



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.3.9.2019.MH

Rzeszów, 2020-03-30

DECYZJA CZĘŚCIOWA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2020 r., poz. 256),
- 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 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),

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 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

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 termicznego



przekształcania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw w następujący sposób:

I.1. Zapis po słowie orzekam otrzymuje brzmienie:

„udzielam 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 unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw oraz określam:”

I.2. Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

LERG S.A. w Pustkowie produkować będzie żywice fenolowe i poliestrowe, żywice aminowe i formalinę przy zastosowaniu procesów chemicznych. Na terenie Spółki eksploatowana będzie również instalacja do produkcji szpachli, lakierów bezbarwnych i utwardzaczy, instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych poprzez ich termiczne przekształcanie oraz zakładowa kotłownia gazowa.”

I.3. 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 kosztowe 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.

1.2.1.3. 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. 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), węźle żywic rezolowych wodorozpuszczalnych (reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360, LA-390, LA-393), węźle 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), węzłe 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, węzle żywic rezolowych wodorozpuszczalnych, węzle żywic nowolakowych i węzle 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 trójetyloaminy 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 pomieszczenia produkcyjnego węzła do produkcji mas szpachlowych odprowadzane będą poprzez wentylację ogólną emitorami E-180 i E-181.

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.4. Po podpunkcie I.2.5. dodaje się podpunkt I.2.6. o brzmieniu:

„**I.2.6.** W skład instalacji do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy wchodzić będą:

I.2.6.1. Węzeł do produkcji mas szpachlowych o wydajności 3000 Mg/rok w skład którego wchodzić będą trzy disolwery LA-01s, LA-02s i LA-03s z oprzyrządowaniem i armaturą.

I.2.6.2. Węzeł do produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy o wydajności 360 Mg/rok (240 Mg/rok lakierów bezbarwnych i 120 Mg/rok utwardzaczy) w skład którego wchodzić będą:

- urządzenia do produkcji lakierów bezbarwnych:
 - disolwer,
 - półautomatyczne urządzenie do napełniania puszek,
- urządzenia do produkcji utwardzaczy:
 - disolwer,
 - półautomatyczne urządzenie do napełniania puszek.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska zasypu surowców do disolwerów LA-01s, LA-02s i LA-03s poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-182 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Substancje zanieczyszczające z produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy odprowadzane będą do powietrza emitorem wentylacji stanowiskowej urządzeń do napełniania puszek E-185 oraz emitorem wentylacji ogólnej E-186."

I.5. 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, hoboki) 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 sklejk. 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 sklejk). 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.

I.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.

I.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.

I.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).

I.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 przetwarzana 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-formaldehydowych 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 żywicy 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, hobotki).

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 żywicy fenolowo-formaldehydowych oraz poliestrowych ze skali laboratoryjnej na skalę techniczną. Prowadzone procesy będą podobne jak w powyższych węzłach.

I.3.1.9. 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 unieszkodliwienia 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.6. Po podpunkcie I.3.5. dodaje się podpunkt I.3.6. o brzmieniu:

„I.3.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

I.3.6.1. Węzeł do produkcji mas szpachlowych

Produkcja mas szpachlowych polegać będzie na wymieszaniu w kadzi żywicy poliestrowej oraz styrenu w temperaturze 20-50°C. Po wstępnym wymieszaniu wprowadzane będą kolejno dodatki: krzemionka, byk, wypełniacze, a następnie całość będzie dokładnie mieszana. W trakcie procesu prowadzone będzie schładzanie mieszanki. Po otrzymaniu zakładanych parametrów szpachli gotowy produkt pakowany jest do puszek.

I.3.6.2. Węzeł do produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy

Produkcja lakieru polegać będzie na wymieszaniu w mieszalniku (disolwerze) surowców dowiezionych na halę w ilościach niezbędnych do bieżącej produkcji. Załadunek surowców pompą (Żywica Setalux DA-760) lub przez lejek zamontowany w mieszalniku (octan butylu, ksylen, octan metoksy 2-propylu, benzyna lakowa). Rozładunek lakieru z mieszalnika odbywał się będzie za pomocą półautomatycznego urządzenia do opakowań jednostkowych (puszek).

Produkcja utwardzaczy polegać będzie na wymieszaniu w mieszalniku (disolwerze) surowców dowiezionych na halę w ilościach niezbędnych do bieżącej produkcji. Załadunek surowców pompą (żywica desmodur N-75) lub przez lejek zamontowany w mieszalniku (octan butylu, octan metoksy 2-propylu, benzyna lakowa, dodatki). Rozładunek utwardzaczy z mieszalnika odbywał się będzie za pomocą półautomatycznego urządzenia do opakowań jednostkowych (puszek).”

I.7. W podpunkcie I.4.1 Tabela nr 1 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 1

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m³]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe surowców					
1.	LV-001	160	fenol	Obiekt B-151	Wszystkie zbiorniki posadowione są na swoich fundamentach, we wspólnej tacy żelbetowej zabezpieczającej grunt przed zanieczyszczeniem. Zbiorniki izolowane wełną mineralną w osłonie z blachy aluminiowej (bez LV-005 i LV-006), wyposażone w czujniki dolnego poziomu napełnienia sprzężone z wyłącznikami zabezpieczającymi pompy przed suchobiegiem, wyposażone w zawory wdechowo-wydechowe oraz wskazania poziomu aktualnego napełnienia i temperatury w zbiorniku.
2.	LV-002	100	ług sodowy		
3.	LV-003	66	formalina		
4.	LV-004	66	formalina		
5.	LV-005	66	sulfat (olej talowy)		
6.	LV-006	66	glikol propylenowy		
7.	LV-007	63	woda amoniakalna		
8.	LV-008	63	glikol dwuetylenowy		
9.	LV-009	63	glikol monoetylenowy		
10.	LV-010	63	gliceryna		
11.	LV-011	63	wodorotlenek potasu		
12.	LV-017	84	olej sojowy		
13.	LV-012	106	styren	Obiekt B-100	Zbiorniki posadowione są we wspólnej betonowej tacy stokażu. Dno oraz ściany tacy są wyłożone geomembraną z folii PEHD dociśniętej warstwą betonową ochronną. W warstwie tej do połowy tacy umieszczona została uziemiona siatka metalowa antyelektrostatyczna. Zbiorniki wyposażone są: – w system blokad pomp rozładowniczych po osiągnięciu maksymalnego poziomu; – w system blokad pomp podających surowce do instalacji przed suchobiegiem i od stopnia napełnienia wagowego; – zawory wdechowo-wydechowe; – półstałe urządzenia gaśnicze na pianę ciężką.
14.	LV-014	100	alkohol etylowy		
15.	LV-018	84	styren		
16.	LV-019	200	benzyna lakowa		
17.	LV-020	64	butanol		
18.	LV-022	320	styren		
19.	LV-021	320	fenol	Obiekt B-151D	Zbiornik posadowiony na fundamencie, izolowany, ogrzewany. Taca wykonana ze szczelnego zbrojonego betonu pokryta powłoką odporną na działanie fenolu.
20.	LV-023	320	fenol		
21.	LV-024	320	fenol		
22.	LV-300P	70	DCPD (Dicyklopentadien)	Obiekt B-140C	Zbiorniki posadowione są w tacy żelbetowej uszczelnionej geomembraną z folii polietylenowej PEHD 2x1,5 mm, zaopatrzone w bezodpływową studzienkę.
23.	LV-301P	70	bezwodnik maleinowy		
24.	PA-311	60	produkt utleniania	Obiekt B-170B	

			cykloheksanu typ C		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
25.	LV-401	32	żywica rezolowa	Obiekt B-150b	Zbiorniki usytuowane są w części instalacji żywic fenolowych i poliestrowych zakwalifikowanej jako strefa zagrożenia wybuchem, wyposażonej w stałe urządzenia gaśnicze na pianę lekką. Obiekt w części zagrożonej wybuchem wyposażony jest w urządzenia do ciągłego pomiaru stężeń par rozpuszczalników, w ramach którego stężenia par rozpuszczalników stale wyświetlane są w sterowni wydziału.
26.	LV-402	32	żywica rezolowa		
27.	LV-405	12,5	żywica rezolowa		
28.	LV-406	12,5	żywica rezolowa		
29.	LV-358	32	żywica wodo- rozpuszczalna		
30.	LV-360	32,5	żywica wodo- rozpuszczalna		
31.	LV-361	32	żywica wodo- rozpuszczalna		
32.	LV-354	33,3	żywica wodo- rozpuszczalna		
33.	LV-403	32	żywica wodo- rozpuszczalna		
34.	LV-404	12,5	żywica wodo- rozpuszczalna		
35.	LV-353	32	żywica wodo- rozpuszczalna		
36.	LA-204	30	żywica rezolowa		
37.	LA-205	30	żywica rezolowa		
38.	LA-207	30	żywica rezolowa		
39.	LA-208	30	żywica wodo- rozpuszczalna		

I.8. W podpunkcie I.4.2 Tabela nr 2 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 2

Lp.	Numer Zbiornika	Poje- mność [m³]	Substancja magazyno- wana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe surowców					
1.	AV-1	60	formalina	Obiekt B-13	Zbiorniki usytuowane w szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki posadowione będą na fundamentach, izolowane wełną mineralną w osłonie z blachy aluminiowej, wyposażone w zawory wdechowo- wydechowe.
2.	AV-2	60	formalina		
3.	AV-3	60	glikol dwuetylenowy		
4.	AV-4	60	alkohol furfurylowy		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
5.	AV-400	65	żywica typu Ekotec	Obiekt B-13	Zbiorniki usytuowane w szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki wyposażone w zawory wdechowo-wydechowe.
6.	AV-401	50	żywica Famak		
7.	AA-402	15	żywica typu MS		
8.	AA-403	15	żywica MS		
9.	AV-422	35	żywica FM zbiornik w budunku B-14	Obiekt B-14	Zbiorniki usytuowane w części produkcyjno magazynowej instalacji żywic aminowych w budynku.

10.	AV-423	35	żywica FM zbiornik w budynku B-14		
11.	AV-420	25	żywice techniczne zbiornik w budynku B-14		
Homogenizatory żywic mocznikowo-formaldehydowych (zbiorniki magazynowe)					
12.	AA-404	60	żywica MS	Obiekt B-17	Zbiorniki usytuowane we wspólnej szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki wyposażone w pomiar poziomu, zawory oddechowe, izolowane
13.	AA-407	60	żywica MS		
Zbiorniki magazynowe odpadów ciekłych					
14.	AV-813	10	odpady ciekłe	Obiekt B-12	Zbiorniki izolowane w bezodpływowej tacy betonowej zlokalizowane przy obiekcie B-12 odpowietrzenie skierowane do kolumny absorpcyjnej (E-25a)
15.	AV-814	20	odpady ciekłe		

I.9. 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 _u] 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	E-151	fenol formaldehyd ksylen styren węglowodory alifatyczne	0,0057 0,0113 0,00102 0,0072 0,005	

I: topnik LA-252, reaktory LA-253, LA-254.				
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, LA-254	E-153a	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,063 0,063 0,063	
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	E-163	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym	0,072 0,072	

– reaktor LA-3901		pył PM 2,5	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 i dodatków do mielonych żywic (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-184	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,0613 0,0613 0,0613	
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.10. Podpunkt I.1.1.3. otrzymuje brzmienie:

II.1.1.3. Instalacja do produkcji formaliny.

II.1.1.3.1. Do dnia 7 grudnia 2021 r.

Tabela nr 7

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Absorber (odpowietrzenie)	E-4a	formaldehyd tlenek węgla	0,048 1,625
Urządzenia w hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny)	E-5a	formaldehyd węglowodory alifatyczne metanol	0,02 0,004 0,039
Zbiornik formaliny FV-401	FV-401	formaldehyd	0,0026
Zbiornik formaliny FV-402	FV-402	formaldehyd	0,0026
Zbiornik formaliny stężonej FV-418	FV-418	formaldehyd	0,003
Zbiornik formaliny stężonej FV-419	FV-419	formaldehyd	0,003
Zbiornik formaliny stężonej FV-450	FV-450	formaldehyd	0,003

Zbiornik metanolu FV-001	FV-001	metanol	2,0502
Zbiornik metanolu FV-002	FV-002	metanol	2,0502

II.1.1.3.2. Od dnia 8 grudnia 2021 r.

Tabela nr 7a

Źródło emisji	Emitor	Średnia z okresu pobierania próbek (brak korekty pod kątem zawartości tlenu)*	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	mg/Nm ³
Urządzenia w hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny)	E-5a	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny FV-401	FV-401	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny FV-402	FV-402	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny stężonej FV-418	FV-418	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny stężonej FV-419	FV-419	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny stężonej FV-450	FV-450	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik metanolu FV-001	FV-001	całkowite LZO**	30
Zbiornik metanolu FV-002	FV-002	całkowite LZO**	30

* - wartości stężenia wyrażone jako masa wyemitowanych substancji na ilość gazu odlotowego w warunkach znormalizowanych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa)

** - całkowita zawartość lotnych związków organicznych mierzona za pomocą detektora płomieniowo-jonizacyjnego i wyrażona jako węgiel całkowity

I.11. Po podpunkcie II.1.1.5. dodaje się podpunkt II.1.1.6. o brzmieniu:

II.1.1.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

Tabela nr 9a

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji				
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	S ₁ * [mg/m ³ _u]	S ₃ ** [%]	S5*** [%]
Urządzenia w pomieszczeniach węzła produkcyjnego szpachli (wyciąg ogólny)	E-180	styren ksylen	0,021 0,036			
Urządzenia w pomieszczeniach węzła produkcyjnego szpachli (wyciąg ogólny)	E-181	styren ksylen	0,021 0,036			
Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny szpachli)	E-182	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,021 0,021 0,021			
Urządzenie do automatycznego napełniania puszek	E-185	LZO		150	5	5
Urządzenia w pomieszczeniu węzła lakierów	E-186	LZO		150	5	5

bezbarywnych i utwardzaczy (wentylacja ogólna)						
--	--	--	--	--	--	--

* - standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

** - standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO

*** - standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO

I.12. 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	3,5856 3,5856 3,5856
10.	dwutlenek azotu	10,2077
11.	dwutlenek siarki	0,5201
12.	butanol	0,0071

I.13. Podpunkt II.1.2.3. otrzymuje brzmienie:

II.1.2.3. Instalacja do produkcji formaliny.

II.1.2.3.1. Do dnia 7 grudnia 2021 r.

Tabela nr 12

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	formaldehyd	0,3079
2.	tlenek węgla	4,875
3.	metanol	3,3463
4.	węglowodory alifatyczne	0,032

II.1.2.3.2. Od dnia 8 grudnia 2021 r.

Tabela nr 12a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	formaldehyd	0,1426
2.	całkowite LZO*	0,856

* - całkowita zawartość lotnych związków organicznych mierzona za pomocą detektora płomieniowo-jonizacyjnego i wyrażona jako węgiel całkowity

I.14. Po podpunkcie II.1.2.5. dodaje się podpunkt II.1.2.6. o brzmieniu:

II.1.2.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

Tabela nr 14a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	styren	0,336
2.	ksylen	0,576

3.	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,168 0,168 0,168
4.	LZO*	0,0092

* - lotne związki organiczne będące związkami organicznymi, w tym frakcją krezotów, mającymi w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadającymi analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania

I.15. W podpunkcie II.3.1. Tabela nr 15 otrzymuje brzmienie:
Tabela nr 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	13 000,0	Odpad w stanie stałym i ciekłym. Skład chemiczny: fenol, formaldehyd, metanol, rozpuszczone żywice, tworzywa sztuczne, inne (butanol, ksylen, glikole), woda. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda).
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: polietylen, polipropylen.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	100,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal (stop żelaza z węglem).
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne i nieorganiczne folia LEHD
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: SiO ₂ .
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	150,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal zanieczyszczona żywicami fenolowymi i poliestrowymi (fenol, formaldehyd, styren), polietylen i polipropylen zanieczyszczone trójetyloaminą. Symbol właściwości: H8 żrące.
9.	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)	50,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary)

				oraz żywicami fenolowymi i poliestrowymi. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: hydranal culomatem AG-H, octan etylu, hydranal sol vent, hydranal titrant i inne, mieszanina styrenu z poliestrem, mieszanina żywic z metanolem, mieszanina żywic z acetonem. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: kwas siarkowy stężony, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, bromowodór. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: nadtlenuk ketonu metylowoetylowego we ftalanie dwumetylu, toluen, metakrylan glicyowy, pirydyna, dibenzoil peroxide, kwas octowy. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
14.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	600,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywice fenolowe i poliestrowe (fenol). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
15.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,4	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywica fenolowo-formaldehadowa (fenol, formaldehyd). Symbol właściwości:

				H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	40,0	Odpad w stanie stałym. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.
17.	17 02 01	Drewno	4,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	50,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
19.	17 04 07	Mieszanki metali	10,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.

I.16. W podpunkcie II.3.2. Tabela nr 16 otrzymuje brzmienie:
Tabela nr 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	4 000,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: formaldehyd, metanol, rozpuszczone żywice, inne (ksylen, glikole), woda. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda).
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: polietylen, polipropylen.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	30,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal (stop żelaza z węglem).
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda), folia LEHD.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,3	Odpad w stanie stałym.

				Skład chemiczny: SiO ₂ .
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	50,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal zanieczyszczona poliestrami, polietylen i polipropylen zanieczyszczone trójetyloaminą. Symbol właściwości: H8 żrące.
9.	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)	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary) oraz żywicami aminowymi. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: hydranal culomatem AG-H, octan etylu, hydranal sol vent, hydranal titrant i inne, mieszanina styrenu z poliestrem, mieszanina żywic z metanolem, mieszanina żywic z acetonem. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: kwas siarkowy stężony, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, bromowodór. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: nadtlenek ketonu metylowoetylowego we ftalanie dwumetylu, toluen, metakrylan glicyowy, pirydyna, dibenzoil peroxide, kwas octowy. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące,

				H14 ekotoksyczne.
14.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	100,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywice aminowe (formaldehyd). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
15.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,2	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywica fenolowo-formaldehydowa (fenol, formaldehyd). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20,0	Odpad w stanie stałym. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.
17.	17 02 01	Drewno	3,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	25,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
19.	17 04 07	Mieszaniny metali	10,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.

I.17. Po podpunkcie II.3.5. dodaje się podpunkt II.3.6. o brzmieniu:

II.3.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

Tabela nr 19a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	10,00	Odpad w stanie stałym i ciekłym. Skład chemiczny: fenol, formaldehyd, metanol, rozpuszczone żywice, tworzywa sztuczne, inne (butanol, ksylen, glikole), woda. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5,0	Odpad w stanie ciekłym lub stałym zawierający rozpuszczalniki i substancje niebezpieczne.
3.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5,0	Odpad w stanie ciekłym lub stałym zawierający rozpuszczalniki i substancje

				niebezpieczne.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda).
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: polietylen, polipropylen.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	10,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal (stop żelaza z węglem).
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne i nieorganiczne folia LEHD
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: SiO ₂ .
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal zanieczyszczona żywicami fenolowymi i poliestrowymi (fenol, formaldehyd, styren), polietylen i polipropylen zanieczyszczone trójetyloaminą. Symbol właściwości: H8 żrące.
12.	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)	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary) oraz żywicami fenolowymi i poliestrowymi. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,1	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: hydranal culomatem AG-H, octan etylu, hydranal sol vent, hydranal titrant i inne, mieszanina styrenu

				z poliestrem, mieszanina żywic z metanolem, mieszanina żywic z acetonem. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,1	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: kwas siarkowy stężony, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, bromowodór. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,1	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: nadtlenuk ketonu metylowoetylowego we ftalanie dwumetylu, toluen, metakrylan glicyowy, pirydyna, dibenzoil peroxide, kwas octowy. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
17.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	5,0	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywice fenolowe i poliestrowe (fenol). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10,0	Odpad w stanie stałym. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.
19.	17 02 01	Drewno	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
20.	17 04 05	Żelazo i stal	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
21.	17 04 07	Mieszanki metali	5,0	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.

I.18. W podpunkcie V.5.1. Tabela nr 20 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 20

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	$Q_{\text{śr}}$ [m ³ /d]	Q_{max} roczne [m ³ /rok]			
Mieszana ścieków bytowo – przemysłowych – studzienka 4FS7	55	50 000	fenol ogólny	mg/dm ³	200
			fenol lotny	mg/dm ³	50
			formaldehyd	mg/dm ³	100
			ChZT	mgO ₂ /dm ³	800
Ścieki z mycia aparatury – studzienka 4FS10	2,7	3 000	fenol ogólny	mg/dm ³	1 500
			fenol lotny	mg/dm ³	500
			formaldehyd	mg/dm ³	350
Wody opadowe stokaz B-151 o pow. 1500 m ² (wóz asenizacyjny wprowadzenie do „okrąglaka”)	150	1 500	fenol ogólny	mg/dm ³	200
			fenol lotny	mg/dm ³	50
			formaldehyd	mg/dm ³	100
			ChZT	mgO ₂ /dm ³	800
Wody opadowe stokaz B-151d zbiorników z fenolem o pow. 500 m ² (wóz asenizacyjny wprowadzenie do „okrąglaka” lub wód pochłoniczych i opadowych)	50	500	fenol lotny	mg/dm ³	200
			formaldehyd	mg/dm ³	50

I.19. Po podpunkcie II.5.4. dodaje się podpunkt II.5.5. o brzmieniu:

II.5.5. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

Tabela nr 25a

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	$Q_{\text{śr}}$ [m ³ /d]	Q_{max} roczne [m ³ /rok]			
Mieszana ścieków bytowo – przemysłowych – studzienka FS81	3,5	20 000	ChZT	mgO ₂ /dm ³	600

I.20. 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
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.21. Podpunkt IV.1.3. otrzymuje brzmienie:

IV.1.3. Instalacja do produkcji formaliny.

IV.1.3.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

IV.1.3.1.1. Do dnia 7 grudnia 2021 r.

Tabela nr 30

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-5a	23	0,6	35	297	8000
E-4a	29	0,35	5	297	3000
FV-401	7,5	0,05	2,8	287	460
FV-402	7,5	0,05	2,8	287	460

FV-418	7,5	0,05	2,8	287	130
FV-419	7,5	0,05	2,8	287	100
FV-450	7,5	0,05	2,8	287	270
FV-001	7,5	0,05	2,8	287	1000
FV-002	7,5	0,05	2,8	287	270

IV.1.3.1.2. Od dnia 8 grudnia 2021 r.

Tabela nr 30a

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-5a	23	0,6	35	297	8000
FV-401	7,5	0,05	2,8	287	460
FV-402	7,5	0,05	2,8	287	460
FV-418	7,5	0,05	2,8	287	130
FV-419	7,5	0,05	2,8	287	100
FV-450	7,5	0,05	2,8	287	270
FV-001	7,5	0,05	2,8	287	1000
FV-002	7,5	0,05	2,8	287	270

I.22. Po podpunkcie IV.1.5. dodaje się podpunkt IV.1.6. o brzmieniu:

IV.1.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

IV.1.6.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 33a

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-180	8	0,4x0,6	0,0 (poziomy)	288	8000
E-181	8	0,4x0,6	0,0 (poziomy)	288	8000
E-182	14,0	0,25	9	288	8000
E-185	5,5	0,2	8,4	293	4160
E-186	6,0	0,5	0,71	293	4160

IV.1.6.2. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony atmosfery.

Tabela nr 33b

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność [%]
Filtr pulsacyjny workowy – 2 szt.	E-182, E-187	FMKZ25, powierzchnia filtracji 15-88 m ² , przepływ powietrza 1000-10000 m ³ /h	98

I.23. W podpunkcie IV.2.1. Tabela nr 35 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 35

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła	
		Pora dzienna [h]	pora nocna [h]
FN-B4	<u>źródło typu „budynek”</u> Budynek instalacji żywic fenolowych i poliestrowych z urządzeniami technologicznymi	16	8
FN-B5	<u>źródło typu „budynek”</u> Budynek instalacji żywic fenolowych i poliestrowych z urządzeniami technologicznymi	16	8
FN-P7	<u>źródło typu „punktowego”</u> Wentylatory wyciągowe o mocy 30,0 kW każdy – szt. 2 (zlokalizowane przy emitorze 150a)	16	8
FN-P8	<u>źródło typu „punktowego”</u> Chłodnia wentylatorowa żywic fenolowych z wentylatorami o mocy 11 kW – 6 szt. (zlokalizowane przy budynku instalacji żywic fenolowych i poliestrowych)	16	8
FN-B6	<u>źródło typu „budynek”</u> Budynek sprężarkowni (B-173) – kontenerowy z płyty warstwowej 3 szt. sprężarek śrubowych. Wydajność każdej sprężarki 460 m ³ /h , moc silnika 45 kW	16	8
FN-B7	<u>źródło typu „budynek”</u> Pompownia (B-172A) – budynek murowany 4 pompy o wydajności 250 m ³ /h każda	16	8

I.24. Po podpunkcie IV.2.5. dodaje się podpunkt IV.2.6. o brzmieniu:

IV.2.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

Tabela 39a

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła	
		Pora dzienna [h]	pora nocna [h]
SZ-B9	<u>źródło typu „budynek”</u> Budynek instalacji szpachli i lakierów z urządzeniami technologicznymi	16	8

I.25. Podpunkt IV.3.1. otrzymuje brzmienie:

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

IV.3.1.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 40

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Gromadzone będą w zbiornikach LV-3105 i LV-3106 i magazynowane w Stacji przygotowania odpadów do spalania

2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane w wiacie z prasą i magazynowane w obiekcie B-115, B-118
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane w wiacie z prasą i magazynowane w obiekcie B-115, B-118
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone i magazynowane będą w obiekcie B-145
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone będą w beczkach stalowych o pojemności 200 l i hobokach o pojemności 50 l i magazynowane w obiekcie B-145
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamykanym Magazynie (obiekt B-115, B-118) posiadającym szczelną betonową posadzką.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w obiekcie B-115, B-118
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamykanym Magazynie (obiekt B-115, B-118) posiadającym szczelną betonową posadzką.
9.	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)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym obiekcie B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzką.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
14.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w bębnach stalowych na szczelnym utwardzonym placu w obiekcie B-145.
15.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki

17.	17 02 01	Drewno	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych

IV.3.1.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 41

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Magazynowane będą w zbiornikach AV-813 i AV-814, przy budynku głównym instalacji żywic aminowych
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiekcie B-20
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiekcie B-20
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone i magazynowane będą w obiekcie B-34
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone będą w beczkach stalowych o pojemności 200 l i hobokach o pojemności 50 l i magazynowane w obiekcie B-34 przy instalacji żywic aminowych
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiekcie B-20
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w obiekcie B-115, B-118
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamykanym Magazynie obiekt B-20, B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzką.
9.	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)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu obiekt B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym magazynie, obiekt B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach oraz magazynowane w zamykanym magazynie, obiekt B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach oraz magazynowane w zamykanym magazynie, obiekt B-115,

		chemiczne)	B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach oraz magazynowane w zamykanym magazynie, obiekt B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji.
14.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym magazynie posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-34
15.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
17.	17 02 01	Drewno	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych

IV.3.1.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 42

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w obiekcie B-115, B-118
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)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym obiekcie B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę.
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające	Magazynowane będą w szczelnych

		substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
7.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
8.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji formaliny
10.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji formaliny

IV.3.1.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 43

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym obiekcie B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę.
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w B-145
3.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
4.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania odpadów
5.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania odpadów
6.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane będą w bębnach stalowych na utwardzonym placu przy instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz obiekcie B-115

IV.3.1.5. Instalacja do energetycznego spalania paliw.

Tabela nr 44

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach: B-20, B-115, B-118
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach: B-20, B-115, B-118
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną

		ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym obiekcie B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzką.
5.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
6.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania paliw
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania paliw

IV.3.1.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

Tabela nr 44a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Gromadzone będą w zbiornikach LV-3105 i LV-3106 i magazynowane w Stacji przygotowania odpadów do spalania
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone będą w metalowych pojemnikach i magazynowane w zamykanym Magazynie (obiekt B-115, B-118) posiadającym szczelną betonową posadzką.
3.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone będą w metalowych pojemnikach i magazynowane w zamykanym Magazynie (obiekt B-115, B-118) posiadającym szczelną betonową posadzką.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach: B-20 lub B-115, B-118
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach: B-20 lub B-115, B-118
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone i magazynowane będą w obiekcie B-145
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone będą w metalowym, szczelnym, zamykanym kontenerze i magazynowane na utwardzonym placu obok instalacji.
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamykanym Magazynie (obiekt B-115, B-118) posiadającym szczelną betonową posadzką.
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w obiekcie B-115, B-118
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamykanym Magazynie (obiekt B-115 i B-118) posiadającym szczelną betonową posadzką.
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	Magazynowane będą w szczelnych

		olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym obiekcie B-115, B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę.
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji – obiekt B-115, B-118
17.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w bębnach stalowych na szczelnym utwardzonym placu w obiekcie B-145.
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
19.	17 02 01	Drewno	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji
20.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji.

I.26. Podpunkt IV.3.2. otrzymuje brzmienie:

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

IV.3.2.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 45

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami lub przetwarzane w instalacji do termicznego przetwarzania odpadów niebezpiecznych.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek	Odpady przekazywane będą

		i remontów	uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	17 02 01	Drewno	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.2.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 46

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	17 02 01	Drewno	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.2.3. Instalacja do produkcji formaliny.
Tabela nr 47

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

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)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.2.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 48

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

4.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.2.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 49

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
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.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.2.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

Tabela nr 49a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami lub

			przetwarzane w instalacji do termicznego przetwarzania odpadów niebezpiecznych.
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami lub przetwarzane w instalacji do termicznego przetwarzania odpadów niebezpiecznych.
3.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami lub przetwarzane w instalacji do termicznego przetwarzania odpadów niebezpiecznych.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	17 02 01	Drewno	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
20.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

I.27. Podpunkt IV.4. otrzymuje brzmienie:

„IV.4. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

IV.4.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w okresie roku.

Tabela 50

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok	Największa masa odpadów, które mogłyby być mag. w tym samym czasie [Mg]	Sposób i miejsce magazynowania
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	16 000,0	490,0	Gromadzone będą w zbiornikach LV-3105 i LV-3106 i magazynowane w Stacji przygotowania płynnych odpadów, oraz w zbiornikach AV-813 i AV-814, przy budynku głównym instalacji żywic aminowych.
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne	250,0	10,0	Odpady magazynowane będą

	niż wymienione w 08 04 09			na terenie instalacji do produkcji żywic aminowych w opakowaniach jednostkowych (DPPL) w magazynie posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji (obiekt B-34) lub zbiornikach AV-813, AV-814 przy budynku głównym instalacji żywic aminowych.
08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0	10,0	
08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0	10,0	
08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	250,0	10,0	
08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0	10,0	

IV.4.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku unieszkodliwiania.

Tabela 51

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok
19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	15,00

IV.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia unieszkodliwiania odpadów.

Unieszkodliwianie odpadów prowadzone będzie w instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie LERG S.A. w Pustkowie, na działce o nr ew. 3588/70 – obręb 0016 Pustków-Osiedle.

Odpady poddawane będą procesowi unieszkodliwiania kwalifikowanemu jako D10 (Przekształcanie termiczne na lądzie).

Odpady z grupy 08 04 poddawane będą unieszkodliwianiu jedynie w przypadku braku możliwości zastosowania procesu odzysku, o którym mowa w punkcie IV.4.5. niniejszej decyzji.

Odpady niebezpieczne o kodzie 07 02 08*, 08 01 11* i 08 01 13* nie będą zawierać związków chlorowcoorganicznych, termiczny proces ich przekształcania w spalatorze będzie prowadzony w temperaturze min. 850°C.

Przed spalaniem odpady ciekłe będą poddawane procesowi sedymentacji i oczyszczania w filtrach kosзовych. Po wstępnym oczyszczeniu odpady będą kierowane izolowanym rurociągiem do zbiornika zasilającego spalator.

IV.4.4. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do odzysku w okresie roku

Tabela 51a

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok	Największa masa odpadów, które mogłyby być mag. w tym samym czasie [Mg]	Sposób i miejsce magazynowania
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	250,0	10,0	Odpady magazynowane będą na terenie instalacji do produkcji żywic aminowych w opakowaniach jednostkowych (DPPL) w magazynie posiadającym szczelną
08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0	10,0	

08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0	10,0	betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji (obiekt B-34) lub zbiornikach AV-813, AV-814 przy budynku głównym instalacji żywic aminowych.
08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	250,0	10,0	
08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100,0	10,0	

IV.4.5. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

Odzysk odpadów prowadzony będzie:

- w węźle do produkcji żywic odlewniczych, półproduktów i utwardzaczy, żywic różnych i roztworów kwasów (obiekt B-12/1) o wydajności 6500 Mg/rok, będącym integralną częścią instalacji do produkcji żywic aminowych, na działce o nr ew. 3588/103 – obręb 0016 Pustków-Osiedle (odpady o kodach 08 04 11*, 08 04 13* i 08 04 15*),
- w zestawie do produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowych typu MS węzła do produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowych, melaminowo-formaldehydowych, sporządzania wodorotlenku sodowego (obiekt B-12/2) o wydajności 12800 Mg/rok, będącym integralną częścią instalacji do produkcji żywic aminowych, na działce o nr ew. 3588/103 – obręb 0016 Pustków-Osiedle (odpady o kodach 08 04 10 i 08 04 14).

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R3 (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki). Odpady o kodach 08 04 11*, 08 04 13* i 08 04 15* będą wykorzystywane do przygotowania w reaktorze AA-6 półproduktu stosowanego do produkcji gotowego wyrobu.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów polegał będzie na:

- załadunku odpadów oraz wody (lub kondensatu) do reaktora AA-6;
- ogrzewania reaktora do ustalonej temperatury;
- dodaniu do reaktora określonej ilości składnika roztworu – po osiągnięciu ustalonej temperatury;
- całkowitym rozpuszczeniu składnika roztworu w określonej temperaturze (proces rozpuszczania trwał będzie od 16 do 20 godzin);
- schłodzeniu reaktora do ustalonej temperatury – po uzyskaniu żądanych parametrów roztworu.
- rozładunku reaktora (poprzez filtr) do kontenerów.

Tak przygotowany roztwór wykorzystywany będzie do produkcji wyrobu końcowego.

Odpady o kodach 08 04 10 i 08 04 14 będą wykorzystywane do produkcji wyrobu gotowego. Przetwarzanie odpadów będzie przebiegać dwuetapowo:

Etap I – Przygotowanie „topnika” w reaktorze AA-9:

- załadunek odpadów,
- załadunek formaliny,
- załadunek roztworu mocznika,
- wymieszanie zawartości reaktora, ustalenie zawartości formaldehydu i mocznika,

- rozładunek do opakowań.

Etap II – Produkcja wyrobu gotowego w reaktorze AA2:

- załadunek określonej ilości „topnika” przygotowanego w etapie I;
- załadunek pozostałych surowców z uwzględnieniem zawartości badanego „topnika”;
- prowadzenie procesu zgodnie z obowiązującą instrukcją pracy.

IV.4.6. Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w okresie roku – 17 100 Mg.

Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie – 540 Mg.”

I.28. Podpunkt IV.5.6. otrzymuje brzmienie:

„**IV.5.6.** Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

IV.5.6.1. Mieszanina ścieków bytowo-przemysłowych będzie wprowadzana do kanalizacji zakładowej w studzience FS81.”

I.29. Po podpunkcie IV.5.6. dodaje się podpunkt IV.5.7. o brzmieniu:

„**IV.5.7.** Wody chłodnicze.

IV.5.7.1. Ścieki z odświeżania obiegu wód pochłoniczych z poszczególnych instalacji będą wprowadzane do studzienki 1FN1.”

I.30. W punkcie V.1. Tabela nr 52 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 52

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	23 500	MWh/rok
2.	Energia cieplna	300 000	GJ/rok
3.	Gaz ziemny	2 200 000	m ³ /rok
4.	Woda: - na potrzeby socjalne - na potrzeby technologiczne - chłodnicza	40 000 14 800 140 000	m ³ /rok
5.	Fenol	46 000	Mg/rok
6.	Formalina stabilizowana 100%	38 000	Mg/rok
7.	Kwas siarkowy 40%	350	Mg/rok
8.	Kwas siarkowy 25%	1 600	Mg/rok
9.	Inne kwasy	1 200	Mg/rok
10.	Mocznik nawozowy	14 200	Mg/rok
11.	Ług sodowy 100%	3 000	Mg/rok
12.	Woda amoniakalna 100%	3 200	Mg/rok
13.	Bezwodnik kwasu maleinowego	5 200	Mg/rok
14.	Bezwodnik kwasu ftalowego	5 650	Mg/rok
15.	Azot ciekły	1 500	Mg/rok
16.	Alkohol butylowy	600	Mg/rok
17.	Alkohol izopropylowy	100	Mg/rok
18.	Benzyna do lakierów	10 000	Mg/rok
19.	Dwumetyloetanoloamina DMEA	30	Mg/rok
20.	Dwucyklopentadien	1 200	Mg/rok
21.	Dwumetyloacedamid /DMAA/	20	Mg/rok

22.	Epidian 5	1 000	Mg/rok
23.	Glikole	10 100	Mg/rok
24.	Gliceryna	2 150	Mg/rok
25.	Ksylen	850	Mg/rok
26.	Styren	13 000	Mg/rok
27.	Oleje roślinne	11 500	Mg/rok
28.	Nonylofenol	200	Mg/rok
29.	Pentaerytryd	2 000	Mg/rok
30.	Paratoluenosulfonamid	25	Mg/rok
31.	Metanol	2 000	Mg/rok
32.	Paraformaldehyd	250	Mg/rok
33.	Wodorotlenek potasu	1 600	Mg/rok
34.	Wodorotlenek baru	60	Mg/rok
35.	Trójetyloamina	100	Mg/rok
36.	Monoetyloamina	50	Mg/rok
37.	Utwardzacze	80	Mg/rok
38.	Spirytus bezwodny	50	Mg/rok
39.	Urotropina	7 000	Mg/rok
40.	PET	8 500	Mg/rok
41.	Siarczan amonu	260	Mg/rok
42.	Produkt utleniania cykloheksanu typ C	1 500	Mg/rok
43.	Inne	25 260	Mg/rok

I.31. Po punkcie V.5. dodaje się punkt V.6. o brzmieniu:

V.6. Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

Tabela nr 56a

Lp.	Media	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	310	MWh/rok
2.	Energia cieplna	2 000	GJ/rok
3.	Gaz ziemny	100	m ³ /rok
4.	Woda: - na potrzeby socjalne	2 000	m ³ /rok
1.	Aceton	15	Mg/rok
2.	Baryt EX ALBA 70	20	Mg/rok
3.	Benzyna do lakierów	2	Mg/rok
4.	Wypełniacz dolomitowy	250	Mg/rok
5.	Finntalc	300	Mg/rok
6.	Ksylen	80	Mg/rok
7.	Mata szklana	20	Mg/rok
8.	Roskydal K 68	60	Mg/rok
9.	Styren	25	Mg/rok
10.	Talk mistron CF5AG	25	Mg/rok
11.	Toluen	50	Mg/rok
12.	Utwardzacz Reichem	30	Mg/rok
13.	Roskydal 620	6	Mg/rok
14.	Octan etylu	4	Mg/rok
15.	Benzyna ekstrakcyjna III niskoaromatyczna	10	Mg/rok
16.	CETOX-35 – OE 50ml	20	szt/rok
17.	Biel tytanowa r 210	12	Mg/rok
18.	Calprene 501	15	Mg/rok
19.	Novares tc 100	15	Mg/rok
20.	Octan butylu	25	Mg/rok
21.	Roskydal E65	5	Mg/rok

22.	Roskydal E70	5	Mg/rok
23.	Setalux d a 760 BA/X	30	Mg/rok
24.	Shellsol a 100 do lakierów	5	Mg/rok
25.	Octan metoksypropylu do lakierów	5	Mg/rok
26.	Tolonate hdb 75 MX	8	Mg/rok
27.	Podkład epoksydowy 2:1 (375ml+188ml)	2	Mg/rok
28.	Inne	40	Mg/rok

I.32. W podpunkcie V.6.3. Tabela nr 58 otrzymuje brzmienie:

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.

I.33. Podpunkt VI.2.1.1. otrzymuje brzmienie:

„**VI.2.1.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitatorach E-150a, E-150b, E-150c, E-151, E-152a, E-152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-154, E-155a, E-155b, E-156, E-158a, E-158b, E-162, E-163, E-170, E-171, E-183 i E-184.”

I.34. Podpunkt VI.2.3.2. otrzymuje brzmienie:

„**VI.2.3.2.** Zobowiązuję LERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji do powietrza z emitatora E-5a:

- do dnia 07 grudnia 2021 r. – pomiar emisji formaldehydu raz w roku;
- od dnia 08 grudnia 2021 r. pomiar emisji formaldehydu raz w roku oraz całkowitego LZO raz w miesiącu.”

I.35. Po podpunkcie VI.2.5. dodaje się podpunkt VI.2.6. o brzmieniu:

„**VI.2.6.** Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

VI.2.6.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-180, E-181 i E-182.”

I.36. Po podpunkcie VI.5.1.5. dodaje się podpunkt VI.5.1.6. o brzmieniu:

„**VI.5.1.6.** Instalacja do produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy.

W instalacji będzie kontrolowany:

- pobór wody na cele socjalne – licznik w hali produkcyjnej – pomiar min. raz w miesiącu.”

I.37. Po podpunkcie VI.5.2.5. dodaje się podpunkt VI.5.2.6. o brzmieniu:

„**VI.5.2.6.** Instalacja do produkcji szpachli i lakierów.

W instalacji będą kontrolowane:

- mieszanina ścieków bytowych i przemysłowych – studzienka FS8/1 – wskaźniki: formaldehyd, ChZT.”

I.38. Po punkcie VIIIb. dodaje się punkt VIIIc. o brzmieniu:

„**VIIIc. Zabezpieczenie roszczeń.**

VIIIc.1. Określa się dla prowadzącego instalację zabezpieczenie roszczeń w wysokości 810 000 PLN w formie gwarancji ubezpieczeniowej.”

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 dotyczyć będą:

- 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 wężła 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 wężła do produkcji polioli poliestrowych,
- zmian organizacyjnych związanych z utworzeniem wydziału szpachli i lakierów (instalacja do produkcji szpachli i lakierów) powstałego poprzez wyłączenie wężła szpachli i lakierów z instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Pismem z dnia 9 marca 2020 r. Spółka wystąpiła o zawieszenie przedmiotowego postępowania w części dotyczącej budowy nowego wężła

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.

W wyniku rozbudowy węzła żywic rezolowych wodorozpuszczalnych zwiększeniu o 10% ulegnie ilość wytwarzanych w instalacji odpadów oraz ilość odprowadzanych z instalacji ścieków przemysłowych (o 25%). Ponadto wzrośnie ilość wykorzystywanej energii elektrycznej (o 34%) oraz surowców (o 13%). Zwiększeniu o 28% ulegnie również ilość wody pobieranej na potrzeby technologiczne i chłodnicze. Wprowadzone zmiany spowodują również wzrost emisji fenolu (o 1%), formaldehydu (o 3%) oraz węglowodorów alifatycznych (o 0,7%). Zmniejszy się natomiast emisja ksyleny (o 27%) i styrenu (o 62%).

Niniejszą decyzją dostosowano zapisy pozwolenia zintegrowanego do wymagań Konkluzji BAT dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie:

- określenia poziomów emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do produkcji formaliny zgodnie z wartościami BAT-AEL określonymi w tabeli 5.1 Konkluzji BAT,
- dostosowania zakresu i częstotliwości prowadzonego monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do produkcji formaliny do zapisów BAT 2 Konkluzji BAT.

Nie uwzględniono wniosku Spółki o prowadzenie monitoringu całkowitego LZO z częstotliwością raz na rok. Zgodnie z zapisami BAT 2 Konkluzji BAT dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE emisję całkowitego LZO należy monitorować z minimalną częstotliwością raz w miesiącu. Minimalną częstotliwość monitorowania w odniesieniu do pomiarów okresowych można ograniczyć do monitorowania raz na rok, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne. Spółka nie prowadziła dotychczas monitoringu całkowitego LZO z instalacji do produkcji formaliny, nie może zatem przedstawić wyników wskazujących na stabilność emisji. W związku z tym niniejszą decyzją nałożono obowiązek prowadzenia pomiarów całkowitego LZO z częstotliwością raz w miesiącu.

Zgodnie z art. 215 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska określono termin dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w tej decyzji, nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji konkluzji BAT w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

W myśl art. 43 ust. 2 pkt 5) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach w części decyzji określającej wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów dodano zapisy wskazujące:

- maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu

- magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Ponadto, zgodnie z art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 7 lipca 2019 r., znak: OS-I.7222.3.9.2019.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy o przeprowadzenie na terenie instalacji do przetwarzania odpadów kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W dniu 14 sierpnia 2019 r. funkcjonariusze Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy przeprowadzili czynności kontrolne na terenie LERG S.A. W wyniku przeprowadzonych czynności ustalono, że w Zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpożarowym, o czym poinformowano Marszałka Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 14 sierpnia 2019 r., znak: PZ.5585.45.2019.

Wypełniając ustawowy obowiązek określony w art. 41 ust. 6a i art. 41a ust. 1 pismami z dnia 7 lipca 2019 r., znak: OS-I.7222.3.9.2019.MH wystąpiono do Wójta Gminy Dębica o wyrażenie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji oraz do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów.

Postanowieniem z dnia 12 lipca 2019 r., znak: OŚR.604.20.82.2019.BK Wójt Gminy Dębica wydał opinię pozytywną w przedmiotowej sprawie.

Pismem z dnia 17 lipca 2019 r., znak: WI.7021.305.2019.EGA Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska poinformował, że nie przewiduje przeprowadzenia kontroli w przedmiotowej instalacji. W opinii organu kontrolnego zapisy art. 41a ustawy o odpadach nie dotyczą wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego, a jedynie wniosków o udzielenie zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego przetwarzanie lub zbieranie odpadów.

W decyzji określono warunki funkcjonowania instalacji do produkcji szpachli i lakierów (dotychczas węzła szpachli i lakierów w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych). W instalacji prowadzone są procesy wytwarzania mas szpachlowych (wydajność węzła 1200 Mg/rok) oraz lakierów bezbarwnych i utwardzaczy (wydajność węzła 360 Mg/rok, w tym 240 Mg/rok dla lakierów bezbarwnych i 120 Mg/rok dla utwardzaczy).

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Proces produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy, zgodnie z art. 6 załącznika Nr 9 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680) został zakwalifikowany jako produkcja mieszanin powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw, czyli do procesu, w którym następuje wytwarzanie wskazanych wyżej produktów końcowych, a także produktów pośrednich, jeżeli są wytwarzane w tym samym zakładzie, drogą mieszania pigmentów, żywic i materiałów adhezyjnych z rozpuszczalnikiem organicznym lub z innym nośnikiem, w tym dyspersja i dyspersja wstępna, regulacja lepkości i odcienia barwy oraz operacje napełniania pojemników produktem końcowym.

Ze względu na zużycie LZO na poziomie 1000 Mg/rok dla ww. procesu zgodnie z wymaganiami rozporządzenia w pozwoleniu emisję do powietrza substancji zanieczyszczających określono w standardach emisyjnych LZO.

Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza wentylatorem wentylacji mechanicznej miejscowej znad rozlewnicy oznaczonym jako emitör E-185 oraz wentylatorem mechanicznej wentylacji ogólnej oznaczonym jako emitör E-186. Zgodnie z § 30 ust. 2 pkt. 2 rozporządzenia, LZO wprowadzane do powietrza poprzez system wentylacji mechanicznej ogólnej traktuje się jako LZO wprowadzane w sposób niezorganizowany.

W procesie technologicznym nie będą używane:

- LZO, które zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającym i uchylającym dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającym rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.) są klasyfikowane jako rakotwórcze, mutagenne lub działające szkodliwie na rozrodczość i które mają przypisane zwroty lub które powinny być oznaczone zwrotami wskazującymi rodzaj zagrożenia: H340, H350, H350i, H360D lub H360F,
- chlorowcowane LZO, które zgodnie z rozporządzeniem, o którym mowa w pkt 1, mają przypisane zwroty lub które powinny być oznaczone zwrotami wskazującymi rodzaj zagrożenia: H341 lub H351.

Mając na uwadze powyższe dla substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza podczas pracy węzła do produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy w instalacji do produkcji szpachli i lakierów ustalono standardy emisyjne LZO na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Ponadto zobowiązano prowadzącego instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego rocznych bilansów masy LZO zużywanych w Zakładzie w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

Eksploatacja instalacji do produkcji szpachli i lakierów nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody

bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Woda dla potrzeb socjalnych i laboratoryjnych pobierana będzie z zakładowej sieci wodociągowej.

Ścieki przemysłowe, będące mieszaniną ścieków przemysłowo-bytowych odprowadzane będą poza granice instalacji do kanalizacji zakładowej wylotem FS81.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów w instalacji do produkcji szpachli i lakierów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji do produkcji szpachli i lakierów, zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w oparciu o:

- Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 21 listopada 2017 r. (Dz. U. UE z 7.12.2017, L323/1).

Wymagania Konkluzji BAT		Stan instalacji do produkcji formaliny
1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT		
1.1. Monitorowanie emisji do powietrza		
BAT 1: W ramach BAT należy monitorować zorganizowane emisje do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic zgodnie z normami EN i co najmniej z minimalną częstotliwością podaną w tabeli. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.		W instalacji nie są używane piece procesowe/nagrzewnice.
BAT 2: W ramach BAT należy monitorować zorganizowane emisje do powietrza inne niż emisje z pieców procesowych/nagrzewnic zgodnie z EN i co najmniej z minimalną częstotliwością podaną w tabeli. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.		Niniejszą decyzją dostosowano zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu w instalacji do produkcji formaliny do zapisów Konkluzji BAT. Od dnia 8 grudnia 2021 r. prowadzony będzie pomiar emisji do powietrza z emitora E-5a w zakresie: - formaldehyd raz w roku, - całkowite LZO raz w miesiącu.
Substancja/parametr	Norma	Minimalna częstotliwość monitorowania
Formaldehyd	Brak dostępnej normy EN	Raz w miesiącu ⁽²⁾
Całkowite LZO	EN 12619	Raz w miesiącu ⁽²⁾
⁽²⁾ Minimalną częstotliwość monitorowania w odniesieniu do pomiarów okresowych można ograniczyć do monitorowania raz na rok, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.		
1.2. Emisje do powietrza		
1.2.1. Emisje do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic		
BAT 3: Aby ograniczyć emisje CO i substancji niespalonych do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic, w ramach BAT należy zapewnić zoptymalizowane spalanie. Zoptymalizowane spalanie uzyskuje się dzięki dobrej konstrukcji i działaniu sprzętu, co obejmuje optymalizację temperatury i czasu przebywania w strefie spalania, wydajne mieszanie paliwa z powietrzem spalania oraz kontrolę spalania. Kontrola spalania polega na stałym monitorowaniu i automatycznej kontroli odpowiednich parametrów spalania (np. O ₂ , CO, stosunek paliwa do powietrza oraz substancje niespalone).		W instalacji nie są używane piece procesowe/nagrzewnice.
BAT 4: Aby ograniczyć emisję NO _x do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic, w ramach BAT należy stosować jedną z technik (z tabeli) lub ich kombinację. a) Wybór paliwa. b) Spalanie etapowe. c) Recyrkulacja spalin (zewnątrzna). d) Recyrkulacja spalin (wewnętrzna). e) Palnik o niskiej emisji NO _x lub palnik o ultraniskiej emisji NO _x . f) Zastosowanie obojętnych rozcieńczalników. g) Selektowna redukcja katalityczna (SCR). h) Selektowna redukcja niekatalityczna (SNCR).		W instalacji nie są używane piece procesowe/nagrzewnice.
BAT 5: Aby zapobiec emisjom pyłów do		W instalacji nie są używane piece

powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic lub aby ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z technik (z tabeli) lub ich kombinację. a) Wybór paliwa. b) Atomizacja paliw ciekłych. c) Filtr tkaninowy, ceramiczny lub metalowy.	procesowe/nagrzewnice.
BAT 6: Aby zapobiec emisjom SO ₂ do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic lub aby ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z technik (z tabeli) lub ich kombinację. a) Wybór paliwa. b) Oczyszczanie na mokro roztworem alkalicznym.	W instalacji nie są używane piece procesowe/nagrzewnice.
1.2.2. Emisje do powietrza wynikające z zastosowania SCR lub SNCR	
BAT 7: Aby ograniczyć emisje do powietrza amoniaku stosowanego w selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO _x , w ramach BAT należy zoptymalizować konstrukcję lub działanie SCR lub SNCR (np. zoptymalizowany stosunek odczynnika do NO _x , równomierne rozłożenie odczynnika, optymalna wielkość kropeł odczynnika).	W instalacji do produkcji formaliny nie stosuje się SCR i SNCR.
1.2.3. Emisje do powietrza z pozostałych źródeł	
1.2.3.1. Techniki służące do redukcji emisji z pozostałych procesów/źródeł	
BAT 8: Aby ograniczyć ładunek zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik w odniesieniu do strumieni gazów odlotowych z procesu technologicznego. a) Odzysk i wykorzystanie nadwyżki wodoru lub wytworzonego wodoru. b) Odzysk i wykorzystanie rozpuszczalników organicznych i nieprzereagowanych surowców organicznych. c) Wykorzystanie zużytego powietrza. d) Odzysk HCl za pomocą oczyszczania na mokro do późniejszego wykorzystania. e) Odzysk H ₂ S za pomocą regeneracyjnego mycia aminowego do późniejszego wykorzystania. f) Techniki mające na celu ograniczenie porywania substancji stałych lub cieczy.	W przypadku instalacji do produkcji formaliny zastosowanie może mieć jedynie BAT 8a. Gazy odlotowe kierowane są do instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów. Ze względu na niską zawartość wodoru zastosowanie techniki jest mocno ograniczone.
BAT 9: Aby ograniczyć ładunek zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz aby zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy wysłać strumień gazu odlotowego z procesu technologicznego o wystarczającej wartości kalorycznej do jednostki spalania paliw. BAT 8a i 8b mają pierwszeństwo przed wysłaniem strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.	W związku z ograniczonym zastosowaniem BAT 8a gazy odlotowe są kierowane do instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.
BAT 10: Aby ograniczyć zorganizowane emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik	W instalacji do produkcji formaliny zanieczyszczenia gazowe odprowadzane są do spalatora odpadów płynnych i gazów

lub ich kombinację. a) Kondensacja. b) Adsorpcja. c) Oczyszczanie na mokro. d) Utleniacz katalityczny. e) Utleniacz termiczny.	odlotowych, a w przypadku jego postępu gazy preakcyjne dopalane są w pochodni.
BAT 11: Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Cyklon. b) Elektrofiltr. c) Filtr tkaninowy. d) Dwustopniowy filtr przeciwpływowy. e) Filtr ceramiczny/metalowy. f) Odpylanie na mokro.	Zamiast utleniacza termicznego wykorzystuje się spalarnię do połączonego oczyszczania odpadów płynnych i gazów odlotowych.
BAT 12: Aby ograniczyć emisje dwutlenku siarki i innych gazów kwaśnych (np. HCl) do powietrza, w ramach BAT należy stosować oczyszczanie na mokro.	W procesie produkcji formaliny nie powstają gazy kwaśne.
1.2.3.2. Techniki mające na celu redukcję emisji z utleniacza termicznego.	
BAT 13: Aby ograniczyć emisje NO _x , CO i SO ₂ do powietrza z utleniacza termicznego, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. a) Usuwanie dużych ilości prekursorów NO _x ze strumieni gazu odlotowego z procesu technologicznego. b) Wybór paliwa wspomagającego. c) Palnik o niskiej emisji NO _x . d) Regeneracyjny utleniacz termiczny (RTO). e) Optymalizacja spalania. f) Selektywna redukcja katalityczna (SCR). g) Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR).	Zamiast utleniacza termicznego wykorzystuje się spalarnię do połączonego oczyszczania odpadów płynnych i gazów odlotowych.
1.3. Emisje do wody	
BAT 14: Aby ograniczyć ilość ścieków, ładunki zanieczyszczeń odprowadzanych do odpowiedniego końcowego oczyszczania (zazwyczaj oczyszczania biologicznego) oraz emisje do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i ich oczyszczania, w tym odpowiednią kombinację technik zintegrowanych z procesem, technik odzysku zanieczyszczeń u źródła oraz technik obróbki wstępnej na podstawie informacji zawartych w wykazie strumieni ścieków określonym w konkluzjach dotyczących BAT odnoszących się do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.	Zastosowana zintegrowana technika gospodarowania ściekami i ich oczyszczania, w tym odpowiedni kombinacja technik zintegrowanych z procesem określonym w konkluzjach dotyczących BAT odnoszących się do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym polega na: - zapobieganiu wytwarzaniu zanieczyszczeń wód lub ograniczeniu ich wytwarzania poprzez utrzymanie szczelności instalacji, - zastosowaniu techniki redukcji zanieczyszczeń przed oczyszczeniem końcowym ścieków poprzez podczyszczenie osadem czynnym w zbiorniku buforowym z pozostałymi strumieniami ścieków, - zastosowaniu końcowego oczyszczania biologicznego z procesem osadu czynnego.
1.4. Efektywne gospodarowanie zasobami	
BAT 15: Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami w przypadku stosowania katalizatorów, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik. a) Wybór katalizatora. b) Ochrona katalizatora.	Stosowane techniki: wybór katalizatora.

c) Optymalizacja procesu. d) Monitorowanie efektywności katalizatora.	
BAT 16: Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami, w ramach BAT należy odzyskiwać i ponownie wykorzystywać rozpuszczalniki organiczne. Rozpuszczalniki organiczne wykorzystywane w procesach (np. reakcjach chemicznych) lub w operacjach (np. ekstrakowaniu) są odzyskiwane za pomocą odpowiednich technik (np. destylacji lub rozdzielania fazy ciekłej), w razie potrzeby oczyszczane (np. w procesie destylacji, adsorpcji, odpędzania lub filtracji) i ponownie wykorzystywane w ramach danego procesu lub danej operacji. Odzyskana i ponownie wykorzystana ilość zależy od danego procesu.	Nie są stosowane rozpuszczalniki organiczne.
1.5. Pozostałości	
BAT 17: Aby zapobiec wysyłaniu odpadów do unieszkodliwiania lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. a) Dodawanie inhibitorów do systemów destylacji. b) Ograniczenie do minimum wytwarzania pozostałości wysokowrzących w systemach destylacji. c) Odzysk materiałów (np. za pomocą destylacji, krakingu). d) Regeneracja katalizatorów i adsorbentów. e) Wykorzystanie pozostałości jako paliwa.	Stosuje się dodawanie inhibitorów do systemów destylacji.
1.6. Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji	
BAT 18: Aby zapobiec emisjom wynikającym z nieprawidłowego działania urządzeń lub ograniczyć tego rodzaju emisje, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki. a) Identyfikacja krytycznych urządzeń. b) Program niezawodności aktywów w odniesieniu do urządzeń krytycznych. c) Systemy/urządzenia zastępcze/wspomagające w odniesieniu do urządzeń krytycznych.	Stosowanie określonych w BAT 18 technik określone zostało w przyjętych przez Spółkę dokumentach takich jak Raport o bezpieczeństwie oraz Procedura Systemu Zarządzania Jakością „Zarządzanie procesem wytwarzania formaliny i jego kontrola”.
BAT 19: Aby zapobiec emisjom do powietrza i wody zachodzącym w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacyjne lub aby ograniczyć tego rodzaju emisje, w ramach BAT należy wdrożyć środki proporcjonalne do wagi ewentualnych przypadków uwolnienia zanieczyszczeń w odniesieniu do: (i) Rozruchu i wyłączania. (ii) Innych okoliczności (np. regularnej i nadzwyczajnej konserwacji oraz czyszczenia jednostek lub układu oczyszczania gazu odlotowego), w tym okoliczności, które mogłyby mieć wpływ na prawidłowe działanie instalacji.	Stosowanie określonych w BAT 19 technik określone zostało w przyjętych przez Spółkę dokumentach takich jak Raport o bezpieczeństwie oraz Procedura Systemu Zarządzania Jakością „Zarządzanie procesem wytwarzania formaliny i jego kontrola”.
5. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji formaldehydu	
5.1. Emisje do powietrza	

BAT 45: Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza z procesu produkcji formaldehydu oraz do celów efektywności energetycznej, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik. a) Skierowanie strumienia gazów odlotowych do jednostki spalania paliw. Ma zastosowanie wyłącznie do procesu z zastosowaniem srebra jako katalizatora. b) Utleniacz katalityczny z odzyskiem energii. Ma zastosowanie wyłącznie do procesu z udziałem tlenków metali. Zdolność odzysku energii może być ograniczona w przypadku małych samodzielnych zespołów urządzeń. c) Utleniacz termiczny z odzyskiem energii. Ma zastosowanie wyłącznie do procesu z zastosowaniem srebra jako katalizatora	W instalacji stosowany jest proces produkcji z zastosowaniem srebra jako katalizatora. Gazy odlotowe kierowane są do instalacji do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych lub w przypadku jej postępu spalane na pochodni. Spalanie gazów odlotowych w instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych jest zgodne z BAT 10 (ogólne konkluzje dotyczące BAT) zastosowana technika – utleniacz termiczny – który zgodnie z opisem można zastąpić spalarnią do połączonego oczyszczania odpadów płynnych i gazów odlotowych z odzyskiem energii.																
<table><tr><td colspan="2">Tabela 5.1 Wartości BAT-AEL w odniesieniu do emisji całkowitego LZO i formaldehydu do powietrza z produkcji formaldehydu</td></tr><tr><td>Parametr</td><td>Wartość BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) (mg/Nm³, brak korekty pod kątem zawartości tlenu)</td></tr><tr><td>Całkowite LZO</td><td>< 5-30 ⁽¹⁾</td></tr><tr><td>Formaldehyd</td><td>2-5</td></tr><tr><td colspan="2">⁽¹⁾ Dolna granica zakresu zostaje uzyskana w przypadku stosowania utleniacza termicznego w procesie z zastosowaniem srebra jako katalizatora.</td></tr></table> Powiązane monitorowanie określono w BAT 2.	Tabela 5.1 Wartości BAT-AEL w odniesieniu do emisji całkowitego LZO i formaldehydu do powietrza z produkcji formaldehydu		Parametr	Wartość BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) (mg/Nm ³ , brak korekty pod kątem zawartości tlenu)	Całkowite LZO	< 5-30 ⁽¹⁾	Formaldehyd	2-5	⁽¹⁾ Dolna granica zakresu zostaje uzyskana w przypadku stosowania utleniacza termicznego w procesie z zastosowaniem srebra jako katalizatora.		Emisja z instalacji do produkcji formaliny, na podstawie prowadzonych pomiarów: <table><tr><td>Parametr</td><td>Rzeczywista wielkość emisji [mg/Nm³]</td></tr><tr><td>Całkowite LZO</td><td>Brak pomiarów (niniejszą decyzją nałożono obowiązek prowadzenia pomiarów całkowitego LZO od dnia 8 grudnia 2021 r., z częstotliwością raz w miesiącu)</td></tr><tr><td>Formaldehyd</td><td>< 1</td></tr></table>	Parametr	Rzeczywista wielkość emisji [mg/Nm ³]	Całkowite LZO	Brak pomiarów (niniejszą decyzją nałożono obowiązek prowadzenia pomiarów całkowitego LZO od dnia 8 grudnia 2021 r., z częstotliwością raz w miesiącu)	Formaldehyd	< 1
Tabela 5.1 Wartości BAT-AEL w odniesieniu do emisji całkowitego LZO i formaldehydu do powietrza z produkcji formaldehydu																	
Parametr	Wartość BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) (mg/Nm ³ , brak korekty pod kątem zawartości tlenu)																
Całkowite LZO	< 5-30 ⁽¹⁾																
Formaldehyd	2-5																
⁽¹⁾ Dolna granica zakresu zostaje uzyskana w przypadku stosowania utleniacza termicznego w procesie z zastosowaniem srebra jako katalizatora.																	
Parametr	Rzeczywista wielkość emisji [mg/Nm ³]																
Całkowite LZO	Brak pomiarów (niniejszą decyzją nałożono obowiązek prowadzenia pomiarów całkowitego LZO od dnia 8 grudnia 2021 r., z częstotliwością raz w miesiącu)																
Formaldehyd	< 1																
5.2. Emisje do wody BAT 46: Aby zapobiec wytwarzaniu ścieków (np. z czyszczenia, wycieków, kondensatów) i ładunku organicznego odprowadzanego do dalszego oczyszczania ścieków lub aby ograniczyć ilość tego rodzaju ścieków i ładunku organicznego, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obie te techniki. a) Ponowne wykorzystanie wody. b) Wstępne oczyszczanie chemiczne.		Powstające ścieki z czyszczenia i ewentualnych wycieków (miejsca wycieków są likwidowane) nie nadają się do powtórnego wykorzystania. Produkcja formaldehydu wymaga wody zdemineralizowanej o wysokich parametrach użytkowych. W zastosowanej technologii produkcji formaldehydu wykorzystywane jest do produkcji energii cieplnej ciepło reakcji. Wytworzona para jest używana do produkcji w pozostałych instalacjach produkcyjnych, a powstały kondensat jest zawracany i wykorzystywany do produkcji energii cieplnej. Wstępne oczyszczanie chemiczne nie jest stosowane. Formaldehyd w ściekach oczyszczony w instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków odprowadzanych do odbiornika nie przekracza wartości określonych w pozwoleniu zintegrowanym.															
5.3. Pozostałości BAT 47: Aby ograniczyć ilość odpadów zawierających paraformaldehyd odprowadzanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Ograniczanie do minimum powstawania paraformaldehydu. b) Odzyskiwanie materiałów. c) Wykorzystanie pozostałości jako paliwa.		Powstawanie paraformaldehydu zostaje ograniczone do minimum dzięki ogrzewaniu, izolacji i cyrkulacji przepływu.															

- Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania

nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. (Dz. U. UE z 9.6.2014, L152/23).

Wymagania Konkluzji BAT	Stan instalacji formaliny
1. SYSTEMY ZARZĄDZANIA ŚRODOWISKOWEGO	
BAT 1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: (i) zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; (ii) polityka ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo; (iii) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; (iv) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; (v) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów (zob. też sprawozdanie referencyjne dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED – ROM); b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia zapisów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; (vi) przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego odpowiedniości i skuteczności; (vii) podążanie za rozwojem czystszych technologii; (viii) uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania zespołu urządzeń z eksploatacji; (ix) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; (x) plan gospodarowania odpadami (zob. BAT 13). W szczególności w przypadku działalności w sektorze chemicznym, w ramach BAT należy	W Spółce funkcjonuje 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.

uwzględnić następujące cechy systemu zarządzania środowiskowego: (xi) w odniesieniu do instalacji/obiektów, w których działają różni operatorzy – ustanowienie przepisów określających role, obowiązki i koordynację procedur operacyjnych dla każdego operatora zespołu urządzeń w celu zacieśnienia współpracy między różnymi operatorami; (xii) utworzenie wykazów strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 2). W niektórych przypadkach poniższe elementy stanowią część systemu zarządzania środowiskowego: (xiii) plan zarządzania odorami (zob. BAT 20); (xiv) plan zarządzania hałasem (zob. BAT 22).	
BAT 2. W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody i powietrza oraz zmniejszenia zużycia wody w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy. (i) informacje na temat chemicznych procesów produkcyjnych, w tym: a) wzory reakcji chemicznych, pokazujące również produkty uboczne; b) uproszczone schematy sekwencji procesów, pokazujące pochodzenie emisji; c) opisy technik zintegrowanych z procesem, oraz operacji oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczność; (ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatura i konduktywność; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, określone związki organiczne); c) dane dotyczące rozkładalności biologicznej (np. BZT, stosunek BZT/ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. nityfikacja)), (iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni gazów odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatura, b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. LZO, CO, NO_x, SO_x, chlor, chlorowodór), c) palność, górna/dolna granica wybuchowości, reaktywność, d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).	Informacje wymienione w BAT 2 opisane są w instrukcji OPT – Opis procesu produkcyjnego. Instrukcja określa podstawowe zasady procesów chemicznych i fizykochemicznych zachodzących w trakcie procesu wytwarzania wyrobu, parametry operacji, sposób kontroli procesu, produkt finalny, produkty uboczne (ścieki, gazy odlotowe), bilans materiałowy substancji.
2. MONITOROWANIE BAT 3. W przypadku odnośnych emisji do wody	Brak emisji bezpośrednio do wód z instalacji do

określonych w wykazie strumieni ścieków (BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. dopływ ścieku – podczyszczanie, dopływ ścieku – obróbka końcowa).	produkcji formaliny.
BAT 4. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN co najmniej z minimalną częstotliwością podaną poniżej: Ogólny węgiel organiczny (OWO) lub Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) – CODZIENNIE, Zawiesina ogólna (TSS) – CODZIENNIE, Azot ogólny (TN) lub Azot ogólny nieorganiczny (N _{inorg}) – CODZIENNIE, Fosfor ogólny (TP) – CODZIENNIE, Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) – CO MIESIĄC, Metale ciężkie (Cr, Cu, Ni, Pb, Pb, Zn, inne metale w stosownych przypadkach) – CO MIESIĄC, Toksyczność (ikra, rozwielitki, bakterie luminescencyjne, rzęsa wodna, algi) – do ustalenia na podstawie oceny ryzyka.	Brak emisji bezpośrednio do wód z instalacji do produkcji formaliny.
BAT 5. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z odnośnych źródeł, wykorzystując odpowiednią kombinację technik I – III, lub – gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce – wszystkie techniki I – III. I. Metody detekcji odorów (np. przy użyciu przyrządów przenośnych zgodnie z normą EN 15446) w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia. II. Metody optycznego obrazowania gazów. III. Obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (np. raz na dwa lata). Gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce, przydatną techniką uzupełniającą techniki I-III jest kontrola i oznaczenie ilościowe emisji z instalacji na zasadzie okresowych kampanii z wykorzystaniem technik optycznych opartych na absorpcji, takich jak lidar absorpcji różnicowej (DIAL), lub przenikanie promieniowania słonecznego (SOF).	Zgodnie z konkluzjami BAT dla produkcji formaldehydu, niniejszą decyzją nałożono obowiązek prowadzenia pomiarów całkowitego LZO od dnia 8 grudnia 2021 r., z częstotliwością raz w miesiącu.
BAT 6. W ramach BAT należy regularnie monitorować emisje odorów z odnośnych źródeł zgodnie z normami EN. Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego odoru lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.	Występowanie uciążliwej emisji odoru z instalacji nie zostało stwierdzone.
3. EMISJE DO WODY	
3.1. Zużycie wody i wytwarzanie ścieków	
BAT 7. W celu ograniczenia zużycia wody i wytwarzania ścieków, w ramach BAT należy ograniczyć ilość i/lub ładunek zanieczyszczeń w strumieniach ścieków w celu zwiększenia	Powstające ścieki z czyszczenia i ewentualnych wycieków (miejsca wycieków są likwidowane) nie nadają się do powtórnego wykorzystania. Produkcja formaldehydu

ponownego wykorzystania ścieków w procesie produkcji oraz w celu odzysku i ponownego użycia surowców.	wymaga wody zdemineralizowanej o wysokich parametrach użytkowych.
3.2. Zbieranie i segregacja ścieków	
BAT 8. Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody niezanieczyszczonej i ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumienia ścieków wymagających oczyszczenia.	Strumienie ścieków z instalacji na terenie LERG-u są rozdzielone. Wody opadowe i pochłonicze, ścieki przemysłowe (do instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków), ścieki ługowe (po chemicznym podczyszczeniu do instalacji biologicznej oczyszczalni ścieków) oraz ścieki traktowane jako odpad spalane w instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.
BAT 9. Aby zapobiec niekontrolowanym emisjom do wody, w ramach BAT należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacyjne na podstawie oceny ryzyka (z uwzględnieniem np. rodzaju zanieczyszczenia, wpływu na dalsze oczyszczanie oraz przyjmującego środowiska), oraz podjąć odpowiednie dalsze kroki (np. kontrole, przetwarzanie, ponowne wykorzystanie).	Odpowiednia pojemność zbiorników jest zapewniona. 2 zbiorniki, jeden buforowy o pojemności 1400 m ³ , drugi retencyjny o pojemności 2000 m ³ . W zależności od charakteru ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne podejmowane są odpowiednie działania (kontrola, ponowne wykorzystanie – jako wody chłodnicze, skierowanie do oczyszczenia).
3.3. Oczyszczanie ścieków	
BAT 10. Aby ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków, obejmującą odpowiednią kombinację technik w kolejności podanej poniżej: a) techniki zintegrowane z procesem, b) odzysk zanieczyszczeń u źródła, c) podczyszczenie ścieków, d) oczyszczanie końcowe ścieków.	Brak emisji bezpośrednio do wód z instalacji do produkcji formaliny.
BAT 11. Aby ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy przeprowadzić podczyszczenie ścieków zawierających zanieczyszczenia, którymi nie można się odpowiednio zająć podczas oczyszczania końcowego ścieków za pomocą odpowiednich technik.	Brak emisji bezpośrednio do wód z instalacji do produkcji formaliny.
BAT 12. Aby ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik oczyszczania końcowego ścieków. Oczyszczanie wstępne i pierwotne: a) wyrównanie, b) neutralizacja, c) odseparowanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczu lub osadniki wstępne. Oczyszczanie biologiczne: d) proces osadu czynnego, e) bioreaktor membranowy. Usuwanie azotu: f) nitryfikacja/denitryfikacja. Usuwanie fosforu: g) chemiczne strącanie. Ostateczne usuwanie substancji stałych: h) koagulacja i flokulacja,	Brak emisji bezpośrednio do wód z instalacji do produkcji formaliny.

i) sedimentacja, j) filtracja (np. filtracja przez złoża piaskowe/zwirowe, mikrofiltracja, ultrafiltracja) k) flotacja.	
3.4. Poziomy emisji powiązane z BAT dla emisji do wody	
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji OWO, ChZT i TSS do odbiornika wodnego (średnia roczna)	
Ogólny węgiel organiczny (OWO) 10 – 33 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 3,3 t/rok) lub Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) 30 – 100 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 10 t/rok). Zawiesina ogólna (TSS) 5,0 – 35 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 3,5 t/rok).	Brak emisji bezpośrednio do wód z instalacji do produkcji formaliny.
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji substancji biogenych do odbiornika wodnego (średnia roczna)	
Azot ogólny (TN) 5,0 – 25 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,5 t/rok) lub Azot ogólny nieorganiczny (N _{inorg}) 5,0 – 20 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,0 t/rok). Fosfor ogólny (TP) 0,50 – 3,0 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 300 kg/rok).	Brak emisji bezpośrednio do wód z instalacji do produkcji formaliny.
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji AOX i metali do odbiornika wodnego (średnia roczna)	
Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) 0,20 – 1,0 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 100 kg/rok). Chrom (wyrażony jako Cr) 5,0 – 25 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,5 kg/rok). Miedź (wyrażona jako Cu) 5,0 – 50 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok). Nikiel (wyrażony jako Ni) 5,0 – 50 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok). Cynk (wyrażony jako Zn) 20 – 300 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 30 kg/rok).	Brak emisji bezpośrednio do wód z instalacji do produkcji formaliny.
4. ODPADY	
BAT 13. Aby zapobiec powstawaniu odpadów lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych w celu unieszkodliwienia, w ramach BAT należy przyjąć i wdrożyć plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), w którym, w kolejności, zapewnia się zapobieganie powstawaniu odpadów, przygotowanie ich do ponownego wykorzystania, recykling lub innego rodzaju odzysk.	W Spółce funkcjonuje 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.
BAT 14. W celu zmniejszenia ilości osadów ściekowych wymagających dalszego oczyszczania lub unieszkodliwienia oraz w celu zmniejszenia ich potencjalnego wpływu na środowisko, w ramach BAT należy zastosować jedną z technik lub kombinacji technik przedstawionych poniżej: a) kondycjonowanie, b) zagęszczanie/odwadnianie,	W procesie produkcji formaliny nie powstają osady ściekowe.

c) stabilizacja, d) suszenie.	
5. EMISJE DO POWIETRZA	
5.1. Zbieranie gazów odlotowych	
BAT 15. W celu ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT należy uwzględnić źródła emisji oraz poddawać emisje oczyszczaniu, tam gdzie jest to możliwe.	Możliwość wykluczona ze względów bezpieczeństwa (zapobieganie koncentracji blisko dolnej granicy wybuchowości).
5.2. Oczyszczanie gazów odlotowych	
BAT 16. Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych, obejmującą techniki zintegrowane z procesem oraz techniki oczyszczania gazów odlotowych.	Gazy odlotowe są kierowane do instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.
5.3. Spalanie gazu w pochodni	
BAT 17. Aby zapobiec emisjom do powietrza pochodzących z pochodni, w ramach BAT spalanie w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku nierutynowych warunków eksploatacyjnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu) wykorzystując jedną lub obydwie z poniższych technik: a) właściwa konstrukcja zespołu urządzeń, b) zarządzanie zespołem urządzeń.	Właściwa konstrukcja zespołu urządzeń. Spalanie w pochodni stosuje się wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub przy rozruchu i wyłączaniu.
BAT 18. Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować jedną lub obydwie z poniższych technik: a) właściwa konstrukcja urządzeń do spalania w pochodni, b) monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodniami.	Właściwa konstrukcja zespołu urządzeń. Spalanie w pochodni stosuje się wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub przy rozruchu i wyłączaniu.
5.4. Emisje rozproszone LZO	
BAT 19. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym LZO lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń: a) ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji, b) zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu, c) wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności, d) poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności. Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem: e) zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia – obejmuje to wykorzystanie projektowanego	Zastosowane techniki: zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu, wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności, zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia.

naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzewego, f) zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi. Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń: g) zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia, h) stosowanie programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR), opierającego się na analizie ryzyka, i) w stopniu, w jakim jest to rozsądne, zapobieganie powstawaniu emisji rozproszonych LZO, zbieranie ich u źródła oraz poddawanie ich oczyszczeniu	
5.5. Emisje odorów	
BAT 20. W celu zapobiegania występowania emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego który obejmuje wszystkie następujące elementy: (i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; (ii) protokół monitorowania odorów; (iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów; (iv) program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania mający na celu określenie ich źródeł, pomiar/ oszacowanie narażenia na odory, określenie udziału poszczególnych źródeł, oraz wprowadzanie środków w zakresie zapobiegania lub ograniczania.	Występowanie uciążliwej emisji odoru z instalacji nie zostało stwierdzone.
BAT 21. W celu zapobiegania występowaniu odorów w trakcie zbierania i oczyszczania ścieków i oczyszczania osadu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: a) minimalizacja czasu przebywania, b) zabiegi chemiczne, c) zoptymalizowanie rozkładu aerobowego, może to obejmować: (i) kontrolowanie zawartości tlenu; (ii) częstą obsługę techniczną systemu napowietrzania; (iii) stosowanie czystego tlenu; (iv) usuwanie piany w zbiornikach, d) obudowanie, e) techniki końca rury, może to obejmować: (i) oczyszczanie biologiczne; (ii) utlenianie termiczne.	W instalacji do produkcji formaliny nie są zbierane i oczyszczane ścieki i osady.
5.6. Emisje hałasu	
BAT 22. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania hałasem, jako część	Instalacja nie emituje uciążliwego hałasu jak również jego występowanie nie zostało stwierdzone na podstawie pomiarów.

systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje wszystkie następujące elementy: (i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; (ii) protokół monitorowania hałasu; (iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu; (iv) program zapobiegania hałasowi i ograniczania hałasu mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.	
BAT 23. W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: a) właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków, b) środki operacyjne, obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas czynności konserwacyjnych, c) mało hałaśliwy sprzęt, d) urządzenia do kontroli hałasu, obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków, e) redukcja hałasu.	Zastosowana technika: właściwe umiejscowienie wyposażenia budynków (wykorzystanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem), środki operacyjne (zamykanie okien i drzwi, unikanie hałaśliwych działań w nocy), urządzenia do kontroli hałasu (obudowanie hałaśliwych urządzeń), mało hałaśliwy sprzęt.

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 orzeczono 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.

Opłata 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