 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:
 - reaktory LA-351 i LA-352 wykonane ze stali platerowane od wewnątrz blachą kwasoodporną o pojemności 16 m³ każdy, z chłodnicami zwrotno destylacyjnymi o powierzchni 58 m² i 42 m² oraz chłodnicami obiegowymi o powierzchni 18 m²,
 - reaktor LA-360 o pojemności 31,3 m³ z chłodnicą zwrotną i mieszalnikiem o pojemności 30 m³,
 - reaktor LA-390 wykonany w postaci stalowego, cylindrycznego zbiornika pionowego, ze stali kwasoodpornej o pojemności 55 m³, z chłodnicą zwrotną LE-390 przeznaczoną do wykraplania oparów powstających w reaktorze LA-390 oraz chłodnicami żywicy LE-391 i LE-392 do chłodzenia żywicy wytwarzanej w reaktorze,
 - reaktor LA-393 wykonany w postaci stalowego, cylindrycznego zbiornika pionowego, ze stali kwasoodpornej o pojemności 55 m³, z chłodnicą zwrotną LE-393 przeznaczoną do wykraplania oparów powstających w reaktorze LA-393 lub wykraplania destylatu do zbiornika LV-393,
 - zbiornik próżniowy LV-393 wykonany ze stali kwasoodpornej jako konstrukcja spawana, stojąca, o pojemności 3,5 m³,

- zbiornik operacyjno-magazynowy żywicy LV-427, wykonany ze stali kwasoodpornej jako konstrukcja spawana, stojąca o pojemności 50 m³
- zbiorniki – mieszalniki operacyjne żywicy LV-428 i LV-430 wykonane ze stali kwasoodpornej jako konstrukcje spawane, stojące, o pojemności 100 m³ każdy,
- filtry koszowe żywicy LF-372 i LF-373 wykonane jako konstrukcje spawane ze stali kwasoodpornej, o pojemności 36 l każdy, oraz filtry workowe żywicy LF-374 i LF-375, służące do oczyszczania żywicy z zanieczyszczeń mechanicznych.

I.2.1.3. Węzeł żywic nowolakowych o wydajności 15500 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- pierwszy zestaw dwustopniowej produkcji żywic nowolakowych składający się z:
 - reaktora LA-301 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m³ z chłodnicą o powierzchni 60 m²,
 - reaktora LA-304 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³ z chłodnicą o powierzchni 57 m²,
- drugi zestaw dwustopniowej produkcji żywic nowolakowych składający się z:
 - reaktora LA-302 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m³ z chłodnicą o powierzchni 57 m²,
 - reaktora LA-303 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³ z chłodnicą o powierzchni 60 m²,
- reaktor LA-355 przystosowany do współpracy z zestawem I (z reaktorem LA-301) lub z zestawem II (z reaktorem LA-302),
- trzeci zestaw do produkcji żywic nowolakowych składający się z:
 - reaktora LA-330 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m³,
 - reaktora LA-340 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³,
- czwarty zestaw do produkcji żywic nowolakowych składający się z:
 - reaktora LA-350 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m³,
 - reaktora LA-305 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6 m³,
- zestaw do produkcji żywic nowolakowych z żywic niskocząsteczkowych składający się z:
 - reaktora LA-354 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³,
- zestaw do wtórnej kondensacji ścieków nowolakowych składający się z:
 - reaktora kondensacyjnego na ścieki nowolakowe LV-889 o pojemności 20 m³ wykonanego ze stali kwasoodpornej,
 - reaktora kondensacyjnego LA-888 o pojemności 20 m³ wykonanego ze stali kwasoodpornej z chłodnicami o powierzchni 80 m²,
 - zbiorników pośrednich LV-887 i LV-888 na żywicę niskocząsteczkową o pojemności 5 m³ każdy,
- zestaw do schładzania żywic nowolakowych składający się z dwóch taśm chłodzących LTE-491 i LTE-492 o wydajności nominalnej 2 Mg/h.

I.2.1.4. Węzeł mielenia nowolaków o wydajności 20000 Mg/rok składający się z dwóch zestawów produkcyjnych, z których każdy wyposażony będzie w:

- ślimaki dozujące o wydajności 1000 kg/h i 2000 kg/h,
- mieszalnik o pojemności roboczej 2,15 m³,
- układ filtra automatycznego do odbioru zmielonego nowolaku,
- mieszalnik homogenizacyjny o pojemności roboczej 3,6 m³,
- układ do pakowania gotowych wyrobów do worków wentylowych i big bagów.

I.2.1.5. Węzeł żywic poliestrowych I o wydajności 6850 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- topnik LA-252 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m³,
- dwa reaktory LA-253 oraz LA-254 wykonane ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m³ każdy z chłodnicami o powierzchni 21,8 m² i 6 m²,
- dwa mieszalniki LA-256 oraz LA-257 wykonane ze stali kwasoodpornej o pojemności 12,5 m³ każdy,
- zbiornik gotowego produktu o pojemności 33,3 m³.
- reaktor LA-3901 do modyfikacji żywic poliestrowych wykonany ze stali kwasoodpornej platerowany wewnątrz blachą ze stali kwasoodpornej o pojemności 5,5 m³.

I.2.1.6. Węzeł żywic poliestrowych II o wydajności 55000 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- zestaw pierwszy do produkcji nienasyconych żywic poliestrowych typu estromal, zlokalizowany w obiekcie B-140, składający się z:
 - reaktora LA-301P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 18 m³ z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m³ i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m²,
 - mieszalnika LA-302P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m³ z armaturą i oprzyrządowaniem,
 - dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-303P1, LA-304P1 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m³ każdy,
- zestaw drugi do produkcji nienasyconych żywic poliestrowych typu estromal, zlokalizowany w obiekcie B-140, składający się z:
 - reaktora LA-306P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 18 m³ z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m³ i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m²,
 - mieszalnika LA-307P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m³ z armaturą i oprzyrządowaniem,
 - dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-305P1, LA-603P1 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m³ każdy,
 - mieszalnika do tiksotropowania żywic ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m³,
- zestaw trzeci do produkcji nienasyconych żywic poliestrowych typu estromal, zlokalizowany w obiekcie B-140A, składający się z:
 - reaktora LA-301P3 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m³ z chłodnicami o powierzchni 21,8 m² i 6 m²,
 - dwóch topników LA-101P0 i LA-106P0 o pojemności 18 m³ każdy z chłodnicami LE-101P0 i LE-106P0 o powierzchni 130 m² każda,
 - mieszalnika LA-302P3 o pojemności 12,5 m³,
 - mieszalnika LV-401 P3 o pojemności 12 m³,
 - odbieralników glikolu LV-106P0 i LV-101P0 o pojemności 1,5 m³ każdy,
 - zbiornika ksylenu LV-260P3 i zbiornika butanolu LV-259P3 o pojemności 1,6 m³ każdy,
 - zbiornika glikolizatu LV-103P0 o pojemności 3,4 m³,
 - zbiornika glikolu LV-102P0 o pojemności 3,4 m³,
- zestaw czwarty do produkcji nienasyconych żywic poliestrowych typu estromal, zlokalizowany w obiekcie B-140A, składający się z:

- reaktora LA-301P4 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 18 m³ z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m³ i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m²,
- mieszalnika LA-302P4 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m³ z armaturą i oprzyrządowaniem,
- dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-303P4, LA-304P4 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m³ każdy,
- ponadto w skład węzła żywic poliestrowych II wchodzić będą:
 - stanowisko do załadunku PET do topników zlokalizowane w obiekcie B-140B,
 - dwa mieszalniki do tiksotropowania LA-357P i LA-356P o pojemności 32 m³ każdy zlokalizowane w obiekcie B-140C,
 - dwa mieszalniki operacyjne LA-303P4 i LA-304P4 o pojemności 28 m³ każdy zlokalizowane w obiekcie B-140C,
 - dwa zbiorniki operacyjne LA-351 P i LA-350 P o pojemności 28 m³ każdy zlokalizowane w obiekcie B-140C,
 - stanowisko do załadunku żywicy poliestrowej zlokalizowane w obiekcie B-140D.

I.2.1.7. Węzeł do produkcji utwardzaczy o wydajności 700 Mg/rok w skład którego wchodzić będzie reaktor LA-3751 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 3,6 m³.

I.2.1.8. Węzeł produkcji półtechnicznej o wydajności 50 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- reaktor LA-3801 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 0,6 m³,
- reaktor LA-3802 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 1,2 m³.

I.2.1.9. Węzeł do produkcji polioli poliestrowych o wydajności 10000 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- reaktor estryfikacji PA-310 o pojemności 36 m³,
- kolumna destylacyjna PC-310,
- skraplacz oparów PE-310 o powierzchni ok. 133 m²,
- rozdzielacz faz PV-312 o pojemności 400 dm³,
- zbiornik destylatu P-311 o pojemności 5 m³,
- zbiornik ksylenu mokrego PV-310 o pojemności 3 m³,
- zbiornik (mieszalnik) glikoli PA-112,
- zestawy pompowo-filtracyjne żywicy,
- zestaw pomp próżniowych PN-710 i PN-711 wraz z osprzętem,
- filtr pulsacyjny PF-710 wraz z wentylatorem PW-710.

I.2.1.10. Obiekty pomocnicze – podczyszczania ścieków ługowych, kotłownia gazowa ONC, stokaże surowców, chłodnie wentylatorowe i laboratoria:

- zbiornik kondensacyjny LV-3111 o pojemności 30 m³,
- kocioł ONC opalany gazem ziemnym o mocy 3,5 MW, zanieczyszczenia z procesu spalania gazu ziemnego odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-152a,
- kocioł ONC opalany gazem ziemnym o mocy 2,3 MW, zanieczyszczenia z procesu spalania gazu ziemnego odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-152c,
- zbiorniki na surowce i wyroby gotowe wyszczególnione w tabeli nr 1.

Zanieczyszczenia z pomieszczeń produkcyjnych węzła żywic rezolowych, węzła żywic rezolowych wodorozpuszczalnych, węzła żywic nowolakowych i węzła żywic poliestrowych I, odprowadzane będą poprzez wentylację ogólną emitorami E-150a, E-150b i E-150c.

Zanieczyszczenia z odpowietrzeń aparatów produkcyjnych w węźle żywic rezolowych (reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206), węzle żywic rezolowych

wodorozpuszczalnych (reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360, LA-390, LA-393), węzły żywic nowolakowych (reaktory LA-301, LA-304, LA-302, LA-303, LA-355, LA-330, LA-340, LA-350, LA-305, LA-354, LV-889, LA-888), węzły żywic poliestrowych I (topnik LA-252, reaktory LA-253, LA-254) wprowadzane będą do pieca katalitycznego dopalania odgazów, pozostałości po spaleniu odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-151.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowisk zasypu surowców do reaktorów LA-201, LA-202, LA-203, LA-206, LA-253, LA-254 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-153a po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowisk zasypu surowców do reaktorów LA-351, LA-352, LA-353, LA-356 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-153b po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowisk zasypu surowców do reaktorów LA-354, LA-355 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-153c po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia ze stanowisk do rozładunku surowców z reaktorów w węzle żywic rezolowych, węzły żywic rezolowych wodorozpuszczalnych, węzły żywic nowolakowych i węzły żywic poliestrowych I poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-154.

Zanieczyszczenia z taśm chłodzących żywice nowolakowe (LTE-491 i LTE-492) poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitarami E-155a i E-155b.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska kruszenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-156 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia z rozlewów trójetyleaminy zlokalizowanych w obiekcie magazynowym B-150B, poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitarami E-158a i E-158b.

Zanieczyszczenia z pompowni surowców płynnych (odpowietrzenia pomp na stokażach surowców B-151 i B-151D) odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-160.

Zanieczyszczenia z odpowietrzeń aparatów produkcyjnych w węzle żywic poliestrowych II (reaktory LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4) wprowadzane będą do atmosfery emitorem E-161.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowisk zasypu surowców do reaktorów LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-162.

Zanieczyszczenia z odpowietrzenia reaktora do stabilizacji żywicy (LA-3901) w węzle żywic poliestrowych I oraz odciągu stanowiskowego ze stanowiska zasypu kredy i talku do reaktora odprowadzane będą do powietrza emitorem E-163.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska pakowania wyrobów gotowych w I zestawie produkcyjnym węzła mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-170 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska zasypu surowców do mieszalnika w I zestawie produkcyjnym węzła mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-171 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska pakowania wyrobów gotowych w II zestawie produkcyjnym węzła mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-183 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska zasypu surowców do mieszalnika w II zestawie produkcyjnym węzła mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-184 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia z węzła do produkcji polioli poliestrowych odprowadzane będą do powietrza emitorami E-187 (stanowisko do zasypu surowców), E-188 (urządzenia produkcyjne) i E-189 (pompy próżniowe).

Pomieszczenia produkcyjne posiadać będą chemoodporną posadzkę oraz wyposażone będą w wewnętrzną kanalizację ścieków przemysłowych, połączoną ze zbiornikiem buforowym o pojemności 1500 m³ (obiekt B-164 i B-165)."

I.2. Podpunkt I.3.1. otrzymuje brzmienie:

„I.3.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

I.3.1.1. Węzeł żywic rezolowych.

W węźle produkowane będą żywice fenolowo-formaldehydowe typu rezolowego. Podstawowymi surowcami będą fenol i formalina. Dodatkowo w czasie procesu w zależności od rodzaju żywicy stosowane będą: woda amoniakalna, metanol, etanol, silikon SR-321, wodorotlenek sodu, roztwór kwasu PTS (paratoluenosulfonowego), mocznik, kwas GAB, 50% roztwór silanu w metanolu, glikol monoetylenowy, glikol dwuetylenowy, paraformaldehyd, alkohol izopropylowy, bezwodnik kwasu ftalowego, Roksol AW-12, silan, trójetyloamina, kwas ortofosforowy. Produkcja żywic rezolowych polegać będzie na kondensacji fenolu z formaliną w obecności katalizatorów zasadowych (parametry kondensacji: ciśnienie atmosferyczne, temperatura od 20°C do temperatury wrzenia). Kondensacja prowadzona będzie do uzyskania zakładanych parametrów fizykochemicznych żywicy. Po zakończeniu kondensacji następować będzie destylacja azeotropowa w temperaturze 40-70°C i przy ciśnieniu 80-95 kPa, lub w przypadku żywic niedestylowanych chłodzenie i ewentualna modyfikacja dodatkami stałymi, ciekłymi lub rozpuszczanie w alkoholach (metanol, etanol). Żywica po modyfikacji chłodzona będzie do temperatury odpowiadającej temperaturze magazynowania (ok. 30°C), a następnie kierowana do zbiornika magazynowego, skąd rozlewana będzie do opakowań jednostkowych (beczki, kontenery, hobotki) lub tłoczona do autocystern lub cystern kolejowych.

I.3.1.2. Węzeł żywic rezolowych wodorozpuszczalnych.

W węźle produkowane będą żywice fenolowo – formaldehydowe wodorozpuszczalne stosowane jako lepiszcze do produkcji wełny mineralnej i szklanej oraz żywice do pilśni i sklejek. Podstawowymi surowcami będą fenol i formalina. Dodatkowo w czasie procesu w zależności od rodzaju żywicy stosowane będą: wodorotlenek sodu, trójetyloamina, kwas siarkowy, mocznik. Produkcja żywic wodorozpuszczalnych polegać będzie na kondensacji fenolu z formaliną w obecności katalizatorów zasadowych (parametry kondensacji: ciśnienie atmosferyczne, temperatura 42-70°C dla żywic do wełny mineralnej i szklanej, 55-80°C dla żywic do pilśni i sklejek). Kondensacja prowadzona będzie do uzyskania zakładanych parametrów fizykochemicznych żywicy. Po zakończeniu kondensacji następować będzie chłodzenie i ewentualna modyfikacja żywicy dodatkami stałymi. Żywica po modyfikacji będzie chłodzona do temperatury odpowiadającej temperaturze

magazynowania (ok. 20°C), a następnie kierowana do zbiornika magazynowego skąd tłoczona będzie do autocystern lub cystern kolejowych.

1.3.1.3. Węzeł żywic nowolakowych.

Podstawowymi surowcami przy produkcji żywic fenolowo – formaldehydowych typu nowolakowego będą fenol, formalina, nonylofenol, żywica niskocząsteczkowa i kwas szczawiowy. Produkcja żywic nowolakowych polegać będzie na polikondensacji we wrzeniu fenolu z formaliną w obecności kwasu szczawiowego jako katalizatora reakcji chemicznej. Po zakończeniu kondensacji następować będzie destylacja próżniowa (w zależności od typu żywicy nowolakowej prowadzona może być destylacja próżniowa z przemywaniem masy reakcyjnej parą wodną w zakresie temperatur 55-200°C lub destylacja pod ciśnieniem atmosferycznym w temperaturze 150-160°C). Po uzyskaniu zakładanych parametrów fizykochemicznych żywica nowolakowa kierowana będzie rurociągami z reaktora do węzła zestalania żywic nowolakowych, gdzie następować będzie jej schłodzenie do temperatury 30°C, rozkruszenie i zapakowanie do opakowań transportowych.

1.3.1.4. Węzeł mielenia nowolaków.

Technologia produkcji żywic nowolakowych drobnomielonych polegać będzie na zmieleniu żywicy nowolakowej z urotropiną (lub z innymi dodatkami). Gotowym produktem będzie proszek o określonym technologii stopniu przemiatu i parametrach fizykochemicznych. Przed mieleniem składniki będą wymieszane w mieszalniku zapewniającym przygotowanie jednorodnej mieszanki. Dozowanie surowców do mielenia realizowane będzie poprzez stację opróżniania big-bagów, stację opróżniania worków lub za pomocą trzech wag grawimetrycznych. Zmieszane surowce podawane będą do zbiornika pośredniego skąd mogą być podawane do młyna, gdzie następować będzie jego rozdrobnienie. Transport zmielonego materiału odbywać się będzie strumieniem powietrza uzyskiwanym za pomocą dmuchawy. Po przejściu przez młyn zmielony materiał odbierany będzie w automatycznym filtrze workowym, z którego podawany będzie do zbiornika pośredniego. Kolejnym etapem będzie homogenizacja w mieszalniku. Gotowy produkt w postaci drobno zmielonego proszku przenośnikiem ślimakowym pakowany będzie do kontenerów typu „big-bag” oraz do worków papierowych.

1.3.1.5. Węzeł żywic poliestrowych I.

W węźle produkowane będą nasycone żywice poliestrowe o nazwie handlowej estroftal. Podstawowymi surowcami będą glikole: etylenowy, dwuetylenowy i propylenowy, bezwodnik maleinowy, ftalowy i DCPD. Produkcja nasyconych żywic poliestrowych polegać będzie na polikondensacji alkoholi wielowodorotlenowych z olejem sojowym, a następnie polikondensacji z bezwodnikami i kwasami organicznymi (temperatura polikondensacji 150°C). Po uzyskaniu poliestru o żądanych parametrach fizykochemicznych następować będzie rozpuszczenie w benzynie (w temperaturze 240-250°C), schłodzenie do temperatury 25-40°C i ustalenie parametrów końcowych roztworu nasyconej żywicy poliestrowej. Po ustaleniu parametrów końcowych żywica będzie przetwarzana do zbiornika magazynowego, skąd będzie konfekcjonowana do opakowań (autocysterny, kontenery).

1.3.1.6. Węzeł żywic poliestrowych II.

W węźle produkowane będą nienasycone żywice poliestrowe typu ortoftalowego, izoftalowego, tereftalowego o nazwie handlowej estromal oraz żywice winyloestrowe. Podstawowymi surowcami będą glikole: etylenowy, dwuetylenowy i propylenowy, bezwodnik maleinowy, ftalowy i DCPD. Produkcja nienasyconych żywic poliestrowych polegać będzie na polikondensacji glikoli z bezwodnikami lub glikolizie

PET, a następnie polikondensacji z bezwodnikami w temperaturze 130-210°C. Po uzyskaniu poliestru o żądanych parametrach końcowych następować będzie rozpuszczenie w styrenie w temperaturze 50-140°C, schłodzenie do temperatury <40°C i ustalenie parametrów końcowych roztworu żywicy poliestrowej. Po ustaleniu parametrów końcowych żywica będzie przetłaczana do zbiornika magazynowego lub do mieszalnika do tiksotropowania, gdzie będzie poddawana modyfikacji dodatkami ciekłymi lub stałymi. Żywica ze zbiornika magazynowego, z mieszalnika do tiksotropowania lub z modyfikatora z dodatkami stałymi, rozlewana będzie do opakowań jednostkowych.

I.3.1.7. Węzeł do produkcji utwardzaczy.

W węźle produkowane będą utwardzacze (roztwory kwasów) oraz żywice fenolowo-formaldehydowe typu rezolowego (bez użycia rozpuszczalników). Podstawowymi surowcami będą fenol i formalina. Dodatkowo w czasie procesu w zależności od rodzaju żywicy stosowane będą: wodorotlenek sodu, roztwór kwasu PTS (paratoluenosulfonowego), mocznik.

Produkcja żywic fenolowo-formaldehadowych polegać będzie na kondensacji fenolu z formaliną w obecności katalizatorów zasadowych w temperaturze 40-110°C. Kondensacja prowadzona będzie do uzyskania zakładanych parametrów fizykochemicznych żywicy. Po zakończeniu kondensacji następować będzie destylacja próżniowa (przy ciśnieniu 80-95 kPa i w temperaturze 40-70°C) lub w przypadku żywic niedestylowanych chłodzenie i ewentualna modyfikacja żywic dodatkami stałymi lub ciekłymi. Żywica po modyfikacji będzie chłodzona do temperatury odpowiadającej temperaturze magazynowania (ok. 30°C), a następnie rozlewana do opakowań jednostkowych (beczki, kontenery, hoboki).

Produkcja utwardzaczy polegać będzie na rozpuszczeniu kwasu (stałego lub ciekłego) w wodzie i uzyskaniu roztworu kwasu. Kwas do wody dozowany będzie z jednoczesnym chłodzeniem zawartości reaktora. Po uzyskaniu utwardzacza o zakładanych parametrach chłodzony on będzie do temperatury poniżej 25°C i wypuszczany do opakowań.

I.3.1.8. Węzeł produkcji półtechnicznej.

Węzeł wykorzystywany będzie przy dostosowywaniu technologii produkcji żywic fenolowo-formaldehadowych oraz poliestrowych ze skali laboratoryjnej na skalę techniczną. Prowadzone procesy będą podobne jak w powyższych węzłach.

I.3.1.9. Węzeł do produkcji polioli poliestrowych.

Do produkcji będzie wykorzystywany surowiec wytworzony z odpadów PET. Żywica powstawać będzie w wyniku połączenia polioli z izocyjanianami. Poliole produkowane będą przeznaczone do tworzenia płyt warstwowych, izolacji natryskowych i pianek montażowych, a także w górnictwie w ramach produkcji klejów.

I.3.1.10. Obiekty pomocnicze.

W podczyszczalni ścieków prowadzony będzie proces kondensacji ścieków ługowych powstałych z okresowego mycia aparatury produkcyjnej w zbiorniku kondensacyjnym w temperaturze 20-100°C w środowisku kwaśnym, później w zasadowym. Następnie ścieki będą zakwaszane i przekazywane do unieszkodliwiania w oczyszczalni ścieków. Pozostałe osady przekazywane będą na zakładowe składowisko odpadów.

W kotłowni gazowej ONC eksploatowane będą trzy kotły gazowe wytwarzające ciepło na potrzeby produkcyjne instalacji.

Do chłodzenia reaktorów produkcyjnych i chłodnic będzie używana woda w obiegu zamkniętym schładzana w chłodniach wentylatorowych. Ponadto w instalacji będzie

używana woda ziemnicza o temperaturze 8-10°C schładzana w agregatach chłodniczych.”

I.3. W podpunkcie II.1.1.1. Tabela nr 5 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 5

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	[mg/m ³] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150a	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,024 0,0315 0,007 0,026	- - - -
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150b	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0012 0,0016 0,0004 0,0013	- - - -
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150c	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0012 0,0016 0,0004 0,0013	- - - -
Reaktory kondensacyjne wraz z oprzyrządowaniem (odpowietrzenie) Węzeł żywic rezolowych: reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206. Węzeł żywic rezolowych wodorozpuszczalnych: reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360, LA-390, LA-393. Węzeł żywic nowolakowych: reaktory LA-301, LA-304, LA-302, LA-303, LA-305, LA-350, LA-355, LA-330, LA-340, LA-354, LV-889, LA-888. Węzeł żywic poliestrowych I: topnik LA-252, reaktory LA-253, LA-254.	E-151	fenol formaldehyd ksylen styren węglowodory alifatyczne	0,0057 0,0113 0,00102 0,0072 0,005	- - - - -
Kocioł ONC o mocy 3,5 MW	E-152a	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	- - -	150 35 5
Kocioł ONC o mocy 2,3 MW	E-152c	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	- - -	150 35 5
Zasyp bezwodnika ftalowego, bezwodnika maleinowego i mocznika Reaktory: LA-201, LA-202, LA-203, LA-206, LA-253,	E-153a	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,063 0,063 0,063	- - -

LA-254				
Zasyp mocznika i boraxu Reaktory: LA-351, LA-352, LA-353, LA-356,	E-153b	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,09 0,09 0,09	- - -
Zasyp nowolaku Reaktory: LA-354, LA-355	E-153c	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM 2,5	0,063 0,063 0,063	- - -
Urządzenia do rozładunku żywic rezolowych i poliestrowych z reaktorów	E-154	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,1875 0,0563 0,26 1,574	- - - -
Taśma chłodząca LTE-491	E-155a	fenol formaldehyd	0,39 0,078	- -
Taśma chłodząca LTE-492	E-155b	fenol formaldehyd	0,0975 0,0195	- -
Taśma chłodząca – kruszenie nowolaków	E-156	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,324 0,324 0,324	- - -
Rozlew trójetyloaminy	E-158a	trójetyloamina	0,556	-
Rozlew trójetyloaminy	E-158b	trójetyloamina	0,556	-
Pompownia surowców ciekłych	E-160	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0001 0,0001 0,00003 0,00012	- - - -
Pompy próżniowe i reaktory z oprzyrządowaniem w węźle poliestrów II Węzeł żywic poliestrowych II: reaktory LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4	E-161	fenol formaldehyd ksylen styren	0,0004 0,0009 0,0001 0,0007	- - - -
Zasyp bezwodników i zasyp PET żywic poliestrowych II Węzeł żywic poliestrowych II: reaktory LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4	E-162	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,0021 0,0021 0,0021	- - -
Reaktor do stabilizacji żywicy i zasyp kredy i talku – reaktor LA-3901	E-163	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,072 0,072 0,072	- - -
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków)	E-170	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,0925 0,0925 0,0925	- - -
Stanowisko zasypu żywic i dodatków do mielonych żywic (węzeł mielenia nowolaków)	E-171	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,0613 0,0613 0,0613	- - -
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-183	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,0925 0,0925 0,0925	- - -
Stanowisko zasypu żywic	E-184	pył ogółem w tym	0,0613	-

i dodatków do mielonych żywic (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)		pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,0613 0,0613	- -
Stanowisko do zasypu surowców (węzeł polioli)	E-187	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,018 0,018 0,018	- - -
Urządzenia w węźle produkcyjnym polioli	E-188	ksylen	0,0028	-
Pompy próżniowe w węźle polioli	E-189	ksylen	0,24	-
Zbiornik fenolu LV-001	LV-001	fenol	0,0052	-
Zbiornik formaliny LV-003	LV-003	formaldehyd	0,0022	-
Zbiornik formaliny LV-004	LV-004	formaldehyd	0,0022	-
Zbiornik glikolu propylenowego LV-006	LV-006	glikol	0,109	-
Zbiornik wody amoniakalnej LV-007	LV-007	amoniak	0,093	-
Zbiornik glikolu dwuetylenowego LV-008	LV-008	glikol	0,108	-
Zbiornik glikolu etylenowego LV-009	LV-009	glikol	0,1108	-
Zbiornik styrenu LV-012	LV-012	styren	0,036	-
Zbiornik styrenu LV-018	LV-018	styren	0,036	-
Zbiornik benzyny lakowej LV-019	LV-019	węglowodory alifatyczne – mieszanina (benzyna)	0,0256	-
Zbiornik butanolu LV-020	LV-020	butanol	0,2363	-
Zbiornik fenolu LV-021	LV-021	fenol	0,0052	-
Zbiornik styrenu LV-022	LV-022	styren	0,036	-
Zbiornik fenolu LV-023	LV-023	fenol	0,0052	-
Zbiornik fenolu LV-024	LV-024	fenol	0,0052	-

I.4. W podpunkcie II.1.2.1. Tabela nr 10 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 10

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	amoniak	0,0112
2.	glikol	0,0115
3.	fenol	0,9006
4.	formaldehyd	0,5029
5.	ksylen	0,4267
6.	styren	0,2059
7.	trójetyloamina	0,178
8.	węglowodory alifatyczne	0,7424
9.	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	3,4288 3,4288 3,4288
10.	dwutlenek azotu	10,2077
11.	dwutlenek siarki	0,5201
12.	butanol	0,0071

I.5. W podpunkcie IV.1.1.1. Tabela nr 26 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 26

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-150a	35	1,7	11	293	8000
E-150b	20	0,5	16,3	293	8000
E-150c	20	0,5	16,3	293	8000
E-151	25	0,3	3,3	353	8000
E-152a	22	0,4	5,8	473	8000
E-152c	17	0,5	7,1	473	8000
E-153a	20	0,25	7,1	288	700
E-153b	20	0,3	6,6	288	120
E-153c	20	0,25	7,1	288	120
E-154	20	0,20	1,3	288	300
E-155a	20	0,2	12,7	288	1200
E-155b	20	0,2	12,7	288	1200
E-156	8	0,4	14,3	288	2400
E-158a	20	0,2	9,2	293	160
E-158b	20	0,2	9,2	293	160
E-160	5	0,12	5	293	1000
E-161	19	0,15	5,9	303	120
E-162	23	0,3	3,3	293	620
E-163	7,2	0,315	5,8	293	300
E-170	22	0,3x0,5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-171	22	0.3x0.5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-183	22	0,3x0,5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-184	22	0,3x0,5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-187	20	0,3	7	293	1680
E-188	10	0,25	17	353	5040
E-189	20	0,2	4	293	1680
LV-001	7,5	0,05	7,1	287	160
LV-003	7,5	0,05	7,1	287	180
LV-004	7,5	0,05	7,1	287	180
LV-006	7,5	0,05	0,7	287	25
LV-007	7,5	0,05	0,7	287	120
LV-008	7,5	0,05	0,7	287	40
LV-009	7,5	0,05	0,7	287	40
LV-012	7,5	0,05	4,2	287	105
LV-018	7,5	0,05	4,2	287	60
LV-019	7,5	0,05	4,2	287	50
LV-020	7,5	0,05	4,2	287	30
LV-021	9,5	0,05	2,8	287	100
LV-022	7,5	0,05	2,8	287	50
LV-023	7,5	0,05	2,8	287	100
LV-024	7,5	0,05	2,8	287	100

* – parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń (dane informacyjne)

I.6. W podpunkcie IV.1.1.2. Tabela nr 27 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 27

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność [%]
Dopalacz katalityczny	E-151	LO-11, temperatura spalania 280-370°C, przepływ gazów 500-600 m³/h	95-98
Dopalacz katalityczny	E-188	RCO, wydajność 2000 m³/h	99
Filtr pulsacyjny workowy – 4 szt.	E-153a, E-153b, E-153c, E-156	HIT, powierzchnia filtracyjna 8,4-11,2 m², przepływ 180 m³/m²/h	95-98
Filtr pulsacyjny workowy – 3 szt.	E-170, E-171, E-183, E-184, E-187	FMKZ25, powierzchnia filtracji 15-88 m², przepływ powietrza 1000-10000 m³/h	98

I.7. Punkt V.6. otrzymuje brzmienie:

Va.6. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Va.6.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat. Miejsca poboru próbek – punkty G-1 – G-22 o współrzędnych określonych w tabeli nr 57. Pobór próbek z głębokości 0 – 0,2 m i poniżej 2 m. Zakres analiz obejmował będzie badanie indeksu fenolowego oraz aldehydu mrówkowego.

Tabela nr 57

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Współrzędne geodezyjne	
		X	Y
1.	G-1	5553493,20	7536908,75
2.	G-2	5553529,95	7537011,10
3.	G-3	5553567,54	7537136,31
4.	G-4	5553651,47	7537102,76
5.	G-5	5553665,44	7536991,34
6.	G-6	5553623,40	7536960,61
7.	G-7	5553869,80	7537268,64
8.	G-8	5553936,62	7537334,79
9.	G-9	5553935,08	7537258,07
10.	G-10	5553946,34	7537209,73
11.	G-11	5554014,69	7537368,73
12.	G-12	5554045,62	7537333,14
13.	G-13	5554027,52	7537273,80
14.	G-14	5554090,22	7537288,16
15.	G-15	5554149,32	7537332,37
16.	G-16	5554184,89	7537290,84
17.	G-17	5554208,11	7537206,12
18.	G-18	5554206,76	7537169,67
19.	G-19	5554198,12	7537099,15
20.	G-20	5554100,99	7537026,86

21.	G-21	5554033,17	7537075,99
22.	G-22	5553957,85	7537115,35

Va.6.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

Va.6.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat. Miejsca poboru próbek (piezometry wchodzące w skład lokalnej sieci monitoringu) – określone w tabeli nr 58. Zakres analiz: indeks fenolowy, aldehyd mrówkowy, ChZT_{cr}, przewodność elektrolityczna właściwa, chlorki, temperatura, pH.

Tabela nr 58

Lp.	Instalacja	Miejsca poboru wody gruntowej
1.	Instalacja do produkcji żywic aminowych.	Na dopływie piezometry P-1I i P-2I oraz zespół studni SO-1, SO-2, SO-3. Na odpływie studnie SO-4, SO-5, SO-5, SO-7 i piezometr P-4I.
2.	Instalacja do produkcji formaliny Instalacja do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych.	Piezometry na dopływie pierwszy poziom wodonośny: P-3I. Piezometry na odpływie pierwszy poziom wodonośny: P-7I. Piezometry na dopływie drugi poziom wodonośny: studnia S-5b. Piezometry na odpływie drugi poziom wodonośny: P-4II i P-3all.
3.	Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.	Piezometry na dopływie pierwszy poziom wodonośny: P-7I, P-8I. Piezometry na odpływie pierwszy poziom wodonośny: P-9aI, P-2zakł. i P-3zakł. Piezometry na dopływie drugi poziom wodonośny: studnia S-5b. Piezometry na odpływie drugi poziom wodonośny: P-4II i P-3all.
4.	Teren LERG S.A.	Piezometry na dopływie pierwszy poziom wodonośny: P-1I, P-2I, P-3I. Piezometry na odpływie pierwszy poziom wodonośny: P-5I, P-6I, P-9aI, P-10I, P-2zakł. i P-3zakł. Piezometry na dopływie drugi poziom wodonośny: P-1II, studnia S-5b. Piezometry na odpływie drugi poziom wodonośny: P-2II, P-4II i P-3all.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem przekazanym przy piśmie z dnia 5 czerwca 2019 r., znak: PO/532/2019, LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/05, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r., znak: RŚ.VI.7660/13-1/08, z dnia 28 lutego 2013 r., znak: OS-I.7222.47.7.2012.MH, z dnia

6 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.4.2014.MH, z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.5.2014.MH, z dnia 16 grudnia 2015 r. znak: OS-I.7222.44.8.2015.MH, z dnia 16 maja 2016 r., znak: OS-I.7222.23.5.2016.MH, z dnia 29 czerwca 2017 r., znak: OS-I.7222.35.8.2017.MH, z dnia 23 października 2017 r., znak: OS-I.7222.35.15.2017.MH i z dnia 4 września 2018, znak: OS-I.7222.22.6.2018.MH udzielającej LERG S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 492/2018.

Na terenie zarządzanym przez LERG S.A. eksploatowane są instalacje do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej oraz instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, które zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a i § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, zaliczane są do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa. Przedmiotowym pozwoleniem na wniosek Spółki objęta została również, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, instalacja niewymagająca pozwolenia zintegrowanego (instalacja do spalania paliw).

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 1 lipca 2019 r., znak: OS-I.7222.3.9.2019.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Podkarpackiego zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, na zasadach i w trybie określonym w ustawie 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 2018 r., poz. 2081 ze zm.). Ogłoszenie o wniosku w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia było dostępne przez 30 dni (10 lipca 2019 r. – 8 sierpnia 2019 r.) na tablicy ogłoszeń LERG S.A., na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Dębica, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wnioskowane zmiany przedmiotowego pozwolenia dotyczyły:

- dostosowania zakresu i częstotliwości prowadzonego monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do produkcji formaliny do zapisów Konkluzji BAT dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,
- określenia poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do produkcji formaliny zgodnie z wartościami BAT-AEL określonymi w tabeli 5.1 w/w Konkluzji BAT,

- zaktualizowania zapisów pozwolenia, dotyczących spalania gazów odlotowych z instalacji do produkcji formaliny w pochodni zgodnie z wymaganiami określonymi w BAT 10 w/w Konkluzji,
- dostosowania pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej zezwolenia na przetwarzanie odpadów do zapisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592),
- zmian w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych obejmujących rozbudowę węzła żywic rezolowych wodorozpuszczalnych o jeden zestaw produkcyjny (reaktor LA-393 o pojemności 55 m³), rozbudowę bazy magazynowej o zbiornik magazynowy fenolu LV-024 o pojemności 320 m³ oraz budowy nowego węzła do produkcji polioli poliestrowych,
- zmian organizacyjnych związanych z utworzeniem wydziału szpachli i lakierów (instalacja do produkcji szpachli i lakierów) powstałego poprzez wyłączenie węzła szpachli i lakierów z instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Pismem z dnia 9 marca 2020 r., znak: PO/346/2020 Spółka wystąpiła o zawieszenie przedmiotowego postępowania w części dotyczącej budowy nowego węzła do produkcji polioli poliestrowych oraz wydanie decyzji częściowej, uwzględniającej pozostały zakres wniosku. Marszałek Województwa Podkarpackiego przychylił się do wniosku i postanowieniem z dnia 16 marca 2020 r. zawiesił postępowanie w części dotyczącej budowy węzła do produkcji polioli poliestrowych.

Decyzja częściowa, uwzględniająca pozostały zakres wniosku wydana została przez Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 30 marca 2020 r.

Wnioskiem z dnia 8 maja 2020 r., znak: PO/612/2020/KG, LERG S.A. zwróciła się o podjęcie zawieszonego postępowania. Postanowieniem z dnia 19 maja 2020 r. Marszałek Województwa Podkarpackiego podjął zawieszone na wniosek LERG S.A. Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800, NIP 8720003568) postępowanie administracyjne w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/08, ze zmianami, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do energetycznego spalania paliw w części dotyczącej budowy nowego węzła do produkcji polioli poliestrowych.

Węzeł do produkcji polioli poliestrowych o wydajności 10000 Mg/rok jest częścią instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych. W skład węzła wchodzi:

- reaktor estryfikacji PA-310 o pojemności 36 m³,
- kolumna destylacyjna PC-310,
- skraplacz oparów PE-310 o powierzchni ok. 133 m²,
- rozdzielacz faz PV-312 o pojemności 400 dm³,
- zbiornik destylatu P-311 o pojemności 5 m³,
- zbiornik ksylenu mokrego PV-310 o pojemności 3 m³,
- zbiornik (mieszalnik) glikoli PA-112,
- zestawy pompowo-filtracyjne żywicy,
- zestaw pomp próżniowych PN-710 i PN-711 wraz z osprzętem,
- filtr pulsacyjny PF-710 wraz z wentylatorem PW-710.

Zanieczyszczenia z węzła do produkcji polioli poliestrowych odprowadzane będą do powietrza emitorami E-187 (stanowisko do zasypu surowców), E-188 (urządzenia produkcyjne) i E-189 (pompy próżniowe).

Uruchomienie nowego węzła nie spowoduje wzrostu emisji substancji zanieczyszczających do powietrza. W związku z wyłączeniem węzła szpachli i lakierów z instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych zmniejszy się emisja ksyleny (o 27%), styrenu (o 62%) oraz pyłu (o 4%). Nie zmieni się ilość wytwarzanych w instalacji odpadów oraz ilość materiałów, surowców i paliw stosowanych w procesie produkcyjnym. Zwiększeniu nie ulegnie również ilość pobieranej wody oraz ścieków odprowadzanych z instalacji.

Analizę rozbudowanej instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w oparciu o:

- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia),
- Reference Document on General Principles of Monitoring (Ogólne zasady dotyczące monitoringu),
- Document on Common Waste Water and Waste Gas Treatment and Management System in the Chemical Sector (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik w powszechnych systemach zarządzania/oczyszczania dla ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym),
- Document on the General Principles of Monitoring (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik dla ogólnych zasad monitoringu),
- Document on Emissions from Storage of Bulk on Dangerous Materials (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik dotyczący emisji związanych ze składowaniem masowym lub składowaniem materiałów niebezpiecznych),
- Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference Document on the Manufacture of Organic Fine Chemicals (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik przy produkcji wysokowartościowych substancji organicznych),
- Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference Document on the Manufacture of the Polymers (Dokumenty referencyjne najlepszych dostępnych technik przy produkcji polimerów).
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (Efektywność Energetyczna)

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
Zasady BAT w zakresie systemu zarządzania	
Przeprowadzanie identyfikacji i oceny ryzyka na stałych zasadach dla zidentyfikowania zagrożeń.	Opracowano i wdrożono Raport o Bezpieczeństwie i Program Zapobiegania Awariom. Każdorazowo, przy modernizacji lub rozbudowie instalacji ocenia się ryzyko wpływu na środowisko i poziom zagrożeń. Co najmniej raz w roku dokonuje się przeglądu Programu Zapobiegania Awariom i jego aktualizacji w związku z istotnymi zmianami w instalacjach i zmianami przepisów.
Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody	Stałe analizy przed procesem decyzyjnym. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby. Funkcjonuje

i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko.	procedura P.S.IV.-01 "Projektowanie wyrobów - Rozwój". W oparciu o tę procedurę dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych.	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Kadra kierownicza składa egzamin z tego zakresu co 6 lat. Istnieje Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy, z którego wyciąg jest podstawą przeszkolenia pracowników, obok szkolenia podstawowego. Jest to realizacja procedury ćwiczeń, czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo w tym awarie.
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach i opisana w procedurach ISO. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
W zakresie emisji	
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę.	Woda w procesach produkcyjnych zużywana jest zasadniczo do celów produkcyjnych i chłodniczych. Zużycie wody jest monitorowane zgodnie z procedurami, tak gdzie jest to możliwe wodę zastępuje się np. odpadowym kondensatem.
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa.	Istnieją szczegółowe opracowania poszczególnych instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna), część z nich stanowi załączniki do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.
Szacowanie wpływu na środowisko i wpływów na instalację oczyszczającą podczas planowania nowej działalności lub modernizacji dotychczasowej.	Na etapie planowania budowy nowych instalacji i modernizacji istniejących analizowany jest wpływ tych działań na środowisko. Zasadą jest nie zwiększanie istniejącego oddziaływania. Modelowym rozwiązaniem jest instalacja formaliny – nowa instalacja o znacznie większej wydajności emituje znacznie mniejsze ilości zanieczyszczeń do powietrza oraz ścieków niż instalacja stara. Dodatkowo nowa instalacja jest znacznie mniej wodo- i energochłonna, a ciepło reakcji jest odzyskiwane i wykorzystywane.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje.	W instalacjach prowadzone są badania emisji zgodnie z opracowanymi instrukcjami i normami. Zestawienia wyników pomiarów emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, odniesieniu do poszczególnych węzłów produkcyjnych i pomocniczych są porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji tych węzłów, co

	pozwała oceniać prawidłowość prowadzenia procesów i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych.
Używanie metod jakościowych, aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli.	System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora instalacji w dużym stopniu pozwala monitorować wszystkie procesy. Przestrzeganie sprawdzonych procedur jest na bieżąco kontrolowane. Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki.
Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach, aby sprawdzać poprawność ich działania.	Większość procesów produkcyjnych monitorowana jest w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest zgodnie z instrukcjami przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie.	Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, stosuje się różnorodne metody jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. • W emisji gazów: - chłodnice wykrapłające na wszystkich aparatach kondensacyjnych, - filtry tkaninowe w węzłach produkcji gdzie wykorzystywane są produkty pyliste, - adsorbery i absorbery, - zamknięcia olejowe wydechów ze zbiorników magazynowych, • W emisji ścieków: - wielokrotne wykorzystywanie cieczy myjącej do oczyszczania aparatów produkcyjnych, • W emisji odpadów: - odzysk papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych, - realizacja zbiórki i recyklingu opakowań, - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, big-bagi). • W emisji hałasu: - stosowanie pomp i wentylatorów niskoszumowych, - stosowanie regulatorów obrotów w wentylatorach.
Wprowadzenia planu działania w warunkach kryzysowych skażenia.	Zagadnienia te zostały ujęte wyczerpująco w Raporcie o Bezpieczeństwie oraz Programie zapobiegania awariom i Wewnętrznym Planie Operacyjnym.
Przedsięwzięcia zintegrowane z procesem produkcyjnym	
Stosowanie środków zintegrowanych z procesem zamiast technik „końca rury” jeżeli jest to tylko możliwe.	W zakładach rozwijana jest produkcja żywic rezolowych wodorozcieńczalnych co eliminuje stosowanie rozpuszczalników organicznych, zastosowano ciekły bezwodnik maleinowego zamiast stałego (wyeliminowanie pylenia).

	Szeroko stosowane jest zastępowanie bezwodnika kwasu przemiałem odpadowego PET w instalacji żywic poliestrowych. We wszystkich syntezach stosuje się międzyprocesowe wyłapywanie potencjalnych zanieczyszczeń: - gazowych w chłodnicach zwrotnych - wykrapających - pyłowych w filtrach tkaninowych.
Gospodarka ściekowa	
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	Istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód chłodniczych, ścieków przemysłowo-bytowych. Wody chłodnicze są kierowane do obiegu zamkniętego, ścieki przemysłowo-bytowe do zakładowej oczyszczalni.
Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń.	Wysoko obciążone zawartością substancji organicznej ścieki kierowane są do spalatora.
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstojnikami zbierającymi odcieki.	Teren wokół instalacji i magazynów jest szczelny i utwardzony. Stanowiska rozładownicze i załadownicze wykonano jako bezodpływowe. Wody opadowe wypompowywane są do kanalizacji ścieków przemysłowych i kierowane do oczyszczalni ścieków.
Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka.	Operator posiada zbiornik buforowy, w którym ścieki są uśredniane do parametrów gwarantujących bezpieczne prowadzenie procesu biologicznego oczyszczania ścieków przed odprowadzeniem ich do środowiska oraz system zbiorników przeciwpożarowych napełnionych wodą.
Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby: • centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu, • centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej OŚ, • centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ, • oczyszczanie zdecentralizowane.	Operator stosuje spalanie odpadów ciekłych najbardziej obciążonych zanieczyszczeniami organicznymi, natomiast ścieki mniej obciążone są oczyszczane na biologicznej oczyszczalni ścieków. Stosowane sposoby oczyszczania ścieków i unieszkodliwiania odpadów zapewniają dotrzymywanie dopuszczalnych stężeń w środowisku stąd uznano, że metody te spełniają wymogi najlepszej dostępnej technik.
Systemy chłodzenia	
W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recyrkulacją wody, przy zastosowaniu chłodzenia bezpośredniego.	Prowadzący instalacje eksploatuje centralny zamknięty obieg wody, z którego korzystają wszystkie instalacje produkcyjne.
Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu.	Woda chłodząca używana w instalacjach krąży w układzie zamkniętym. Zużycie wody chłodniczej wynosi obecnie około 50-60 tys. m ³ /rok.
Efektywność energetyczna	

Obniżenie zużycia energii elektrycznej.	Silniki pomp i napędów wyposażone są w falowniki (VFD), co pozwala dostosować ich wydajności do temperatury powietrza (pory roku) i uzyskać wymagane temperatury przy zmniejszonym zużyciu energii elektrycznej. Dodatkowym efektem jest zmniejszenie emisji hałasu.
---	--

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz fakt, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczone jak w osnowie.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 31 maja 2019 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. LERG S.A.
Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3
2. a/a