

Ansökan om ändringstillstånd avseende ökad produktion av PVC

**Samrådsunderlag för avgränsningssamråd och Sevesosamråd 2023
(uppdaterad version)**

INNEHÅLL

1	ADMINISTRATIVA UPPGIFTER	3
2	INTRODUKTION	4
2.1	Planerad ansökan om ändringstillstånd och samrådsprocessen	4
2.2	Introduktion till verksamheten och planerade ändringar	5
2.2.1	Verksamhetens samlade anläggningar	5
2.2.2	Produktion och produktionskapacitet	7
2.2.3	Anläggningsarbeten	8
2.3	Gällande tillstånd och provningsupplägg	8
3	LOKALISERING OCH OMGIVNINGSFÖRHÅLLANDEN	9
4	NUVARANDE VERKSAMHET OCH PLANERADE FÖRÄNDRINGAR	10
4.1	PVC-produktion	10
4.1.1	Nuvarande verksamhet	10
4.1.2	Planerad förändring	12
4.2	Reningsverket (inkl. PVC-återvinning)	13
4.2.1	Nuvarande verksamhet	13
4.2.2	Påverkan av planerad förändring	14
4.3	Råvaror	15
4.4	Transporter	15
4.5	Mediaförbrukning	15
5	MILJÖPÅVERKAN	17
5.1	Miljöpåverkan allmänt	17
5.2	Utsläpp till luft	17
5.2.1	Nuvarande verksamhet	17
5.2.2	Planerad verksamhet	18
5.3	Utsläpp till vatten	20
5.3.1	Nuvarande verksamhet	20
5.3.2	Planerad verksamhet	20
5.4	Buller	21
5.4.1	Nuvarande verksamhet	21
5.4.2	Ansökt verksamhet	22
6	RISK-/SÄKERHETSFRÅGOR	23
7	INDUSTRIUTSLÄPPSVERKSAMHET	24
8	MILJÖKONSEKVENSBESKRIVNINGENS INNEHÅLL	25
9	SAMRÅDSPROCESSEN	26

Bilaga A Information om behandling av dina personuppgifter

Bilaga B Avgöranden som reglerar INEOS Inovyns samlade verksamhet vid anläggningen

1 ADMINISTRATIVA UPPGIFTER

Sökande och verksamhetsutövare:	INOVYN Sverige AB org. nr 556027-6635
Anläggningsnummer:	1415-6635
Fastighetsbeteckning:	Stenung 17:4
Kommun och län:	Stenungsunds kommun, Västra Götalands län
Postadress:	444 83 Stenungsund
Besöksadress:	Hjälmarevägen 30 Stenungsund
Telefon:	0303-87 500
VD:	Geir Tangenes, geir.tangen.es@inovyn.com
Kontaktperson:	Ingela Eliasson, ingela.elias.son@inovyn.com
Anläggningens verksamhetskoder enligt miljöprövningsförordningen (2013:251)	Huvudverksamhet: 24.15-i (organiska kemikalier) 24.11-i (organiska kemikalier, halogenerade kolväten) 24.27-i (oorganiska kemikalier, baser) 24.23-i (oorganiska kemikalier, gaser) Sidoverksamhet: 24.25-i (oorganiska kemikalier, syror) 40.50-i (förbränning) 63.10 (hamnar)
Verksamhetskoder som berörs av ändringen:	24.15-i (organiska kemikalier)
BAT-slutsatser enligt industriutsläppsförordningen (2013:250)	Huvudverksamhet: CAK, CWW, LVOC, WGC Sidoverksamhet: LCP
Kravnivå enligt lag (1999:381) om åtgärder för att förebygga och begränsa följderna av allvariga kemikalieolyckor (Seveso):	Högre kravnivå
Tillståndsmyndighet:	Mark- och miljödomstolen vid Vänersborgs tingsrätt
Tillsynsmyndighet:	Länsstyrelsen i Västra Götalands län

2 INTRODUKTION

2.1 Planerad ansökan om ändringstillstånd och samrådsprocessen

INOVYN Sverige AB (bolaget eller INEOS Inovyn) är landets enda tillverkare av plastråvaran polyvinylklorid (PVC), lut (NaOH) och saltsyra (HCl). Inom bolagets anläggningar i Stenungsund (anläggningen) tillverkas även bland annat klor, 1,2-dikloretan (EDC), vinylkloridmonomer (VCM) och vätgas. Verksamheten omfattas av den högre kravnivån enligt lagen (1999:381) om åtgärder för att förebygga och begränsa följderna av allvarliga kemikalieolyckor (Sevesolagen).

Bolaget avser nu att öka produktionen av PVC genom uppförande av en ytterligare produktionslinje och genom fortsatta optimeringar av driften. För en ökad PVC-produktion krävs en ökad förbrukning av VCM, vilket tillgodoses genom ökad import. Bolaget avser alltså att utöka den tillståndsgivna hanteringen av VCM, men inte den tillståndsgivna produktionen av VCM.

Projekterings- och byggtiden för de planerade ändringarna bedöms preliminärt vara cirka fem år.

INEOS Inovyn avser att ansöka om ett ändringstillstånd för de planerade förändringarna. Bolaget bedömer att ändringarna antas medföra en betydande miljöpåverkan, varför ett undersökningssamråd inte har genomförts.

Detta dokument utgör samrådsunderlag för avgränsningsråd och Sevesosamråd (hur allvarliga kemikalieolyckor till följd av verksamheten eller åtgärden ska kunna förebyggas och begränsas).

Samrådet genomförs i två moment. Ett samrådsmöte med myndigheter kommer att ske i mars 2023. Samrådsresten framgår i avsnitt 9. I det inledande skedet önskar INEOS Inovyn samråda om vilka övriga berörda, såsom närboende, organisationer och näraliggande företag, som ska omfattas av samrådet och i vilken form det fortsatta samrådet ska hållas.

Samrådet i dess helhet kommer särskilt att avse:

- den sökta verksamhetens lokalisering, omfattning och utformning,
- den sökta verksamhetens miljöpåverkan,
- risk för allvarliga kemikalieolyckor med anledning av den sökta verksamheten och dess omgivning,
- miljökonsekvensbeskrivningens (MKB) innehåll och avgränsning samt
- prövningsupplägget (ändringstillstånd).

Efter samrådet kommer bolaget att upprätta miljökonsekvensbeskrivningen och övriga ansökningshandlingar. Bolaget planerar att ge in ansökan om ändringstillstånd till mark- och miljödomstolen vid Vänersborgs tingsrätt under år 2023. Skriftliga samrådssynpunkter bör därför ges in senast den 15 juni 2023.

För information om hur bolaget hanterar personuppgifter i samband med samrådsprocessen, se Bilaga A.

2.2 Introduktion till verksamheten och planerade ändringar

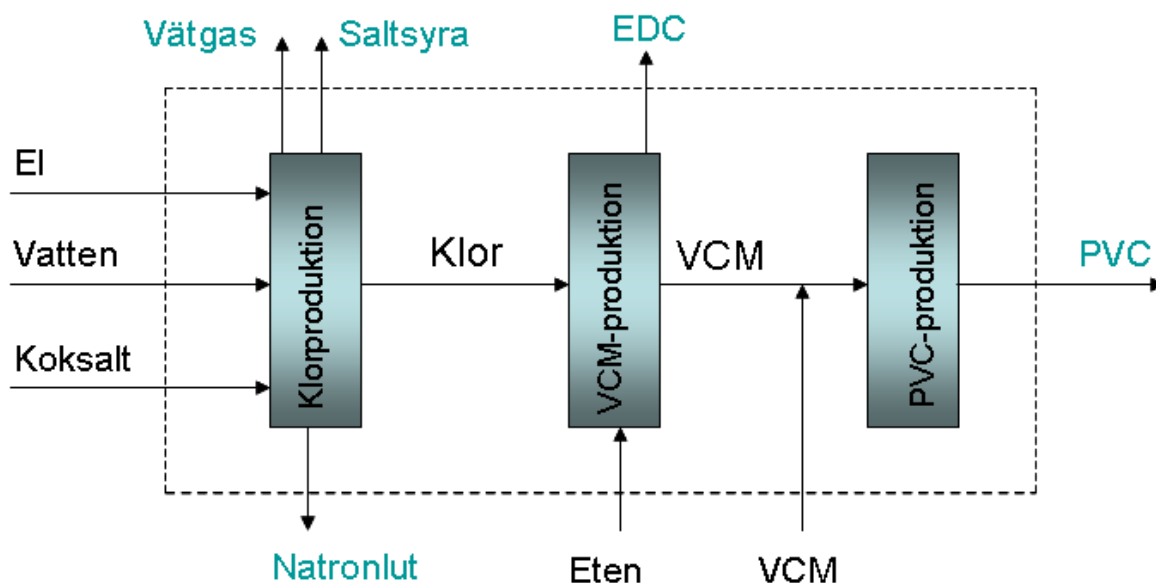
2.2.1 Verksamhetens samlade anläggningar

Som ovan nämnts tillverkar INEOS Inovyn produkter i form av PVC, lut och saltsyra. Bolagets kunder tillverkar både hårda och mjuka PVC-produkter såsom rör, golv, tapeter, kablar, bilinredning och medicinska produkter. Luten levereras enbart till svenska kunder, bland annat inom pappers- och massaindustrin. Ett viktigt användningsområde för saltsyran är tillverkning av vattenreningskemikalier. Den övriga produktionen, av till exempel klor och VCM, sker för att tillgodose INEOS Inovyns egna tillverkningsprocess.

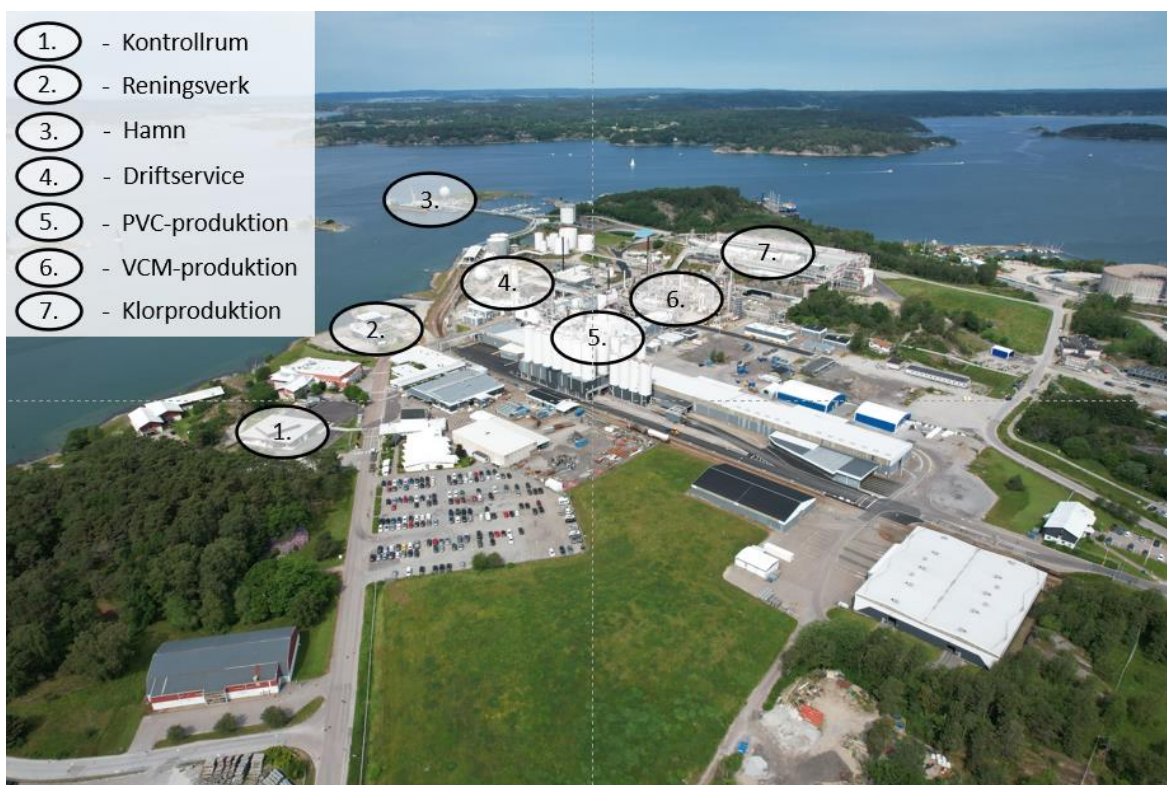
Bolagets verksamhet vid anläggningen består av följande tre produktionsanläggningar.

- **Klorproduktionen:** Tillverkning av klor, lut och vätgas. Här uppkoncentreras också saltsyra (från VCM-produktionen).
- **VCM-produktionen:** Produktionen sker i följande tre steg.
 - Direktklorering i en HTC-anläggning: klor (internt producerad) och eten (externt levererad) reagerar och bildar EDC och värme.
 - Krackning: EDC sönderdelas vid hög temperatur (500 °C) och högt tryck till VCM och klorväte (HCl). Oreagerad EDC separeras, renas och återförs till krackningen.
 - Oxiklorering: Klorväte reagerar med syre och eten till EDC och vatten. Bildad EDC renas och återförs till krackning.
- **PVC-produktionen:** VCM är byggstenen för PVC. Tillverkningen av PVC sker satsvis, under tryck och måttlig temperatur (45-70 °C) i ett antal reaktorer. För att tillgodose behovet av PVC till det stora sortiment av PVC-produkter som finns på marknaden är PVC-tillverkningen uppdelad i suspensions-PVC (S-PVC) för tillverkning av styva produkter och emulsions-PVC (E-PVC) för tillverkning av mjuka produkter.

En principskiss över råvaror och produkter visas i Figur 1. En översikt över anläggningen visas i Figur 2.



Figur 1. Principskiss över flöden av råvaror, mellanprodukter och produkter in och ut från de tre produktionsanläggningarna. Produkter är markerade med blågrön text



Figur 2. Produktionsanläggningar och övriga anläggningar inom bolagets verksamhetsområde i Stenungsund.

På anläggningen finns förutom produktionsanläggningar även hamn, reningsverk, driftservice och kontrollrum, med mera. Driftservice tillhandahåller media.

2.2.2 Produktion och produktionskapacitet

Sedan det gällande grundtillståndet meddelades år 2009 (se avsnitt 2.3) har kapaciteten för PVC-produktionen ökat genom ständiga tekniska förbättringar och optimeringar. Kapaciteten närmar sig den tillståndsgivna mängden på 260 000 ton PVC per år. Bolaget planerar att bygga ut kapaciteten genom ytterligare optimeringar samt genom att installera en ny produktionslinje (PM10), och därmed uppgå till en kapacitet om 320 000 ton PVC per år.

Förbrukningen av VCM behöver öka i proportion till produktionsvolymen av PVC, eftersom VCM är byggstenen för PVC. Den VCM bolaget använder består i både internt producerad och importerad VCM. Den internt producerade volymen av VCM är inte tillräckligt stor i förhållande till PVC-produktionens behov. Det ökade behovet av VCM kommer att tillgodoses genom ökad import. I förhållande till redan tillståndsgiven mängd är det således en ökning av hanterad mängd VCM som avses, och inte en ökning av producerad mängd.

De planerade ändringarna för en ökad PVC-produktion redovisas närmare i avsnitt 4.1.2 och 5. I klor- och VCM-produktionen sker inga förändringar.

Bolagets behov av ökad tillståndsgiven produktion och hantering följer av Tabell 1. Som referensår används 2021 som är ett representativt år. 2022 var produktionen reducerad, främst på grund av marknadsskäl och ett större underhållsstopp.

Tabell 1. Översikt över producerade och hanterade mängder år 2021, enligt gällande tillstånd och enligt planerad förändring.

Produktion/hantering	Producerad/hanterad mängd 2021 ton/år	Idag tillståndsgiven mängd ton/år	Planerad mängd ton/år
Klor	111 548	135 000	Ingen förändring
Natriumhydroxid 100%	123 535	150 000	Ingen förändring
Saltsyra 34%	30 187	50 000	Ingen förändring
EDC	140 819	190 000	Ingen förändring
VCM - producerad: - importerad:	136 115 96 054	260 000 totalt varav max 180 000	320 000 totalt varav max 180 000
PVC	232 314	260 000	320 000

2.2.3 Anläggningsarbeten

För att göra plats för den nya produktionslinjen behöver en större tank som inte används i byggnaden för PM9 monteras ned, och utomhus behöver ett kemikalieförråd rivas. I samband med byggnation på platsen kommer markundersökning att genomföras enligt bolagets godkända rutiner. Det finns ingen misstanke om föroreningar inom det berörda området som skulle kräva sanering.

2.3 Gällande tillstånd och provningsupplägg

Bolagets verksamhet omfattas av ett grundtillstånd från år 2009. I grundtillståndet sköts avgörandet av ett flertal villkorsfrågor upp under provotider. Dessa har därefter avhandlats i ett flertal deldomar och beslut. En provotidsredovisning avseende den kvarvarande uppskjutna frågan angående den konverterade klorproduktionen lämnades in till mark- och miljödomstolen den 31 oktober 2022, tillsammans med förslag till slutliga villkor.

Samtliga avgöranden som reglerar bolagets samlade verksamhet vid anläggningen framgår av Bilaga B.

INEOS Inovyn planerar att utforma ansökan avseende den planerade ändringen som en ansökan om ett ändringstillstånd i förhållande till ovan angivet grundtillstånd från 2009. Bolaget anser att en sådan avgränsning är lämplig, eftersom det är fråga om en begränsad ändring i form av en produktionsökning, i en begränsad del av den totala verksamheten.

De byggnationsarbeten som kommer krävas är begränsade till PVC-produktionen, och så är även förändringen i användningen av hjälpkemikalier och i mediaförbrukningen. För merparten av produktionsprocesserna vid anläggningen, såsom klor- och VCM-produktionen, sker alltså inga förändringar. Genom ökad VCM-import kommer fartygsanlöpen att öka, men ökningen rymms inom det gällande tillståndet. Ändringen medför inga övriga förändringar av hamnen.

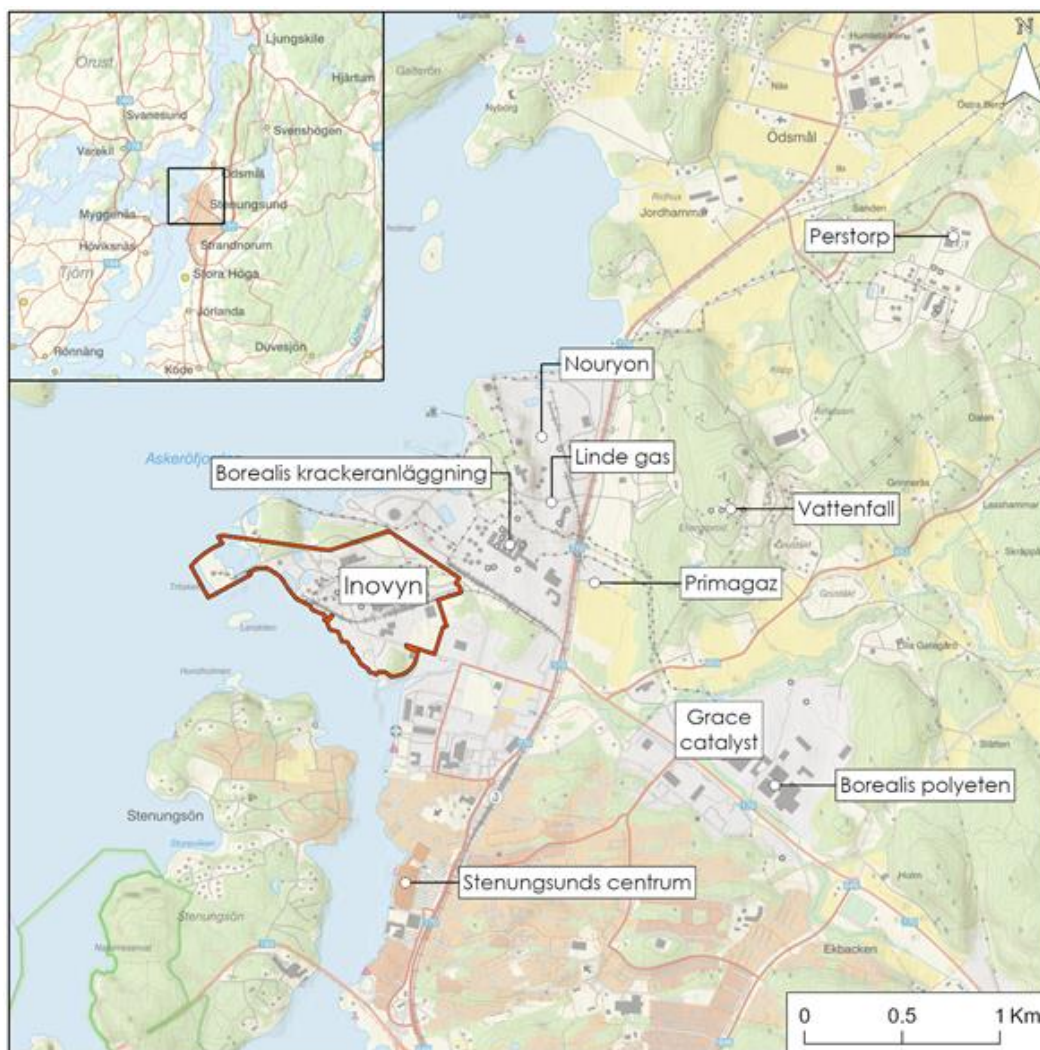
Miljöpåverkan av den planerade ändringen är av samma art som för den befintliga verksamheten, men utsläppsmängderna kommer i varierande grad att öka i takt med att produktionen ökas. För utsläpp till luft medför ändringen ökade utsläpp av ammoniak, VCM och PVC-partiklar, samt en marginell ökning av utsläppen av förbränningsgaser och icke klorerade VOC. Preliminärt bedöms de ökade utsläppen till luft rymmas inom gällande tillstånd och villkor (se vidare avsnitt 5). För utsläpp till vatten medför ändringen en viss ökad belastning för anläggningens reningsverk, inklusive PVC-återvinningen. En ökad belastning till reningsverket behöver dock inte medföra ökade utsläppshalter till recipienten, eftersom en biorening typiskt sett har förmåga att anpassa sig till nya förutsättningar. I fråga om ändringens effekt på buller från verksamheten avser bolaget att välja och placera ny utrustning för att minimera ökade bullernivåer i omgivningarna.

Sammanfattningsvis påverkar ändringen endast en mindre del av den totala verksamheten. Det rör sig om en ändring i en väl avgränsad del av verksamheten, sett till såväl processer som miljöpåverkan.

Ansökan avses ges in till mark- och miljödomstolen vid Vänersborgs tingsrätt under år 2023.

3 LOKALISERING OCH OMGIVNINGSFÖRHÅLLANDEN

Bolagets anläggning är belägen på fastigheten Stenung 17:4 i den sydvästra delen av Stenungsunds storindustriområde, se Figur 3. Industriområdet är detaljplanlagt för tung industri och utgör riksintresse för storindustri, främst petrokemisk industri. Bolagets fastighet gränsar i norr till Borealis AB, i öster till ett småindustriområde och i söder till Stenungsundet. Närmaste planlagda bostadsområde ligger 600 meter bort på Stenungsön, på andra sidan sundet. Stenungsunds centrum ligger cirka 1 km åt söder. Sevesoklassade verksamheter i omgivningarna är markerade i Figur 3.



Figur 3. Översiktsskarta. Den röda linjen markerar fastigheten där verksamheten bedrivs. Sevesoanläggningar i omgivningen är markerade i figuren.

Anläggningen ligger i direkt anslutning till Askeröfjorden som utgör riksintresse för friluftsliv, naturvård och sjöfart (kommunikation). Den del av fjorden som ligger direkt utanför Stenungsund ingår dock inte i riksintresseområde för naturvård och friluftsliv. Närmaste Natura 2000-område är Stenungsundskusten som sträcker sig söderut från sydvästra delen av Stenungsön och södra delen av Stenungsunds centrum. Anläggningens kylvattenkanal, dit behandlade avloppsvatten leds, mynnar i Askeröfjorden.

4 NUVARANDE VERKSAMHET OCH PLANERADE FÖRÄNDRINGAR

4.1 PVC-produktion

4.1.1 Nuvarande verksamhet

I korthet tillverkas PVC genom att VCM reagerar tillsammans med tillsatskemikalier och vatten till PVC, som därefter behandlas för att bl.a. ta bort överbliven VCM och uppnå önskad torrhalt.

I PVC-produktionen produceras två huvudtyper av PVC: emulsions-PVC (E-PVC) och suspensions-PVC (S-PVC). Tillverkningen sker satsvis i flera reaktorer.

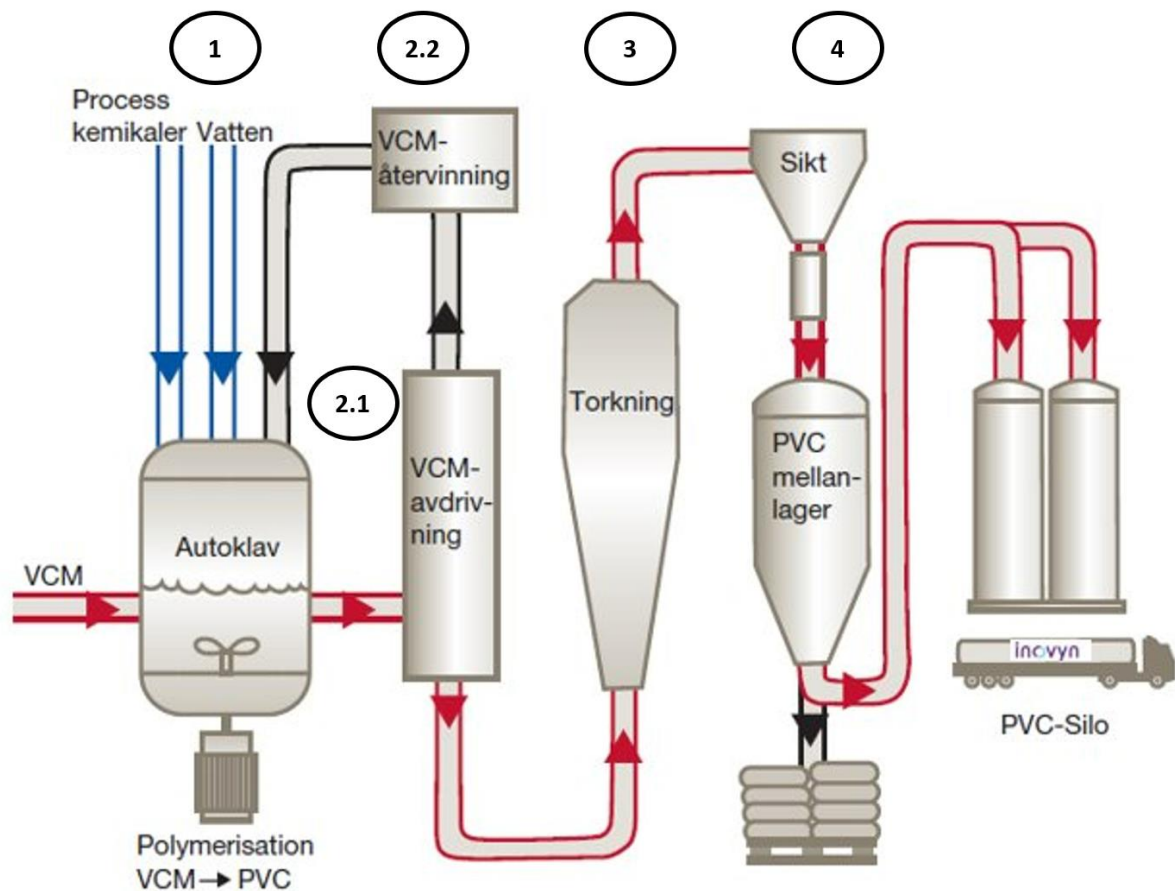
- E-PVC tillverkas vid produktionslinjerna PM8 och PM82 i samma byggnad, se Figur 4. Vid PM8 finns fem reaktorer med efterföljande processteg (efterbehandling). PM82 har en reaktor och egen efterbehandling.
- S-PVC tillverkas vid två produktionslinjer: PM7 med fyra reaktorer och PM9 med fem reaktorer, där vardera produktionslinje har separata efterbehandlingar och är placerade i separata byggnader (PM7 i samma som PM8/PM82), se Figur 4.



Figur 4. Översiktssbild över PVC-anläggningen.

4.1.1.1 Produktionssteg

Som beskrivits ovan framställs PVC genom att VCM polymeriseras med hjälp av kemikalier i en vattenlösning i reaktorer. Därefter sker flera olika processteg som dels syftar till att avlägsna och återvinna oreagerad VCM, men också till att uppnå önskad torrhalt på den slutliga produkten. Figur 5 visar en förenklad skiss över PVC-framställningsprocessen och de hänvisningar (1-4) som görs i texten nedan avser numreringarna i Figur 5. Observera att figurens syfte endast är att ge en översiktlig bild och att utrustning som används i steg 3 och 4 skiljer sig åt för S-PVC och E-PVC.



Figur 5. Förenklad skiss av PVC-framställningsprocess.

Polymeriseringsreaktionen sker i en typ av reaktor som kallas autoklav (**1**). Reaktorerna rymmer cirka 35 m³ och reaktionen avslutas normalt efter att runt 90 % av VCM har reagerat till PVC. Eftersom reaktionen avger värme behöver reaktorn kylas kontinuerligt under reaktionen, vilket görs med kylvatten som är ett cirkulerande slutet system utan intag av råvatten. Efter avslutad reaktion avgasas oreagerad VCM i reaktorn till VCM-återvinningen, innan reaktorn töms till en så kallad tömningsbehållare, där ytterligare oreagerad VCM tas om hand och skickas till VCM-återvinningen.

Gemensamt för både E-PVC och S-PVC är att den VCM-haltiga blandningen av PVC-partiklar och vatten leds vidare till en strippingkolonn (**2.1**) där kvarvarande VCM drivs av med ånga och förs till VCM-återvinningen (**2.2**). Därefter sker olika processteg som skiljer sig åt för E-PVC och S-PVC. Den huvudsakliga anledningen är att PVC-partiklarna är olika stora.

I VCM-återvinningen separeras VCM i ytterligare en strippingkolonn, varifrån den rena VCM:en återanvänds som råvara i PVC-produktionen, medan restgaserna förs till anläggningens förbränningsugn. Avloppsvattnet från VCM-återvinningens strippingkolonn går vidare till reningsverkets PVC-återvinning.

Ytterligare processteg för S-PVC respektive E-PVC:

- S-PVC: Suspensionen av PVC-partiklar (50-250 µm) i vatten centrifugeras så att vatten och partiklar skiljs åt (**mellan 2.1 och 3**). PVC-partiklarna går sedan vidare till två torksteg där torkning sker med torkluft (**3**). För att begränsa mängden partiklar som följer med torkluften används cykloner som skickar tillbaka partiklar till torken. På PM7 finns dessutom ytterligare ett större filter, så kallat bagfilter, för att skilja av en finfraktion av partiklar. Efterbehandlingsprocessen består även av flera siktar (**4**), vars syften är att ta bort grova partiklar. Avloppsvattnet som uppkommer i processen leds till reningsverkets PVC-återvinning.
- E-PVC: PVC-partiklarna är mycket mindre (0,05-2 µm) jämfört med S-PVC och är som en mjölkliknande emulsion. Partiklarna och vattnet kan därför inte skiljas åt via centrifugering och torkstegen ser därför annorlunda ut än för S-PVC. En första separation görs i en våtsikt och därefter torkas emulsionen med varm luft i en spraytork av samma typ som används för torkning av mjölk (**3**). Eftersom vattnet dunstar i torksteget och avgår i skorstenen ger produktionen upphov till små mängder avloppsvatten, som leds till reningsverkets PVC-återvinning.

Den PVC-typ som produceras i PM82 räknas som E-PVC, men eftersom större partiklar än för övrig E-PVC bildas i reaktorn via fällning av emulsionen (**1**) används en efterbehandling som även har likheter med den för S-PVC. Det innebär att en centrifug används för att skilja partiklarna från vattnet (**mellan 2.1 och 3**). Därmed bidrar produktionen i PM82 med mer vatten till reningsverkets PVC-återvinning än produktionen i PM8.

Efter torksteget (**3**) mals och siktas PVC-pulvret (**4**) innan det packas i säck eller fylls i silo.

4.1.1.2 Kemikalieanvändning

Processkemikalier av olika slag används för att uppnå önskad polymerisationsgrad, kornstorleksfördelning och andra produkttegenskaper. De kemikalier som används är främst emulgerings- och suspenderingsmedel samt initiatorer.

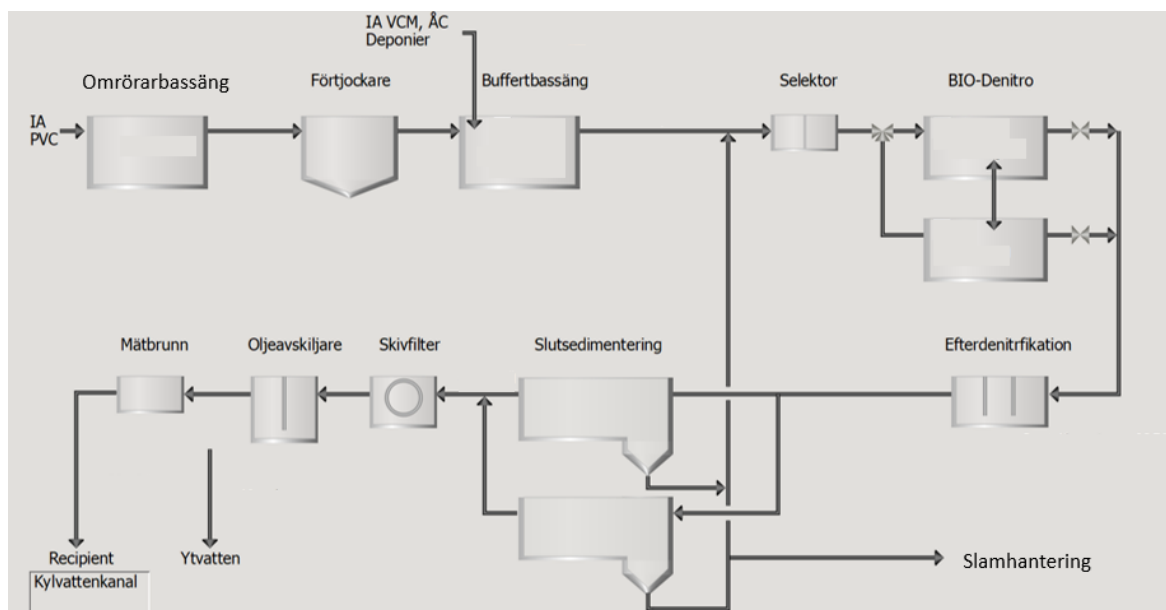
4.1.2 Planerad förändring

4.1.2.1 Planerade produktionsmängder

Sedan grundtillståndet meddelades år 2009 har successiva produktionsökningar gjorts. Produktionen närmar sig nu tillståndsgiven mängd på 260 000 ton PVC per år. De hittillsvarande produktionsökningarna har möjliggjorts genom optimeringar i driften. Bolaget bedömer att med ytterligare optimeringar kommer det redan nu vara möjligt att producera mer än vad tillståndet medger.

Produktionen år 2021 var 232 314 ton PVC, men hade kunnat vara högre om det inte varit brist på importerad VCM.

Den planerade ökningen kommer att ske dels genom ytterligare optimeringar, dels genom installation av en ny produktionslinje (PM10). PM10 planeras för produktion av E-PVC. Efter installation av den nya produktionslinjen PM10 kommer kapaciteten öka ytterligare och med successiva driftoptimeringar bedömer INEOS Inovyn att kapaciteten för produktion av PVC kommer att uppgå till cirka 320 000 ton PVC per år.



Figur 7. Översikt över reningsverket (inkl. PVC-återvinningen).

PVC-återvinningen utgör alltså ett försteg till den övriga reningen för flödet som kommer från PVC-produktionen (se första och andra steget i Figur 7). Flödet som leds till PVC-återvinningen kommer främst från produktion av S-PVC och produktion av E-PVC vid PM82, när vatten avskiljs från PVC-partiklarna genom centrifugering. I PVC-återvinningen sker pH-justering och flockning, varefter PVC-slammet avskiljs och pressas. Den återvunna PVC:n säljs. Det renade vattnet leds över till reningsverkets buffertbassäng och renas med resterande avloppsvatten.

I det totala flödet som renas i reningsverket kommer det största bidraget av organiskt material från VCM-produktionen. Kväve tillförs främst från PVC-produktionen (huvudsakligen av E-PVC), då en mindre mängd ammoniak används som hjälpkemikalie. Vissa recept för E-PVC innehåller en större mängd ammoniak, som en del av det ytaktiva ämnet som används för att stabilisera partiklarna (emulgatorsystemet).

Det behandlade avloppsvattnet släpps ut i kylvattenkanalen, där flödet av saltvatten är mycket högt. Kylvattenkanalen mynnar i Askeröfjorden.

4.2.2 Påverkan av planerad förändring

Uppförandet av PM10 planeras för närvarande ske genom installation av en ny reaktor och konvertering av en befintlig reaktor. Konverteringen medför en temporär minskning av mängden producerad S-PVC och därmed en temporär minskad mängd avloppsvatten till PVC-återvinningen och reningsverket. Mängden producerad S-PVC förväntas öka på sikt genom successiva förbättringar med befintlig utrustning, till en nivå marginellt högre än dagens produktion. Det innebär alltså en marginellt högre belastning på reningsverket.

Produktionsökningen av E-PVC på PM8 kan komma att öka mängden PVC-partiklar från våtsikten till PVC-återvinningen något. Motsvarande nyinstallerade våtsikt på PM10 bör ge ett marginellt bidrag. INEOS Inovyn följer upp kapaciteten i PVC-återvinningen regelbundet och kommer vid behov överväga åtgärder som minimerar miljöpåverkan.

Vid sökt verksamhet kommer även produktionsvolymen av ammoniakbaserade recept att öka, vilket skulle kunna innebära en ökad belastning för reningsverkets kvävereduktion. INEOS Inovyn överväger möjliga driftscenarion i PVC-produktionen för att uppnå en jämn kvävebelastning till reningsverket, som möjliggör en anpassning, optimering och upprätthållen effektivitet i reningen.

4.3 Råvaror

VCM-förbrukningen kommer att öka proportionellt till produktionsvolymen PVC (se avsnitt 2.2.2). Ökningen kommer ske genom ökad import, inte genom ökad produktion.

Även mängden hjälpkemikalier till polymerisationerna kommer att öka proportionellt mot produktionsvolymen. För att starta reaktionerna krävs peroxider. Vid produktion av nya typer av E-PVC kan en ny peroxid (väteperoxid) tillkomma. I så fall tillkommer lagring av väteperoxid. I övrigt är den preliminära bedömningen att även om förbrukningen av peroxider kommer att öka kommer den lagrade mängden peroxider inte att öka och bolaget ser över möjligheterna att istället förtäta leveranserna. Ytaktiva ämnen behövs för att stabilisera partiklarna under polymerisationen. För E-PVC är det emulgatorer och för S-PVC är det suspensionsmedel. Beroende på vilka typer av E-PVC som ska produceras kan det bli andra tillsatskemikalier, men av samma typ och funktion.

4.4 Transporter

VCM importeras via fartyg. Eftersom det ökade behovet av VCM kommer tillgodoses via import kommer antalet fartygsanlöp att öka. I nuläget sker årligen totalt cirka 125 anlöp till hamnen, varav cirka 40 består av VCM-transporter. Preliminärt bedömer INEOS Inovyn att det årliga antalet VCM-transporter kommer att öka till cirka 75, och det totala uppskattade antalet blir därmed cirka 160. Gällande tillstånd omfattar 200 anlöp, och ökningen ryms därmed inom tillståndet. Några andra förändringar av hamnen avses inte.

Antalet lastbilstransporter av PVC till kunder kommer att öka procentuellt i förhållande till producerad mängd PVC, vilket motsvarar en ökning på drygt 20 procent. Detsamma gäller antalet lastbilstransporter med tillsatskemikalier till anläggningen.

4.5 Mediaförbrukning

Råvatten från Hällungen renas och används som processvatten och för ångproduktion. Idag används totalt 1,3 miljoner m³ råvatten för hela verksamheten. INEOS Inovyn har rätt till 2 miljoner m³ genom domar och avtal.

Processvatten används främst för att producera bolagets produkter. Ånga produceras med hjälp av vätgas, bränngas och olja. Vissa år är tillgången på bränngas begränsad, varmed oljeförbrukningen ökar. I PVC-produktionen används ånga främst i strippinganläggningarna för att driva av VCM. För att torka PVC:n används i huvudsak bränngas.

Processutrustning som behöver kylning kyla med hjälp av filtrerat råvatten i ett separat slutet cirkulerande kylvattensystem. Det slutna systemet kyla i sin tur av saltvatten från kylvattenkanalen. PVC-produktionens reaktorer behöver ett kylvatten som kyla i ytterligare ett steg via kylkompressor.

Kväve tas in från leverantör och distribueras via ett internt nät. Luftkompressor används för att distribuera tryckluft.

Mängden förbrukat processvatten, ånga och bränngas till PVC-produktionen uppskattas öka proportionellt mot produktionsökningen. Preliminärt bedöms det ökade kylbehovet i samband med ökad PVC-produktion komma att regleras via kylkompressorerna.

Tabell 2. Media till PVC-produktionen

	2021 PVC-produktion 232 kton/år	Vid nuvarande tillstånd, PVC-produktion 260 kton/år	Sökt verksamhet PVC-produktion 320 kton/år
Bränngas	390 000 GJ	430 000 GJ	530 000 GJ
Ånga	125 000 ton	140 000 ton	170 000 ton
Råvatten varav processvatten	790 000 m ³ 670 000 m ³	880 000 m ³ 740 000 m ³	1 090 000 m ³ 910 000 m ³

Tabell 3. Media till hela verksamheten

	2021 PVC-produktion 232 kton/år	Vid nuvarande tillstånd, PVC-produktion 260 kton/år	Sökt verksamhet PVC-produktion 320 kton/år
Bränngas	850 000 GJ	890 000 GJ	990 000 GJ
Ånga	325 000 ton	340 000 ton	370 000 ton
Råvatten varav processvatten	1,07 Mm ³ 740 000 m ³	1,16 Mm ³ 820 000 m ³	1,36 Mm ³ 990 000 m ³

5 MILJÖPÅVERKAN

5.1 Miljöpåverkan allmänt

Bolagets tillståndgivna verksamhet medför i korthet följande miljöpåverkan:

- *Utsläpp till luft* från punktutsläpp samt diffusa utsläpp av flyktiga organiska ämnen (VOC) samt huvudsakligen kväveoxider och koldioxid från förbränning och transporter.
- *Utsläpp till vatten* består i huvudsak av:
 - behandlat avloppsvatten från reningsverket
 - behandlat vatten från avveckling av kvicksilverprocessen
 - filtrerat vatten från förbränningsugnens tvättvatten
 - pH-justerat vatten från klorproduktionen, mestadels innehållande saltlösning
 - backspolning av antracitfilter
 - dagvatten
- *Buller* från produktionsanläggningarnas processutrustning och transporter.
- *Förbrukning* av energi, vatten och råvaror.
- *Risker* vid hantering av flyktiga, brandfarliga och giftiga ämnen.

5.2 Utsläpp till luft

5.2.1 Nuvarande verksamhet

Utsläpp till luft från anläggningen utgörs huvudsakligen av flyktiga organiska kolväten (VOC), ammoniak, PVC-partiklar och förbränningsavgaser. Utsläppen i nuläget beskrivs kortfattat i det följande och redovisas i Tabell 4. I avsnitt 5.2.2 beskrivs hur utsläppen påverkas av den planerade ändringen.

VOC

Utsläppen av VOC sker från punktkällor och diffust från rörtätningar, genomföringar med mera. Utsläppen kan delas in i klorerade VOC och övriga VOC. Från PVC-produktionen kommer huvudsakligen VCM (klorerat) samt alkoholer och i mindre omfattning eten och etan (övriga VOC). Utsläppen från VCM-produktionen omfattar VCM och andra klorerade ämnen såsom EDC och etylklorid samt övriga VOC såsom eten och etan. Saltsyraproduktionen vid klorproduktionen bidrar med acetylen (övrigt VOC).

Vid normal drift domineras VOC-utsläppen av VCM från torkprocessen för E-PVC i PVC-produktionen. Dessa utsläpp sker via en knappt 50 meter hög skorsten. Vidare förbränns vid normaldrift restgaser innehållande VOC från VCM- och PVC-produktionerna samt tanklager i anläggningens förbränningsugn. Vid störningar i ugnen renas restgasströmmarna i en skrubber, där endast restgasernas innehåll av klor och klorväte tas om hand. De *totala* utsläppen av VOC beror således främst av PVC-produktionen och omfattningen av driftstörningar i förbränningsugnen och är därför bara till viss del proportionella mot produktionen.

Nuvarande villkor för totala punktutsläpp av VOC är 80 ton per år varav den klorerade andelen VOC får uppgå till 55 ton. I tillägg regleras punktutsläpp av VCM från PVC-produktionen i form av medelvärden av VCM-utsläpp vid tillverkningen: 0,01 kg/ton för S-PVC och 0,3 kg/ton för E PVC. De totala utsläppen av VOC uppgick 2021 till 41 ton och utsläppet av klorerade VOC var 20 ton, varav VCM från PVC-produktionen stod för cirka 15 ton.

Ammoniak

Ammoniak släpps ut från PVC-produktionen och utsläppen beror av vilken typ av E-PVC som tillverkas. Ungefär hälften av ammoniaken avgår i strippingsanläggningarna till avloppsvatten och resten avgår till luft. Under 2021 var utsläppen av ammoniak i storleksordningen 3 ton. Villkoret för ammoniak är 15 ton per år.

PVC-partiklar

Utsläpp av PVC-partiklar till luft sker via cykloner och filter efter produktionslinjernas torksteg. Alla utsläppspunkter uppfyller de nyligen antagna BAT-slutsatserna WGC (Common Waste Gas Management and Treatment Systems in the Chemical Sector), där det finns BAT-AEL för stoft till luft från PVC-produktion.

Förbränningsavgaser

Utsläpp från förbränning kommer huvudsakligen från förbränningsugnen, krackugn, ångpannor i ångcentralen samt torkar i PVC-produktionen och utgörs huvudsakligen av kväveoxider och koldioxid. För NO_x finns ett villkor på 80 ton per år för hela verksamheten. Utsläppen under 2021 uppgick totalt till cirka 56 ton var cirka 6 ton kom från torkugnarna i PVC-produktionen. Utsläpp av växthusgaser, inkl. koldioxid, från anläggningen omfattas av EU:s utsläppshandelssystem EU ETS.

Utsläpp från transporter utgörs huvudsakligen av kväveoxider, koldioxid samt i viss mån svaveldioxid.

5.2.2 Planerad verksamhet

Förändringar i utsläpp till luft har bedömts medföra följande (se även Tabell 4):

- Ökning av VCM från den nya produktionslinjen PM10 och genom ökad produktion i befintliga reaktorer. Ökningen av PVC-produktionen kommer huvudsakligen att utgöras av E-PVC som medför förhållandevis högre utsläpp av VCM jämfört med S-PVC. Ökningen av utsläppen av andra klorerade VOC och övriga VOC blir marginell eftersom dessa utsläpp huvudsakligen kommer från VCM-produktionen, som inte berörs av den planerade ändringen. Produktionsökningen av PVC kommer inte medföra att befintliga villkor överskrids.
- Ökning av utsläpp av ammoniak (NH₃) från tillverkning av E-PVC: Uppskattningen av utsläppen vid sökt verksamhet i Tabell 4 baseras på antagandet att framtida produktmix är som idag. Men om en större volym PVC tillverkas med recept som har en högre andel ammoniak, kommer utsläppet av ammoniak att bli större. Villkoret för utsläpp av ammoniak kommer dock att innehållas även vid en produktmix som medför högre utsläpp.
- PVC-partiklar: Tillkommande utrustning liksom befintlig för att avskilja PVC-partiklar kommer att uppfylla BAT-AEL i BAT WGC. En stoftvarnarare kommer att installeras under 2023 för att varna för om en filterpåse är trasig i den filteranläggning på PM8 som har störst luftflöde och därmed störst bidrag.
- Ökning av förbränningsavgaser, huvudsakligen från torkugnarna för PVC. Det relativt begränsade tillskottet av NO_x från torkugnarna ryms inom verksamhetens NO_x-villkor.

Tabell 4. Utsläpp till luft från anläggningen år 2021 samt uppskattade mängder vid den planerade ändringen (ansökt verksamhet). De mängdvillkor som finns för utsläpp till luft redovisas i den högra kolumnen.

Ämne	Mängd år 2021 ton	Ansökt verksamhet uppskattad mängd ton/år (cirka)	Villkor ton/år
Klorerade VOC:			
VCM från			
• PVC-produktionen	15	30-34	-
• VCM-produktionen	1	1-2 ¹	-
EDC, etylklorid, dikloreten från VCM-produktionen	4	4-5 ¹	-
Klorerade VOC totalt	20	35-41	55
Övriga VOC:			-
Eten och etan (huvudsakligen från VCM-produktionen)	9	9-10 ¹	-
Alkoholer från PVC-produktionen	3	5-6	-
Acetylen från saltsyratillverkning vid klorproduktionen	9	9-10 ¹	-
Övriga VOC totalt	21	23-26	
VOC totalt	41	58-66	80
Ammoniak			
Från PVC-produktionen	3,2	8-10	15
NO_x totalt	56	60-70	80
Varav torkar i PVC-produktionen	6	10-15	-

1) Utsläpp i samband med VCM-produktionen berörs inte av den aktuella ändringen, utan varierar beroende på antal start/stopp av VCM-produktionen samt tillgängligheten på förbränningsugnen. Mängden acetylen beror av mängden producerad saltsyra, vilken kan variera något. Detta berörs inte heller av den aktuella ändringen.

Sammanfattningsvis medför den ansökta verksamheten ökade utsläpp av VCM och ammoniak från PVC-produktionen. En viss ökning av förbränningsgaser sker också medan ökningen av övriga VOC är marginell. Utsläppsmängderna avseende samtliga parametrar har dock omfattats av tidigare genomförd miljöbedömning och ryms inom gällande tillstånd och villkor.

5.3 Utsläpp till vatten

5.3.1 Nuvarande verksamhet

Processavloppsvatten från PVC-produktionen och VCM-produktionen leds till anläggningens reningsverk som beskrivs i avsnitt 4.2. Merparten av vattnet som behandlas i reningsverket kommer från PVC-produktionens produktion av S-PVC. Avloppsvatten från S-PVC bidrar med organiska föreningar, men bidraget är litet i förhållande till VCM-produktionens bidrag, som står för den största belastningen av organiskt material. Kväve tillförs främst från produktion av vissa recept av E-PVC. De flesta PVC-partiklarna skiljs av i reningsverkets PVC-återvinning.

Det behandlade avloppsvattnet blandas med kylvatten i kylvattenkanalen och släpps därefter ut till Askeröfjorden. Utsläppen 2019-2021 redovisas i Tabell 5.

Tabell 5. Utsläpp till vatten från anläggningens reningsverk.

Ämne	Källa	Mängd 2021	Mängd 2020	Mängd 2019	Gällande villkor
NPOC	VCM- och PVC-produktion	3,4 ton	4,3 ton	3,2 ton	Riktvärde 15 ton/12 mån TOC Gränsvärde 20 ton/år TOC <i>NPOC ger cirka 30 % lägre värden</i>
Kväve (N _{tot})	PVC-produktion	2,6 ton	1,6 ton	2,3 ton	Riktvärde 6 ton/12 mån Gränsvärde 9 ton/år Riktvärde resthalt 10 mg/l senaste 12 mån
Fosfor (P _{tot})	Reningsverket	162 kg	163 kg	181 kg	Riktvärde 300 kg/12 mån Riktvärde resthalt 0,5 mg/l senaste 12 mån
PVC-partiklar	PVC-produktion	0,6 ton	0,8 ton	1 ton	Gränsvärde 6 ton/år
Susp. ämnen (inkl. PVC-partiklar)	PVC-produktion	4,5 ton	5,4 ton	5,5 ton	Riktvärde 8 ton/12 mån Gränsvärde 20 ton/år
EDC	VCM-produktion	15 kg	9 kg	9 kg	Riktvärde 150 kg/12 mån
VCM	VCM- och PVC-produktion	5 kg	8 kg	7 kg	Riktvärde 50 kg/12 mån

*) rullande 12 månader

5.3.2 Planerad verksamhet

Som beskrivits i avsnitt 4.1.2 innebär ansökt verksamhet huvudsakligen ökning av produktion av E-PVC. Produktionsökningen kommer att öka mängden PVC-partiklar till PVC-återvinningen marginellt. Behovet av förbättrad kapacitet i PVC-återvinningen kommer att utredas. Vid sökt verksamhet kommer även produktionsvolymen av ammoniakbaserade recept i PVC-produktionen att öka, vilket skulle kunna innebära en ökad belastning för reningsverkets kvävereduktion. INEOS Inovyn överväger möjliga driftscenarion för att uppnå en jämn kvävebelastning till reningsverket, som möjliggör en anpassning och upprätthållen effektivitet i reningen. Utsläppen till vatten avseende samtliga parametrar har omfattats av tidigare genomförd miljöbedömning och ryms inom gällande tillstånd och villkor.

5.4 Buller

5.4.1 Nuvarande verksamhet

Villkoret för anläggningen är att den ekvivalenta ljudnivån utomhus vid bostäder som riktvärde inte överstiger 45 dB(A). Om hörbara toner eller impulsljud förekommer ska det angivna värdet sänkas med 5 dB(A)-enheter. Nattetid får momentanvärden vid bostäder inte överstiga 55 dB(A). I villkoret ställs även krav på att tillkommande utrustning och installationer ska konstrueras för att innehålla Naturvårdsverkets riktvärden för natt avseende nyetablerad industri.

Enligt gällande tillstånd ska en bullerkartläggning göras av hela anläggningen vart sjätte år. Sedan 2019 har ett nytt bullermättningsprogram införts, som startade med att hela anläggningen kartlades. Försättningsvis kommer ungefär en femtedel av anläggningen att mätas och modellen för bullernivåer uppdateras varje år. Varje år finns möjlighet att följa upp genomförda förbättringar. Utifrån dessa mätningar beräknas bullret i fyra kontrollpunkter, se Figur 8.

Redovisningen av bullermodellen görs via en programvara där det är lätt att se vilka bullerkällor som ger störst bidrag i de olika kontrollpunkterna och vad en bullerdämpning av en källa kan bidra med.



Figur 8. Karta med kontrollpunkterna för bullerberäkningar och immissionsmätningar.

Tabell 6. Beräknat externbuller (dB(A)) vid mät- och kontrollpunkter dagtid/nattetid.

År	Mät punkt 1	Mät punkt 2	Mät punkt 3	Mät punkt 4
2013	46	46	45	40
2015	44	45	45	39
2019	45/44	43	42	45
2020	45/44	44/43	42/41	44
2021	45	42	41	42
2023	43	41	40	41

Bolaget arbetar systematiskt med att åtgärda dominanta bullerkällor. De genomförda bulleråtgärderna under 2020-2022 har sänkt bullret mellan 1-3 dB(A). Under hösten 2022 installerades bland annat en ny fläkt och ljuddämpare för den mest dominerande bullerkällan.

5.4.2 Ansökt verksamhet

I bolagets bullerkartläggning finns bullerkällor från PVC-produktionen, som fläktar och utblås. Det är framför allt när de är riktade mot de närmsta boende på Stenungsön som dessa bullerkällor kan påverka den sammanlagda bullernivån från hela anläggningen. Bolaget avser att välja och placera ny utrustning för att minimera påverkan från buller. Åtgärder kan exempelvis bestå i att skärma tillkommande bullerkällor.

6 RISK-/SÄKERHETSFRÅGOR

Verksamheten omfattas av Sevesolagens högre kravnivå. Risken för olyckor och deras skadeverkningar har bedömts och redovisats i en säkerhetsrapport. Säkerhetsrapporten uppdateras vart femte år och kommer närmast att uppdateras under våren 2023.

I samband med nu planerad tillståndsansökan kommer ett tillägg att göras till den uppdaterade säkerhetsrapporten. I tillägget kommer hänsyn tas till följande förändringar:

- Ökad hantering av VCM (mängden lagrad VCM kommer inte att öka)
- Ökat antal fartygstransporter med VCM
- Ny produktionslinje PM10 samt ökad produktion
- Ökat antal transporter av hjälpkemikalier
- Eventuellt nya kemikalier

En riskbedömning som utreder och belyser riskerna relaterade till verksamheten kommer att genomföras och bifogas till ansökan.

I omgivningarna finns flera andra Sevesoklassade verksamheter: Borealis kracker, Borealis Polyeten, Nouryon, Primagaz, Linde gas, Vattenfalls kraftverk, Perstorp och Grace Catalyst, se Figur 3. I riskbedömningar ingår bedömning av eventuell ökad risk för näraliggande verksamheter. Den nu planerade förändringen bedöms dock inte medföra någon särskild påverkan på omgivningen, eller aktualisera beaktande av några ytterligare särskilda omgivningsfaktorer. Den ansökta ändringen bedöms preliminärt inte innebära ökade risker jämfört med nu tillståndsgiven verksamhet.

Bolaget har inlett utredningar avseende verksamhetens utsatthet och sårbarhet för klimatförändringar eller andra yttre händelser, såsom till exempel skyfall. Ytterligare beskrivningar av det arbetet kommer att ingå i den MKB som nu ska upprättas för att ingå i ansökan.

7 INDUSTRIUTSLÄPPSVERKSAMHET

Verksamheten inom anläggningen utgör s.k. industriutsläppsverksamhet enligt industriutsläppsförordningen (2013:250). Bolaget har tidigare upprättat en statusrapport över anläggningen som givits in till och godkänts av tillsynsmyndigheten. Statusrapporten bedöms inte behöva uppdateras med anledning av den planerade ändringen, eftersom inga miljö- och hälsofarliga ämnen av annan typ än tidigare kommer hanteras och spridningsförutsättningarna inte kommer att förändras.

BAT-slutsatser som är antagna under industriutsläppsdirektivet (2010/75/EU) ska användas som referens vid villkorsskrivning i tillståndsprövningar. Detsamma gäller även övergångsvis för BAT-slutsatser i BREF-dokument som antagits under IPPC direktivet (2008/1/EG).

För den nu aktuella industriutsläppsverksamheten (PVC-produktionen) bedöms följande BAT-slutsatser och BREF-dokument vara av relevans.

- Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Common Waste Gas Management and Treatment Systems in the Chemical Sector ("**BREF WGC**")
- Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector ("**BREF CWW**")
- Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Large Combustion Plants ("**BREF LCP**")
- Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polymers ("**BREF POL**") (i stora delar ersatt av BREF WGC)

8 MILJÖKONSEKVENSBESKRIVNINGENS INNEHÅLL

Miljökonsekvenserna av den tillståndsgivna verksamheten finns beskrivna i de tidigare MKB:er som utgör underlag till gällande miljötillstånd.

Den MKB som nu ska upprättas för att ingå i ansökan om ökad produktion av PVC, kommer att innehålla en orientering om områdes- och recipientförhållanden och övergripande beskrivningar och resultat av de utredningar av luft-, vatten- och bullerförhållanden som tidigare utförts och utredningar som kommer att genomföras inom ramen för den nu aktuella prövningen. Fokus i MKB kommer att ligga på miljökonsekvenser av planerade förändringar.

Nollalternativet har definierats som tillståndsgiven verksamhet. Nuvarande produktion motsvarar i stort tillståndsgiven verksamhet. I MKB kommer nuvarande produktion användas som jämförelse vid bedömning av miljöeffekter och miljökonsekvenser av den sökta verksamheten.

Förslag till innehållsförteckning i MKB:

- Icke-teknisk sammanfattning
- Kort beskrivning av den ansökta verksamheten samt beskrivning av åtgärder för att förebygga, hindra eller avhjälpa negativa miljöeffekter och risker
- Beskrivning av alternativa lösningar kopplat till den ansökta verksamheten samt nollalternativ
- Verksamhetens lokalisering
- Omgivningsbeskrivning samt känsliga recipienter
- Identifiering, beskrivning och bedömning av de miljöeffekter (kumulativa eller icke kumulativa) som verksamheten kan antas medföra, i sig eller till följd av yttre omständigheter, såsom:
 - Utsläpp till luft och vatten
 - Buller
 - Förbrukning av resurser; processvatten, energiförbrukning, ökat externt behov av VCM
 - Uppkomst av avfall
 - Verksamhetens klimatpåverkan samt utsatthet och sårbarhet för klimatförändringar eller andra yttre händelser
- Risk- och säkerhetsfrågor relaterade till verksamheten och dess omgivningar
- Hanterade ämnen och kemiska produkter m.m.
- Verksamhetens påverkan på miljökvalitetsnormer och miljömål samt beskrivning av hur miljöbalkens allmänna hänsynsregler kommer att beaktas
- Underlag och informationskällor
- Redogörelse för genomförda samråd
- Kvalifikationer för de personer som upprättat MKB

9 SAMRÅDSPROCESSEN

Samrådet planeras att genomföras via möten samt mottagande av skriftliga synpunkter och särskilt avse:

- den sökta verksamhetens lokalisering, omfattning och utformning
- den sökta verksamhetens miljöpåverkan och risk för allvarliga kemikalieolyckor
- miljökonsekvensbeskrivningens (MKB) innehåll och avgränsning
- prövningsupplägget (ändringstillstånd)

Samrådet genomförs i två moment. Ett möte med myndigheter kommer ske 28 mars 2023, till vilket följande myndigheter har bjudits in:

- Länsstyrelsen i Västra Götalands län
- Miljökontoret i Stenungsunds kommun
- Räddningstjänsten
- Naturvårdsverket
- Myndigheten för samhällsskydd och beredskap
- Trafikverket
- Sjöfartsverket
- Transportstyrelsen
- Kustbevakningen
- Havs- och vattenmyndigheten

I det inledande skedet önskar INEOS Inovyn samråda avseende vilka övriga berörda, såsom närboende, organisationer och näraliggande företag, som ska omfattas av samrådet och i vilken form det fortsatta samrådet ska hållas.

Skriftliga samrådssynpunkter bör ges in senast 15 juni 2023 och skickas till:
ingela.eliasson@inovyn.com.

För information om hur bolaget hanterar personuppgifter i samband med samrådsprocessen, se Bilaga A.

Stenungsund den 17 april 2023

INOVYN Sverige AB, genom

Ingela Eliasson
Miljöingenjör

Information om behandling av dina personuppgifter

Syftet med detta dokument är att tillhandahålla information om hur INOVYN Sverige AB ("vi") behandlar dina personuppgifter i samband med tillståndsprövningar enligt miljöbalken. Vi behandlar kontaktinformation (t.ex. namn, adress, e-post och telefonnummer), personnummer, fastighetsbeteckning, mottagna synpunkter, frågor och/eller klagomål, uppgift om närvaro vid samråd (om tillämpligt), mottagna skrivelser, korrespondens samt annan information du delar med oss. Vi samlar in dina personuppgifter direkt från dig och, i vissa fall, även från externa källor, så som adressregister, myndigheter (till exempel Lantmäteriet) eller motsvarande.

Varför behandlar vi dina personuppgifter?

Vi behandlar dina personuppgifter för att (1) uppfylla de krav som ställs på oss som verksamhetsutövare enligt lag och praxis, (2) kunna ansöka om tillstånd och göra anmälningar för våra verksamheter enligt miljöbalken, vilket bl.a. inkluderar genomförande av samråd och upprättande av sakägarförteckning, samt för att kunna bedriva egenkontroll, (3) hantera och administrera eventuella synpunkter, frågor eller klagomål du har i förhållande till vår verksamhet, och (4) i övrigt tillgodose myndigheters behov av information om vår verksamhet.

Legal grund för behandling

Behandlingen av dina personuppgifter för ändamål (1) och (2) utförs för att det är nödvändigt för att vi ska kunna agera enligt tillämplig lagstiftning. Behandlingen av dina personuppgifter för ändamål (3) och (4) grundar sig på vårt berättigade intresse att kunna bedriva verksamhet i förhållande till närboende och andra berörda, bedriva ett effektivt arbete samt att kunna hantera eventuella frågor, synpunkter och klagomål vilket är nödvändigt för att dina och allmänhetens intressen ska kunna tillvaratas och att myndigheter ska kunna kontrollera vår verksamhet.

Tillgång till personuppgifterna

Vi har vidtagit lämpliga tekniska och organisatoriska säkerhetsåtgärder för att skydda dina personuppgifter mot förlust, förstörelse och obehörig åtkomst. Endast personer hos oss som behöver behandla personuppgifterna enligt angivna ändamål har tillgång till dem. Vi kommer att lagra personuppgifterna i Sverige och kommer inte dela dina personuppgifter med andra bolag inom vår koncern. Vi kan komma att dela dina personuppgifter med leverantörer som utför tjänster för vår räkning, så som IT-leverantörer, tryckeri och externa konsulter, experter och sakkunniga samt domstolar och myndigheter och kontrollorgan. Om du vill ha mer information kring vilka leverantörer vi delar dina personuppgifter med är du välkommen att kontakta oss.

Dina personuppgifter kan komma att delas till länder utanför EU/EES i samband med att vi delar dem med våra IT-leverantörer, vilka kan ha en lägre grad av skydd för personuppgifter än det som erbjuds inom EU/EES. Eventuella överföringar till länder utanför EU/EES görs inom ramen för att administrera och bedriva vår verksamhet och baseras på ett berättigat intresse. När dina personuppgifter delas till länder utanför EU/EES använder vi oss av standardavtalsklausuler som har godkänts av den Europeiska Kommissionen för att säkerställa en adekvat skyddsnivå för dina personuppgifter. Standardavtalsklausulerna finns tillgängliga via följande länk: https://ec.europa.eu/info/law/law-topic/data-protection/data-transfers-outside-eu/model-contracts-transfer-personal-data-third-countries_en.

Lagring av personuppgifter

Dina personuppgifter kommer att sparas till dess att vi erhållit ett lagakraftvunnet beslut för den tillståndsansökan som lämnas in till prövningsmyndigheten. Därefter kan vi komma att spara dina personuppgifter under exempelvis ett tillstånds giltighetstid om vi bedömer att det är nödvändigt att kunna kontakta dig med anledning av ditt deltagande i en tillståndsprocess samt för att genomföra vår egenkontroll. Om du kontaktar oss med synpunkter, klagomål eller frågor kan vi komma att spara dina personuppgifter så länge det är nödvändigt för att administrera och hantera dina synpunkter, klagomål eller frågor. Vi kan också behöva spara personuppgifterna i dokumentationssyfte så länge de är relevanta inom ramen för vår egenkontroll.

Dina rättigheter

INOVYN Sverige AB organisationsnummer 556027-6635, postadress 444 83 Stenungsund, besöksadress Hjälmarevägen 30, Stenungsund och telefonnummer 0303-87 500, är personuppgiftsansvarig för behandlingen av dina personuppgifter. Du har rätt att veta vilka personuppgifter vi behandlar om dig och du kan begära en kopia av dem. Du har rätt att begära att felaktiga eller ofullständiga personuppgifter rättas och, i vissa fall, kan du begära att vi raderar dina personuppgifter. Du har rätt att invända mot och begära att behandlingen begränsas. Om du har frågor om hur vi behandlar dina personuppgifter kan du kontakta oss via kontaktuppgifterna ovan. Om du har invändningar eller klagomål har du rätt att kontakta eller lämna in klagomål hos Datainspektionen.

Avgöranden som reglerar INEOS Inovyn:s samlade verksamhet vid anläggningen¹

Datum	Avgörandetyp, mål nr och instans	Översiktligt innehåll
2009-02-11	Deldom, MD ² , M 3129-06	Grundtillstånd för hela anläggningen, inklusive ny klorproduktion med membranteknologi. Uppskjutna frågor avseende all miljöpåverkan från den nya klorframställningen, utsläpp av flyktiga organiska ämnen och stoft till luft, uppsamling och omhändertagande av släckvatten samt förvaring och hantering av kemikalier.
2012-08-24	Deldom MMD ³ , M 3129-06	Avslutande av provotid avseende diffusa utsläpp av flyktiga organiska ämnen och utsläpp av stoft till luft. Även förlängd provotid och ny utredningsföreskrift avseende utsläpp (exkl. diffusa) av flyktiga organiska ämnen till luft. Föreskrivande och upphävande av slutliga villkor och provisoriska föreskrifter.
2013-02-12	Dom, MÖD ⁴ , M 8089-12	Ändring av MMD:s deldom 2012-08-24. Ändring av provisoriska föreskrifter. Framflyttning av redovisningstidpunkt.
2014-01-30	Dom, MMD, M 4036-13	Upphävande av villkor.
2014-04-29	Beslut, MMD, M 3129-06	Rättelse av tillståndsmeningen avseende VCM.
2014-04-30	Dom, MMD, M 3129-06	Avslutande av provotiden gällande utsläpp (exkl. diffusa) av flyktiga organiska ämnen till luft. Föreskrivande och upphävande av slutliga villkor.
2014-05-08	Dom, MMD, M 826-14	Förlängning av igångsättningsstid.
2016-02-16	Deldom, MMD, M 3129-06	Avslutande av provotiden gällande uppsamling och omhändertagande av släckvatten samt förvaring och

¹ Se även Länsstyrelsen i Västra Götalands beslut den 30 juni 2016 (dnr 575-20372-2014), avseende godkännande av avvecklingsplanen för, och villkor för avvecklingen av, den kvicksilverbaserade klorproduktionen. Upplysningsvis meddelade mark- och miljödomstolen i deldom den 4 juli 2012, i mål nr M 712-11, ett ändringstillstånd för verksamheten (utökad klorproduktion) som inte tagits i anspråk och därmed har förfallit.

² Med ”MD” avses miljödomstolen vid Vänersborgs tingsrätt.

³ Med ”MMD” avses mark- och miljödomstolen vid Vänersborgs tingsrätt.

⁴ Med ”MÖD” avses Mark- och miljööverdomstolen.

Datum	Avgörandetyp, mål nr och instans	Översiktligt innehåll
		hantering av kemikalier (exkl. två luttankar och en klorvätetank). Föreskrivande av slutliga villkor.
2018-04-13	Dom, MMD, M 4211-17	Förlängning av igångsättningstid. Även föreskrivande av villkor.
2018-08-08	Dom, MMD, M 2593-18	Förlängning av igångsättningstid.
2019-11-07	Deldom, MMD, M 3129-06	Avslutande av provotiden avseende förvaring och hantering av kemikalier samt föreskrivande av slutliga villkor. Även förlängd provotid gällande miljöpåverkan från den nya klorfabriken. Föreskrivande av ändrade och nya utredningsföreskrifter. Dessutom upphävande och föreskrivande av provisoriska föreskrifter.
2019-12-04	Rättelsebeslut, MMD, M 3129-06	Rättelse av deldom 2019-11-07 avseende villkorsnumrering och villkorslydelse.
2019-12-09	Dom, MMD, M 4165-19	Ändring av villkor.
2020-05-28	Dom, MÖD, M 12838-19	Ändring av MMD:s deldom 2019-11-07 i mål nr M 3129-06 (såsom rättat 2019-12-04), ändrad lydelse av villkor.
2020-11-09	Dom, MMD, M 3988-20	Ändring av villkor.
2021-10-05	Beslut, MMD, M 3129-06	Förlängd provotid avseende all miljöpåverkan från den nya klorfabriken.