

DOŚ.7222.152.2014.HM



Decyzja niniejsza stała się  
z dniem ...5.08.2015...  
ostateczna i podlega wykonaniu.

Opole, dnia 17 lipca 2015 r.

Na podstawie art. 183, art. 188, art. 192, art. 211, art. 224 w związku z art. 215 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Rafała Dzija, działającego jako pełnomocnik Solveco S.A., nr RPWW5773/2014 z 15 grudnia 2014 r. wraz z przedłożonymi uzupełnieniami w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-23/09 z 29 października 2010 r. dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

### orzekam

zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-23/09 z 29 października 2010 r. ze zmianą w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.69.2014.JZ z 27 marca 2015 r. udzielająca pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanych na terenie **Solveco S.A.** Zakład Blachownia, przy ul. Szkolnej 15 w Kędzierzynie-Koźlu, w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji treść o brzmieniu:

„udzielić **Solveco S.A.** z siedzibą w Warszawie przy ul. Jasnej 1, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Solveco S.A. Zakład Blachownia, przy ul. Szkolnej 15 w Kędzierzynie-Koźlu, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

otrzymuje brzmienie:

„udzielić **Solveco S.A.** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 B, na warunkach określonych w niniejszej decyzji...”

2. Punkt I pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

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

#### **I.1 Rodzaj prowadzonej działalności**

Solveco S.A. zajmuje się produkcją i oczyszczaniem rozpuszczalników, destylacją mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz odzyskiem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Działalność polega na:

- przetwórstwie substancji składających się z rozpuszczalników organicznych,
- odzysku rozpuszczalników organicznych z odpadów,
- oczyszczaniu substancji rozpuszczalnikowych ze związków niepożądanych,
- magazynowaniu substancji rozpuszczalnikowych,
- komponowaniu gotowych wyrobów składających się z pojedynczych rozpuszczalników organicznych, jak też z ich mieszanin, zgodnie ze zleceniami klientów. Wyroby gotowe komponuje się:
  - z substancji i mieszanin kupowanych z rynku,
  - z rozpuszczalników organicznych pozyskiwanych z przerobu lub oczyszczania prowadzonego na terenie Zakładu, rozpuszczalników organicznych odzyskiwanych z odpadów na terenie Zakładu.

Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego składała się z :

- 1) instalacji do destylacji atmosferycznej rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów, w skład której wchodzi:
  - instalacja 101 – instalacja rafinacji i destylacji frakcji węglowodorowych (Ofru),
  - instalacja 105 – instalacja oczyszczania i destylacji rozpuszczalników,
- 2) instalacji 120 – uwodornienie frakcji heksanowej w reaktorze periodycznym typu Biazzii,
- 3) instalacji 117 – instalacja odzysku odpadów glikolowych,
- 4) instalacji do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej, w skład której wejdą:
  - instalacja 119 – instalacja do odzysku odpadów z wykorzystaniem destylarek próżniowych (4 destylarki),
  - instalacja 101 – instalacja rafinacji i destylacji frakcji węglowodorowych (Ofru),
- 5) instalacji 110 – instalacja blendingu, separacji i oczyszczania,
- 6) instalacji 100 – istniejący park zbiorników magazynowych.

Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie to:

- instalacja 115A – stanowisko nalewczo-rozładownicze drogowe,
- instalacja 116 – stanowisko rozładunku beczek i paletopojemników,
- kontenerowa kotłownia parowa typu S.K.S. o mocy 550kW,
- instalacja 111 – obieg chłodniczy glikolu,
- laboratorium chemiczne.

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

### I.2.1 Rodzaj i parametry instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

#### **Instalacja do destylacji atmosferycznej rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów (instalacja 101 oraz 105)**

Instalacja do destylacji atmosferycznej rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów składa się z dwóch kolumn do destylacji ciągłej lub periodycznej wraz z infrastrukturą techniczną:

- instalacja 101 – instalacja rafinacji i destylacji frakcji węglowodorowych – ASC 1500 – 2C firmy Ofru,
- instalacja 105 – instalacja oczyszczania i destylacji rozpuszczalników – kolumna półkowa firmy WAKI.

W instalacjach tych można prowadzić:

## Odwodnienie rozpuszczalników organicznych i odpadów

Odwodnienie prowadzi się poprzez odparowanie rozpuszczalników organicznych z mieszaniny. Stopień odwodnienia będzie zależny od rodzaju odwadnianego rozpuszczalnika (jego składu chemicznego) oraz parametrów wymaganych przez odbiorcę. Odwodnienie rozpuszczalników lub odpadów zawierających zawadnione rozpuszczalniki organiczne przebiegać może w instalacji 105 – instalacji oczyszczania i destylacji rozpuszczalników – na kolumnie półkowej WAKI oraz w instalacji 101 – instalacji rafinacji i destylacji frakcji węglowodorowych – na kolumnie ASC 1500 – 2C (Ofru). Dodatkowo możliwe jest zastosowanie modułów pozwalających na usunięcie resztkowej ilości wody z rozpuszczalnika, które montuje się w ciągu technologicznym za kolumną destylacyjną, są to: moduły perwaporacyjne, pozwalające na usuwanie wody z rozpuszczalnika w fazie gazowej, wykorzystujące procesy rozdziału mieszanin na membranach polimerowych, moduły odwadniające oddzielające wodę od rozpuszczalników w fazie gazowej z wykorzystaniem specjalnych złoża adsorpcyjnych i adsorpcyjnych.

## Destylacja frakcji węglowodorowych

Poprzez frakcje węglowodorowe rozumie się mieszaniny różnych związków chemicznych będących węglowodorami lub ich pochodnymi. Mogą to być również substancje o bardzo wysokiej zawartości jednego węglowodoru (powyżej 95%), z niewielką domieszką innych. W skład frakcji mogą wchodzić węglowodory alifatyczne, aromatyczne i ich pochodne, w różnorodnym stosunku jakościowym oraz ilościowym.

Destylacja tych rozpuszczalników polega na rozdziale mieszaniny węglowodorów na frakcje lekkie, średnie lub ciężkie (o różnych temperaturach wrzenia), bądź też na wydzieleniu z mieszaniny pojedynczych węglowodorów lub grup węglowodorów. Celem przerobu jest oczyszczenie surowca ze składników niepożądanych oraz uzyskanie produktu o wysokiej zawartości danego rozpuszczalnika, który jest głównym składnikiem frakcji, poprzez oddzielenie innych składników mieszaniny. Pozostałość po destylacji wykorzystana jest jako surowiec do innej produkcji lub będzie kierowana do utylizacji.

Surowce do procesu dostarczane są rurociągiem przesyłowym ze zbiorników usytuowanych na polu magazynowym lub będą przepompowywane z paletopojemników. Produkty zostają przesyłane z powrotem do zbiorników magazynowych na polach stokażowych, mogą także być przechowywane w pojemnikach jednostkowych w magazynie.

Destylacja prowadzona jest w sposób ciągły lub periodyczny.

Dodatkowo możliwe jest zastosowanie modułów pozwalających na usunięcie resztkowej ilości z rozpuszczalnika, które montuje się w ciągu technologicznym za kolumną destylacyjną. Opary, które nie uległy wykropleniu kierowane są do chłodnicy, gdzie następuje schładzanie glikolem w temperaturze  $-5^{\circ}\text{C}$ . Skroplone w chłodnicy rozpuszczalniki kierowane są razem z produktem do zbiorników magazynowych na stokażu lub/i do opakowań w celu przechowywania w hali magazynowej.

## Rafinacja i destylacja frakcji węglowodorowych

Surowcem do produkcji w tym procesie jest frakcja aromatyczna typu solwentnafta, której głównymi składnikami są ksylen, toluen i styren. Proces przerobu przebiega dwuetapowo. W pierwszym etapie prowadzona jest rafinacja, a w drugim rektyfikacja. W rafinatorze prowadzony jest proces uszlachetniania solwentnafty, w obecności katalizatora, w podwyższonej temperaturze. W wyniku rafinacji zachodzi polimeryzacja i polikondensacja zanieczyszczeń obniżających jakość solwentnafty. Po zakończeniu rafinacji surowiec poddaje się rektyfikacji w kolumnie rektyfikacyjnej. W wyniku wyżej opisanego procesu produkowana zostaje oczyszczona solwentnafta, która na skutek zastosowania rektyfikacji, dodatkowo może zostać podzielona na frakcje.



Surowce do procesu dostarczane są rurociągiem przesyłowym ze zbiorników usytuowanych na polu stokażowym. Produkty przesyłane są z powrotem do zbiorników magazynowych na polu stokażowych, bądź przechowywane są w pojemnikach jednostkowych w magazynie. Destylacja prowadzona jest w sposób ciągły lub periodyczny w instalacji 101 – instalacji rafinacji i destylacji frakcji węglowodorowych, na kolumnie ASC 1500 – 2C.

#### Odzysk rozpuszczalników organicznych odpadów

Odzysk rozpuszczalników organicznych na kolumnach do destylacji atmosferycznej polega na ich odparowaniu z masy odpadowej i skropleniu w chłodnicy. Otrzymany destylat stanowi czystą mieszaninę rozpuszczalników, którą w zależności od składu jakościowego i ilościowego można bezpośrednio sprzedać lub wykorzystać do komponowania produktów Solveco. Istnieje możliwość dodatkowego przerobienia otrzymanego destylatu, np. w celu rozdzielenia otrzymanej mieszaniny na frakcje lub wydzielenia głównego składnika.

Ponadto, możliwe jest zastosowanie dodatkowych modułów, których zadaniem jest usunięcie resztkowej zawartości wody (moduł perwaporacyjny lub moduł absorpcyjny).

Do odzysku na kolumnach do destylacji atmosferycznej głównie będą kierowane takie odpady jak:

- mieszaniny czystych rozpuszczalników zawierających np. substancje barwiące, które należy usunąć,
- mieszaniny zużytych rozpuszczalników wymagających rozdzielenia na frakcje przed wykorzystaniem w innym procesie produkcyjnym,
- zawodnione rozpuszczalniki organiczne,
- mieszaniny węglowodorów zawierających związki, lub grupy związków niepożądanych, które należy wydzielić przed ponownym wykorzystaniem.

Odpady do procesu dostarczane są rurociągiem przesyłowym ze zbiorników usytuowanych na polu magazynowym lub przepompowywane z paletopojemników. Produkty z powrotem przesyłane zostają do zbiorników magazynowych na polu stokażowym lub pojemników jednostkowych kierowanych do magazynu.

Destylacja prowadzona jest w sposób ciągły lub periodyczny.

#### **Instalacja uwodornienia frakcji heksanowej w reaktorze periodycznym typu Biazzi (instalacja 120)**

Technologia przewiduje uwodornienie węglowodorów aromatycznych i olefinowych pod ciśnieniem: 2,3-2,4 MPa i w temperaturze: 150-170°C, w obecności katalizatora niklowego, instalacja działa w trybie okresowym.

Instalacja składa się ze zbiornika przygotowania wsadu (V-02) z mieszadłem – o pojemności 150 l. Załadunek surowca do zbiornika odbywa się z beczki lub paletopojemnika pompą membranową. Następnie do zbiornika zasypywany jest katalizator, którego ilość zostaje ustalona wagowo, w zależności od charakterystyki i ilości wsadu. Mieszanina wsadu i katalizatora zostaje wymieszana za pomocą mieszadła mechanicznego o stałej prędkości obrotowej. Następnie zawiesina wsadu z katalizatorem ze zbiornika wsadu sływa grawitacyjnie do reaktora (R-03) o pojemności roboczej około 190 l. Po napełnieniu reaktora wsadem zostaje uruchomione ręcznie mieszadło, a reaktor jest azotowany (azotem z sieci zakładu) w celu usunięcia powietrza z przestrzeni, następnie odbywa się odazotowanie reaktora (R-03) wodorem.

Wodór będzie wytwarzany z metanolu poprzez reforming i konwersję metanolu z wodą w obecności katalizatora miedziowego, opcjonalnie wodór może być kupowany na runku w butlach.

Gdy reaktor zostanie odazotowany do reaktora wprowadzany jest ponownie wodór do uzyskania odpowiedniego ciśnienia, aby zapoczątkować proces uwodornienia do zewnętrznej węzownicy doprowadzana jest para grzewcza (z sieci własnej), a zawartość reaktora grzana jest do temperatury 10°C poniżej temperatury zadanej.

Po zakończeniu procesu reaktor (R-03) zostaje schłodzony poniżej 50°C, poprzez podanie wody chłodniczej do węzownicy reaktora.



Następnie reaktor będzie częściowo odprężany poprzez odpuszczenie nadmiernego wodoru do atmosfery i zdrenowany przez filtr siatkowy (F-04) pod ciśnieniem własnym w celu odzyskania katalizatora.

Po przeprowadzeniu procesu uwodornienia frakcja zostaje poddana destylacji (destylacja frakcji węglowodorowych) w celu podziału na pożądane frakcje węglowodorowe lub wydzielenia składnika głównego.

Surowce do procesu dostarczane są rurociągiem przesyłowym ze zbiorników usytuowanych na polu stokażowym. Produkty są z powrotem przesyłane do zbiorników magazynowych na polu stokażowym. Mogą być również przechowywane w pojemnikach jednostkowych w magazynie. Zakładana maksymalna zdolność przerobowa wynosi 2,4 Mg/dobę.

### **Instalacja odzysku odpadów glikolowych (instalacja 117)**

Technologia odzysku polega na wstępnym oczyszczeniu odpadu na filtrach workowych, w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych, przeszkadzających w dalszych procesach odzysku. Do procesu kierowane są odpady w postaci zużytych płynów chłodniczych stosowanych w silnikach samochodowych instalacjach chłodniczych, klimatyzacyjnych, pompach ciepła, opartych na glikolach. Na filtrach membranowych pod wysokim ciśnieniem zachodzi ultra- i nanofiltracja, w wyniku której następuje oddzielanie substancji uszlachetniających zawartych w płynach chłodniczych glikolowych, tj.: soli (organicznych i nieorganicznych), środków przeciwpieńnych, barwników, itp. Produktem jest oczyszczony roztwór glikolu (ok. 80% surowca) oraz roztwór glikolu o zwiększonej zawartości substancji uszlachetniających (do 20% surowca).

Odpady do przerobu mogą być przywożone cysternami, w paletopojemnikach i beczkach, skąd są pompowane poprzez wstępny filtr workowy i gromadzone w 2 zbiornikach naporowych o pojemności po 15 m<sup>3</sup> każdy. Zbiorniki te mogą pełnić również funkcję odstożnika. Produkty gromadzone są w paletopojemnikach lub zbiornikach na polu stokażowym, skąd następuje bezpośredni przeładunek do cystern samochodowych lub samochodów.

Instalacja do filtracji płynów chłodniczych nie jest źródłem zanieczyszczeń do powietrza, nie posiada zorganizowanych miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Zdolność przerobowa instalacji wynosi ok. 30 Mg/dobę, tj. 10 000 Mg/rok.

### **Instalacja do odzysku odpadów z wykorzystaniem destylarek próżniowych (instalacja 119 i 101)**

Instalacja składa się z 5 samodzielnych, wolnostojących modułów do odzysku różnych odpadów rozpuszczalnikowych. W skład instalacji do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej wchodzi:

- instalacja 119 – instalacja do odzysku odpadów z wykorzystaniem destylarek próżniowych (4 destylarki),
- instalacja 101 – instalacja rafinacji i destylacji frakcji węglowodorowych (Ofru).

W skład każdego modułu wchodzi destylarka próżniowa, chłodnica produktu, pompa próżniowa, płaszcz grzewczy.

Technologia polega na odparowaniu pod zmniejszonym ciśnieniem lotnych związków organicznych i skropleniu ich w chłodnicy zasilanej glikolem. W wyniku procesu uzyskuje się oczyszczone rozpuszczalniki oraz pozostałości podestylacyjne, zawierające głównie szlamy, osady, itp.

Odpady do odzysku pobierane są rurociągiem technologicznym z pola stokażowego lub z paletopojemników. Odzyskane rozpuszczalniki odprowadzane są rurociągiem technologicznym na pole stokażowe lub spływają do paletopojemników. Pojemniki z produktami i odpadami umieszczone są w hali magazynowej. Pozostałości podestylacyjne po dodatkowym przerobie są produktem handlowym lub odpadem kierowanym do unieszkodliwienia.

Każda wyparka ma własną chłodnicę i analogiczne wyposażenie.

W instalacji tej nie będą przerabiane odpady zawierające w swym składzie benzen.

Zdolność przerobowa instalacji wynosi 16700 Mg/rok (ok. 45 Mg/dobę). Wielkość odzysku rozpuszczalników organicznych wynosi 15000 Mg/rok.

### **Instalacja do odzysku odpadów rozpuszczalnikowych metodą filtracji**

Niektóre rodzaje odpadów rozpuszczalnikowych mogą zawierać niewielkie ilości zawieszonych cząstek stałych. Zanieczyszczenia te, mogą przeszkadzać w procesach produkcyjnych wymagających rozpuszczalników o odpowiedniej czystości. Wystarczające może być w takim przypadku przeprowadzenie prostej filtracji tych rozpuszczalników, z zastosowaniem standardowych filtrów workowych do separacji zawiesiny mineralnej i organicznej, w które wyposażone są pola stokażowe. W ten sposób może być usuwana barwa lub mętność rozpuszczalników.

Odpady zawodnione, zawierające duże ilości żywic, osadów, pigmentów lub innych zanieczyszczeń będą odzyskiwane w innych wymienionych powyżej instalacjach.

Do odzysku odpadów metodą filtracji zostanie wykorzystanych 8 filtrów workowych współpracujących z pompami pola stokażowego.

W procesie odzysku będą powstawały odpady zanieczyszczonych wkładów filtracyjnych.

Maksymalnie w ten sposób można przetworzyć do 15000 Mg odpadów.

### **Instalacja blendingu, separacji i oczyszczania (instalacja 110)**

Zasadniczą funkcją instalacji jest przygotowanie komponentów do blendingu przez: neutralizację, separację wody oraz dozowanie dodatków przyspieszających separację wody. Instalacja posadowiona jest na szczelnej tacy. W skład instalacji wchodzi 7 zbiorników procesowych o pojemności ok. 388 m<sup>3</sup> oraz szereg separatorów przeznaczonych do przygotowania następujących komponentów:

- glikolu,
- rozpuszczalników alifatycznych,
- produktów z instalacji do odzysku odpadów z wykorzystaniem destylarek próżniowych,
- rozpuszczalników aromatycznych.

Do instalacji przynależy również zadaszona pompownia, w której znajdują się pompy przeznaczone do obsługi separatorów instalacji oraz zbiornik zaporowy układu hermetyzacji. Oddechy z poszczególnych zbiorników zostają odprowadzone do czterech selektywnych kolektorów. Wybór kolektora jest związany z własnościami fizykochemicznymi magazynowanego medium. Ze zbiornika zaporowego offgazy wspólnym kolektorem są odprowadzane do istniejącej chłodnicy glikolowej oparów w której następuje wykroplenie składników kondensujących i odprowadzenie gazów niekondensujących do atmosfery.

Pod zadaszeniem pompowni zlokalizowano również stację dozowania neutralizatora i innych dodatków, wspomagających proces odwadniania. Na instalacji będą przeprowadzane następujące procesy technologiczne – możliwe do przeprowadzenia w każdym separatorze:

- dodawanie czynników odwadniających, przyspieszających separację wody do mieszanin wymagających wydzielenia wody,
- separacja wody z surowców, komponentów z zakupu do blendingu oraz destylatów z instalacji produkcyjnych,
- korygowanie odczynu komponentów przez dozowanie odpowiednich dodatków,
- komponowanie rozpuszczalników do ekspedycji,
- dodawanie małych ilości dodatków płynnych,
- ekspedycja komponentów i produktów handlowych 4 pompami przez ramiona nalewcze stanowiska załadunku i rozładunku cystern i istniejącego stanowiska rozładunkowo-ekspedycyjnego.

## Park zbiorników magazynowych i blendingowych (instalacja 100)

Odpady, surowce i produkty magazynowane są w zbiornikach magazynowych usytuowanych na dwóch istniejących polach stokażowych (nr 6211 i 6211/1), o łącznej pojemności 2210 m<sup>3</sup> oraz w namiotowej hali magazynowej.

Tabela nr 1

Nazwa magazynu	Magazynowana substancja	Zdolność magazynowa	Sposób magazynowania	Sposób zabezpieczenia
Pole stokażowe nr 6211	mieszanki rozpuszczalników organicznych w postaci odpadów, surowców lub produktów	1410 m <sup>3</sup>	16 zbiorników magazynowych, stalowych, bezciśnieniowych	zbiorniki z izolacją cieplną, posadowienie zbiorników na szczelnej betonowej tacy z betonowym obwałowaniem, półstała instalacja pianowa tac zbiorników magazynowych, murki ochronne wokół pól stokażowych dla strażaków, hydranty wodne zlokalizowane w pasie drogowym przy zbiornikach magazynowych
Pole stokażowe nr 6211/1	mieszanki rozpuszczalników organicznych w postaci produktów akcyzowych	800 m <sup>3</sup>	8 zbiorników magazynowych, stalowych, bezciśnieniowych	szczelna nawierzchnia hali, czujniki stężeń substancji palnych wewnątrz magazynu wraz z sygnalizacją świetlną i dźwiękową, hydranty z wodą ppoż. magazynu surowców, odpadów i produktów
Hala magazynowa (namiotowa)	mieszanki rozpuszczalników organicznych w postaci odpadów, surowców lub produktów	450 Mg	paletopojemniki i inne opakowania przeznaczone do magazynowania rozpuszczalników jak np. beczki	szczelna nawierzchnia hali, czujniki stężeń substancji palnych wewnątrz magazynu wraz z sygnalizacją świetlną i dźwiękową, hydranty z wodą ppoż. magazynu surowców, odpadów i produktów

1.2.2. Rodzaj i parametry instalacji pozostałych powiązane z instalacją wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego

### **Kontenerowa kotłownia parowa**

Kontenerowa kotłownia parowa służy do wytwarzania pary nasyconej ilości 1,0 Mg/h o mocy 550 kW. Kocioł trójdrogowy typu płomieniówkowego jest opalany olejem opałowym. Spalanie odbywa się w komorze ogniowej, skąd spaliny przepływają jedną sekcją rury do części przedniej kotła, zwracają i drugą sekcją płyną do części tylnej kotła, skąd wydostają się przez komin do atmosfery. Nie wymaga pozwolenia ani zgłoszenia, emitor E6.

### **Stanowisko nalewczo-rozładowcze drogowe – Instalacja 115A**

Stanowisko załadunku i rozładunku autocystern (115A) zlokalizowane jest na szczelnej tacy, zabezpieczonej bezodpływową studzienką. Przy tacy znajduje się wiata wyposażona w dwa nalewaki dolne z systemem odbioru oparów do zakładowego układu hermetyzacji oraz pompownia z trzema pompami rozładunkowymi. Na poziomie terenu znajdują się instalacje rozładowcze cystern, zgodnie z wymaganiami przepisami TDT. Emisja ze stanowiska odprowadzana jest emitorem E2.

### **Stanowisko rozładunku beczek i paletopojemników – Instalacja 116**

Rozładunek beczek 200 litrów i paletopojemników 1000 litrów następuje na betonowej tacy zlokalizowanej wzdłuż wewnętrznej drogi zakładu. Opakowania do rozładunku (4 beczki na palecie lub paletopojemnik) zostają przywiezione wózkiem na wybrane stanowisko rozładunkowe. Rozładunek opierać się będzie na odpompowaniu zawartości beczki/kontenera z wykorzystaniem pompy (przewidziano pięć pomp), selektywnej dla każdej grupy mediów. Emisja ze stanowiska odprowadzana jest emitorem E2.



### Obieg chłodniczy glikolu – instalacja 111

Na terenie zakładu do celów chłodniczych (wymienniki ciepła) wykorzystywany jest glikol, chłodzony w zamkniętym obiegu układu zimna. Glikol jako czynnik chłodniczy jest wykorzystywany do wykraplania ciekłych składników z gazów hermetyzacyjnych pól stokażowych i nalewaków samochodowych, chłodzenia uszczelnień pomp próżniowych zainstalowanych przy destylarkach próżniowych.

### Laboratorium chemiczne

Emitor E4 nie wymaga pozwolenia ani zgłoszenia.”

3. Punkt II.1 pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw wraz z ich przeznaczeniem” otrzymuje w całości nowe brzmienie

„II.1 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw wraz z ich przeznaczeniem

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj	Jednostka	Wartość
<b>A. Zużycie surowców, materiałów i odpadów przyjmowanych do odzysku</b>			
1	Instalacja do destylacji atmosferycznej substancji węglowodorowych i odpadów (zużycie surowców i odpadów)	Mg/rok	11 000
2	Instalacja do odzysku glikoli (zużycie odpadów)	Mg/rok	11 000
3	Instalacja do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej (zużycie odpadów)	Mg/rok	16 700
4	Odzysk odpadów rozpuszczalnikowych metodą filtracji (zużycie odpadów)	Mg/rok	15 000
5	Surowce rozpuszczalnikowe, niepodlegające przerobowi na terenie zakładu, wykorzystywane wyłącznie do konfekcjonowania produktów	Mg/rok	20 000
6	Metanol do produkcji wodoru	Mg/rok	690
<b>B. Zużycie mediów</b>			
1	Powietrze technologiczne (sprężone)	m <sup>3</sup> /rok	100 000
2	Azot	m <sup>3</sup> /rok	250 000
3	Wodór do odazotowania reaktora (zakupiony w butlach)	Mg/rok	10
4	Woda demineralizowana	m <sup>3</sup> /rok	5 000
5	Katalizator	Mg/rok	5
<b>C. Informacja o energii wykorzystywanej lub wytwarzanej przez instalację</b>			
1	Wytwarzanie energii cieplnej - para wodna	GJ/rok	12500
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	350
<b>D. Wielkość produkcji</b>			
1	Produkcja substancji rozpuszczalnikowych, w tym:	Mg/rok	55 000
	Instalacja do destylacji atmosferycznej substancji węglowodorowych i odpadów (łącna produkcja rozpuszczalników organicznych)	Mg/rok	10 000
	Instalacja do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej (łącna produkcja rozpuszczalników organicznych)	Mg/rok	15 000
	Odzysk odpadów rozpuszczalnikowych metodą filtracji - łącna produkcja rozpuszczalników organicznych	Mg/rok	14 500
	Dodatek (blending) surowców rozpuszczalnikowych, niepodlegających przerobowi na terenie zakładu	Mg/rok	20 000
2	Instalacja do odzysku glikoli:	Mg/rok	7 000 3 000
	• glikole i ich mieszaniny, • koncentrat substancji uszlachetniających		

4. Punkt II.2 pn. „Ilość wykorzystywanej wody” otrzymuje w całości następujące brzmienie  
 „II.2 Ilość wody wykorzystywanej przez instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego

Tabela nr 3

Cel	Wielkość zapotrzebowania
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego	
Chłodzenie (woda głębinowa)	18 m <sup>3</sup> /rok
Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie	
Mycie zbiorników (woda z sieci)	500 m <sup>3</sup> /rok
Uzupełnianie obiegu wody kotłowej (woda demineralizowana)	320 m <sup>3</sup> /rok

Woda na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego dostarczana jest przez dostawcę zewnętrznego, tj. PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.”

5. Punkt II.3 pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie”

„II.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

NIP: 5251569622

Regon: 011140652

II.3.1. Warunki prowadzenia działalności w procesie przetwarzania R2

II.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R2

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do odzysku w danym procesie [Mg/rok]			Łącznie [Mg/rok]
			Destylacja atmosferyczna i oczyszczanie odpadów na kolumnach destylacyjnych (w tym ich odwadnianie)	Destylacja próżniowa	Filtracja odpadów rozpuszczalnikowych	
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1	01 05 05*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające ropę naftową	11 000	16 700	15 000	42 700
2	01 05 06*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
3	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
4	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych	11 000	16 700	15 000	42 700
5	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	11 000	16 700	15 000	42 700

6	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
7	04 01 03*	Odpady z odfuszczenia zawierające rozpuszczalniki (bez fazy ciekłej)	11 000	16 700	15 000	42 700
8	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	11 000	16 700	15 000	42 700
9	04 02 16*	Barwniki i pigmenty zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
10	05 01 05*	Wycieki ropy naftowej	11 000	16 700	15 000	42 700
11	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	11 000	16 700	15 000	42 700
12	05 01 11*	Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw	11 000	16 700	15 000	42 700
13	05 01 12*	Ropa naftowa zawierająca kwasy	11 000	16 700	15 000	42 700
14	05 01 15*	Zużyte naturalne materiały filtracyjne (np. gliny, ity)	11 000	16 700	15 000	42 700
15	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
16	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
17	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
18	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
19	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
20	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
21	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
22	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
23	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
24	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
25	07 02 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
26	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
27	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
28	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
29	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	11 000	16 700	15 000	42 700
30	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
31	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700



32	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
33	07 03 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
34	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
35	07 03 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
36	07 03 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
37	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
38	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	11 00	16 700	15 000	42 700
39	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
40	07 04 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
41	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
42	07 04 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
43	07 04 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
44	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
45	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
46	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
47	07 05 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
48	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
49	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
50	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
51	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
52	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
53	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
54	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
55	07 06 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
56	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
57	07 06 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700

58	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
59	07 07 01*	Wody popłuczne i fugi macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
60	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
61	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	11 000	16 700	15 000	42 700
62	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
63	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
64	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	11 000	16 700	15 000	42 700
65	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
66	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
67	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
68	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
69	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
70	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
71	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	11 000	16 700	15 000	42 700
72	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
73	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
74	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
75	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
76	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 70	15 000	42 700
77	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
78	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
79	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
80	08 04 17*	Olej żywiczny	11 000	16 700	15 000	42 700

81	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	11 000	16 700	15 000	42 700
82	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
83	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
84	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	11 000	16 700	15 000	42 700
85	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	11 000	16 700	15 000	42 700
86	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	11 000	16 700	15 000	42 700
87	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	11 000	16 700	15 000	42 700
88	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	11 000	16 700	15 000	42 700
89	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	11 000	16 700	15 000	42 700
90	13 07 02*	Benzyna	11 000	16 700	15 000	42 700
91	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	11 000	16 700	15 000	42 700
92	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	11 000	16 700	15 000	42 700
93	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	11 000	16 700	15 000	42 700
94	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne	11 000	16 700	15 000	42 700
95	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	11 000	16 700	15 000	42 700
96	16 01 13*	Płyny hamulcowe	11 000	16 700	15 000	42 700
97	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	11 000	16 700	15 000	42 700
98	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
99	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	11 000	16 700	15 000	42 700
100	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	11 000	16 700	15 000	42 700
101	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	11 000	16 700	15 000	42 700
102	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700



103	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
104	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
105	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
106	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
107	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
108	19 01 17*	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
109	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	11 000	16 700	15 000	42 700
110	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
111	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
112	20 01 13*	Rozpuszczalniki	11 000	16 700	15 000	42 700
113	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	11 000	16 700	15 000	42 700
114	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
115	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	11 000	16 700	15 000	42 700
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1	01 05 08	Pluczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	11 000	16 700	15 000	42 700
2	01 05 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
3	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	11 000	16 700	15 000	42 700
4	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	11 000	16 700	15 000	42 700
5	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	11 000	16 700	15 000	42 700
6	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	11 000	16 700	15 000	42 700
7	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	11 000	16 700	15 000	42 700
8	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	11 000	16 700	15 000	42 700
9	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	11 000	16 700	15 000	42 700
10	02 07 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
11	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	11 000	16 700	15 000	42 700
12	03 02 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700

13	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	11 000	16 700	15 000	42 700
14	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	11 000	16 700	15 000	42 700
15	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	11 000	16 700	15 000	42 700
16	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych	11 000	16 700	15 000	42 700
17	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	11 000	16 700	15 000	42 700
18	05 01 17	Bitum	11 000	16 700	15 000	42 700
19	05 01 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
20	07 01 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
21	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	11 000	16 700	15 000	42 700
22	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	11 000	16 700	15 000	42 700
23	07 02 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
24	07 03 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
25	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	11 000	16 700	15 000	42 700
26	07 05 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
27	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	11 000	16 700	15 000	42 700
28	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	11 000	16 700	15 000	42 700
29	07 06 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
30	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	11 000	16 700	15 000	42 700
31	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	11 000	16 700	15 000	42 700
32	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	11 000	16 700	15 000	42 700
33	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	11 000	16 700	15 000	42 700
34	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	11 000	16 700	15 000	42 700
35	08 01 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
36	08 02 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
37	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	11 000	16 700	15 000	42 700
38	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	11 000	16 700	15 000	42 700
39	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	11 000	16 700	15 000	42 700
40	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	11 000	16 700	15 000	42 700
41	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	11 000	16 700	15 000	42 700

42	08 03 80	Zdyspergowany olej inny niż wymieniony w 08 03 19	11 000	16 700	15 000	42 700
43	08 03 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
44	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	11 000	16 700	15 000	42 700
45	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	11 000	16 700	15 000	42 700
46	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	11 000	16 700	15 000	42 700
47	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	11 000	16 700	15 000	42 700
48	08 04 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
49	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	11 000	16 700	15 000	42 700
50	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	11 000	16 700	15 000	42 700
51	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	11 000	16 700	15 000	42 700
52	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	11 000	16 700	15 000	42 700
53	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	11 000	16 700	15 000	42 700
54	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	11 000	16 700	15 000	42 700
55	16 07 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
56	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	11 000	16 700	15 000	42 700
57	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	11 000	16 700	15 000	42 700
58	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	11 000	16 700	15 000	42 700
59	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	11 000	16 700	15 000	42 700
60	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	11 000	16 700	15 000	42 700
61	18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05	11 000	16 700	15 000	42 700
62	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17	11 000	16 700	15 000	42 700
63	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	11 000	16 700	15 000	42 700
64	19 02 99	Inne niewymienione odpady	11 000	16 700	15 000	42 700
65	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	11 000	16 700	15 000	42 700
66	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczki i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	11 000	16 700	15 000	42 700
67	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	11 000	16 700	15 000	42 700

**Objaśnienia:**

R2 – odzysk/regeneracja rozpuszczalników

Łączna ilość odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do odzysku w procesie R2 nie przekroczy zdolności przerobowej instalacji, która wyniesie łącznie 42 7000 Mg/rok, w tym:

- 11 000 Mg/rok do destylacji atmosferycznej i oczyszczania odpadów na kolumnach destylacyjnych (w tym ich odwadnianie),
- 16 700 Mg/rok dla destylacji próżniowej,
- 15 000 Mg/rok dla filtracji odpadów rozpuszczalnikowych.

**II.3.1.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów w procesie R2**

Proces prowadzony w instalacjach znajdujących się na terenie Zakładu polega na odzysku odpadów poprzez:

- destylację atmosferyczną i oczyszczanie odpadów na kolumnach destylacyjnych (w tym ich odwadnianie) – prowadzenie odzysku rozpuszczalników organicznych,
- destylację próżniową – odzysk rozpuszczalników organicznych z odpadów o wysokiej zawartości zanieczyszczeń w postaci szlamów, osadów, cząstek stałych organicznych i mineralnych, żywic, pigmentów lub wody
- filtrację odpadów rozpuszczalnikowych – odzysk metodą filtracji z wykorzystaniem filtrów workowych współpracujących z pompami pola stokażowego.

**II.3.2. Warunki prowadzenia działalności w procesie przetwarzania R3****II.3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3**

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu do odzysku w procesie R3 [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	11 000
2	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	11 000
3	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne	11 000
4	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	11 000
5	16 01 13*	Płyny hamulcowe	11 000
6	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	11 000
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych	11 000
2	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	11 000

**Objaśnienia:**

R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

Łączna ilość odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do odzysku w procesie R3 nie przekroczy zdolności przerobowej instalacji odzysku odpadów glikolowych, która wyniesie 11 000 Mg/rok.



### II.3.2.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów w procesie R3

Proces odzysku odbywa się w instalacji do produkcji glikoli.

II.3.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku w procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

### II.3.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1	01 05 05*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające ropę naftową	42 700
2	01 05 06*	Płuczki i odpady wiertnicze zawierające substancje niebezpieczne	42 700
3	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	42 700
4	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych	42 700
5	03 02 02	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	42 700
6	03 02 05	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	42 700
7	04 01 03*	Odpady z odtuszczania zawierające rozpuszczalniki (bez fazy ciekłej)	42 700
8	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	42 700
9	04 02 16*	Barwniki i pigmenty zawierające substancje niebezpieczne	42 700
10	05 01 05*	Wycieki ropy naftowej	42 700
11	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	42 700
12	05 01 11*	Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw	42 700
13	05 01 12*	Ropa naftowa zawierająca kwasy	42 700
14	05 01 15*	Zużyte naturalne materiały filtracyjne (np. gliny, iły)	42 700
15	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	42 700
16	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	42 700
17	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	42 700
18	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	42 700
19	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	42 700
20	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	42 700
21	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	42 700
22	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	42 700
23	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	42 700
24	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	42 700

25	07 02 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	42 700
26	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	42 700
27	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	42 700
28	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	42 700
29	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	42 700
30	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	42 700
31	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
32	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
33	07 03 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	42 700
34	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	42 700
35	07 03 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	42 700
36	07 03 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	42 700
37	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	42 700
38	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
39	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
40	07 04 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	42 700
41	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	42 700
42	07 04 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	42 700
43	07 04 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	42 700
44	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	42 700
45	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
46	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
47	07 05 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	42 700
48	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	42 700
49	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	42 700
50	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	42 700
51	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	42 700
52	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	42 700
53	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
54	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
55	07 06 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	42 700
56	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	42 700

57	07 06 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	42 700
58	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	42 700
59	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	42 700
60	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
61	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	42 700
62	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	42 700
63	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	42 700
64	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	42 700
65	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	42 700
66	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
67	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
68	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
69	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
70	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
71	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	42 700
72	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	42 700
73	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	42 700
74	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	42 700
75	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	42 700
76	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
77	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
78	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
79	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	42 700
80	08 04 17*	Olej żywiczny	42 700
81	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	42 700
82	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	42 700
83	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	42 700
84	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	42 700
85	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	42 700
86	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	42 700

87	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	42 700
88	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	42 700
89	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	42 700
90	13 07 02*	Benzyna	42 700
91	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	42 700
92	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	53 700
93	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	53 700
94	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne	53 700
95	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	53 700
96	16 01 13*	Płyny hamulcowe	53 700
97	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	53 700
98	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	42 700
99	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	42 700
100	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	42 700
101	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	42 700
102	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	42 700
103	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	42 700
104	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	42 700
105	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	42 700
106	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	42 700
107	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	42 700
108	19 01 17*	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne	42 700
109	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	42 700
110	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	42 700
111	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	42 700
112	20 01 13*	Rozpuszczalniki	42 700
113	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	42 700
114	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	42 700
115	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	42 700
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	01 05 08	Płuczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	42 700
2	01 05 99	Inne niewymienione odpady	42 700
3	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	42 700
4	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	42 700



5	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	42 700
6	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	42 700
7	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	42 700
8	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	42 700
9	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	42 700
10	02 07 99	Inne niewymienione odpady	42 700
11	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	42 700
12	03 02 99	Inne niewymienione odpady	42 700
13	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	42 700
14	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	42 700
15	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	42 700
16	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych	53 700
17	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	42 700
18	05 01 17	Bitum	42 700
19	05 01 99	Inne niewymienione odpady	42 700
20	07 01 99	Inne niewymienione odpady	42 700
21	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	42 700
22	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	42 700
23	07 02 99	Inne niewymienione odpady	42 700
24	07 03 99	Inne niewymienione odpady	42 700
25	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	42 700
26	07 05 99	Inne niewymienione odpady	42 700
27	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	42 700
28	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	42 700
29	07 06 99	Inne niewymienione odpady	42 700
30	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	42 700
31	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	42 700
32	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	42 700
33	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	42 700
34	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	42 700
35	08 01 99	Inne niewymienione odpady	42 700
36	08 02 99	Inne niewymienione odpady	42 700
37	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	42 700
38	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	42 700
39	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	42 700
40	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	42 700
41	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	42 700
42	08 03 80	Zdyspergowany olej inny niż wymieniony w 08 03 19	42 700
43	08 03 99	Inne niewymienione odpady	42 700

44	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	42 700
45	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	42 700
46	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	42 700
47	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	42 700
48	08 04 99	Inne niewymienione odpady	42 700
49	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	42 700
50	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	42 700
51	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	53 700
52	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	42 700
53	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	42 700
54	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	42 700
55	16 07 99	Inne niewymienione odpady	42 700
56	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	42 700
57	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	42 700
58	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	42 700
59	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	42 700
60	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	42 700
61	18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05	42 700
62	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17	42 700
63	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	42 700
64	19 02 99	Inne niewymienione odpady	42 700
65	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	42 700
66	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	42 700
67	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	42 700

**Objaśnienia:**

R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy)

Łączna, maksymalna ilość odpadów, jakie Zakład może przyjąć celem odzysku, nie może przekroczyć 53 700 Mg/rok.

**II.3.3.2. Miejsce i dopuszczalna metoda przetwarzania odpadów**

Proces R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), dotyczy odpadów przeznaczonych do odzysku w procesach R2 i R3. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku w procesie R13 są zbieżne z rodzajami i ilościami określonymi w tabelach nr 4 i nr 5.

### III.3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie odzysku R2, R3 i R13

Magazynowanie odpadów jest prowadzone w instalacji do magazynowania substancji o właściwościach rozpuszczalnikowych, mieszania tych substancji oraz ich konfekcjonowania – w szczelnych zbiornikach na polu stokażowym nr 6211 oraz w certyfikowanych pojemnikach na terenie zamykanej wiaty magazynowej i hali magazynowej, na utwardzonym i szczelnych podłożu, stosownie do właściwości magazynowanych odpadów:

- na polu stokażowym nr 6211, w 16 poziomych zbiornikach stalowych (walczakach), beczki, o łącznej pojemności 1410 m<sup>3</sup>. Zbiorniki są przystosowane do magazynowania substancji chemicznych rozpuszczalnikowych, łatwopalnych i wysoce łatwopalnych. Posadowione są na betonowym fundamencie, zaizolowane termicznie, wyposażone w tace ochronne połączone rurociągami z instalacją do załadunku i rozładunku rozpuszczalników. Tace zbiorników magazynowych wykonane są z materiałów nieprzepuszczalnych i odpornych na działanie magazynowanych w zbiornikach substancji – w zbiornikach tych magazynuje się substancje chemiczne i rozpuszczalnikowe, łatwopalne i wysoce łatwopalne,
- na terenie istniejącej zamykanej wiaty magazynowej na odpady, o powierzchni 30 m<sup>2</sup>, znajdującej się przy stokażu nr 6211. Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane są selektywnie w atestowanych pojemnikach (paletopojemniki, beczki, kanistry, itp.). Wiata jest posadowiona na nieprzepuszczalnej tacy, zabezpieczającej grunt przed zanieczyszczeniem w razie rozszczelnienia opakowania z odpadem,
- na terenie istniejącej namiotowej hali magazynowej o powierzchni 998 m<sup>2</sup>, znajdującej się na południe od stokażu nr 6211/1. Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane są selektywnie w atestowanych pojemnikach (paletopojemniki, beczki, kanistry, itp.). Hala posiada utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże.

Możliwości magazynowe, tj. czy odpad będzie magazynowany w zbiornikach czy w atestowanych pojemnikach, zależą od zawartych w kwestionariuszu przyjęcia odpadu i od każdorazowej analizy próby odpadu we własnym laboratorium. Poszczególne zbiorniki/pojemniki nie są przypisane do konkretnych rodzajów (kodów) odpadów, a jedynie do ogólnych grup związków o podobnych właściwościach fizykochemicznych.

### III.3.5. Dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów, w szczególności odpadów niebezpiecznych, ze względu na wymagania ochrony życia, zdrowia ludzi lub ochrony środowiska

- a) Każda partia dostarczanych odpadów poddawana jest analizie laboratoryjnej. Odpady zawierające w swym składzie benzen nie będą poddawane odzyskowi.
- b) Podczas rozładunku, przepompowywania oraz magazynowania odpadów zachowana zostanie szczególna ostrożność, w celu wyeliminowania ewentualnego zagrożenia dla środowiska.
- c) Transport odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, przeznaczonych do odzysku realizowany będzie poprzez firmy zewnętrzne, posiadające zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów lub we własnym zakresie, zgodnie z posiadanym zezwoleniem na transport odpadów."

6. Punkt III.1 pn. „Emisja zanieczyszczeń do powietrza” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

#### „III.1 Emisja zanieczyszczeń do powietrza

III.1.1 Źródła powstania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa emitora i źródła emisji substancji do powietrza	Kod emitora	Charakterystyka emitora					Czas trwania emisji
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość wypływu gazów	Temp. wylotowa gazów		
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>								
1.	Odpowietrzenie zbiorników instalacji 100 i 110	E2	12	0,1	K=0	268	8760	
<b>Instalacje pozostałe</b>								
1	Odpowietrzenie instalacji 115 A i 116	E2	12	0,1	K=0	268	8760	

III.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 8

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	z emitora kg/h	Emisja dopuszczalna ze źródła kg/h			
					Instalacja 100 - park zbiorników magazynowych	Instalacja 110 - blending, separacja i oczyszczanie	Instalacja 115 A - stanowisko nalewczo rozładowcze*	Instalacja 116 - stanowisko rozładunku beczek i paletokontenerów*
1	E2	Odpowietrzenie zbiorników instalacji 100, 110, 115 A* i 116	aceton	0,0061	0,00275	0,00275	0,00031	0,00031
			akrylonitryl	0,0019	0,00086	0,00086	0,00010	0,00010
			etanoloamina	0,0067	0,00302	0,00302	0,00034	0,00034
			butan-1-ol	0,0029	0,00131	0,00131	0,00015	0,00015
			metyloetyloketon	0,0055	0,00248	0,00248	0,00028	0,00028
			cykloheksan	0,0033	0,00149	0,00149	0,00017	0,00017
			cykloheksanol	0,0017	0,00077	0,00077	0,00009	0,00009
			cykloheksanon	0,0039	0,00176	0,00176	0,00020	0,00020
			chlorek metylenu	0,0064	0,00288	0,00288	0,00032	0,00032
			dwuetyloamina	0,0024	0,00108	0,00108	0,00012	0,00012
			dwymetyloamina	0,0037	0,00167	0,00167	0,00019	0,00019
			tlenek propylenu	0,0001	0,00005	0,00005	0,00001	0,00001
			2-etoksyetanol	0,0041	0,00185	0,00185	0,00021	0,00021
			etylobenzen	0,0044	0,00198	0,00198	0,00022	0,00022
			kumen	0,0041	0,00185	0,00185	0,00021	0,00021
			ksylen	0,0116	0,00522	0,00522	0,00058	0,00058
			alkohol metylowy	0,0204	0,00918	0,00918	0,00102	0,00102
			metyloizobutyloketon	0,0045	0,00203	0,00203	0,00023	0,00023
			alkohol izobutyłowy	0,0031	0,0014	0,0014	0,00016	0,00016
			mezytylen	0,0042	0,00189	0,00189	0,00021	0,00021
			octan butylu	0,0169	0,00761	0,00761	0,00085	0,00085
			octan etylu	0,0162	0,00729	0,00729	0,00081	0,00081
			octan metylu	0,0116	0,00522	0,00522	0,00058	0,00058
			alkohol allilowy	0,0052	0,00234	0,00234	0,00026	0,00026
propylobenzen	0,0041	0,00185	0,00185	0,00021	0,00021			
styren	0,0024	0,00108	0,00108	0,00012	0,00012			



			czterochloroeten	0,0048	0,00216	0,00216	0,00024	0,00024
			czterohydrofuran	0,0061	0,00275	0,00275	0,00031	0,00031
			toluen	0,0204	0,00918	0,00918	0,00102	0,00102
			trojetanoloamina	0,0012	0,00054	0,00054	0,00006	0,00006
			węglowodory alifatyczne	0,0180	0,00810	0,00810	0,00090	0,00090
			węglowodory aromatyczne	0,0169	0,00761	0,00761	0,00085	0,00085

\*instalacje 115 A i 116 stanowiska nalewczo-rozładownicze są instalacjami pozostałymi, które wymagają uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 9  
Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Lp.	Kod emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja roczna Mg/rok
1	E2	Odpowietrzenie zbiorników instalacji 100, 110, 115 A* i 116	aceton	0,0534
			akrylonitryl	0,01664
			etanoloamina	0,0587
			butan-1-ol	0,0254
			metyloetyloketon	0,0482
			cykloheksan	0,0291
			cykloheksanol	0,01489
			cykloheksanon	0,0342
			chlorek metylenu	0,0564
			dwuetyloamina	0,02102
			dwumetyloamina	0,0324
			tlenek propylenu	0,000876
			2-etoksyetanol	0,0359
			etylobenzen	0,0385
			kumen	0,0359
			ksylen	0,1016
			alkohol metylowy	0,1787
			metyloizobutyloketon	0,0394
			alkohol izobutyłowy	0,02716
			mezytylen	0,0368
			octan butylu	0,148
			octan etylu	0,1419
			octan metylu	0,1016
			alkohol allilowy	0,0456
			propylobenzen	0,0359
			styren	0,02102
			czterochloroeten	0,042
czterohydrofuran	0,0534			
toluen	0,1787			
trojetanoloamina	0,01051			
węglowodory alifatyczne	0,018			
węglowodory aromatyczne	0,0587			

\*instalacje 115 A i 116 stanowiska nalewczo-rozładownicze są instalacjami pozostałymi, które wymagają uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

7. Punkt III.2 pn. „Emisja hałasu do środowiska” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.2. Emisja hałasu do środowiska

III.2.1 Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 10

Lp.	Kod źródła hałasu	Źródło hałasu	Rozkład czasu pracy dla doby h/dobę		Poziom mocy akustycznej [dB]
			Pora dzienna	Pora nocna	
Źródła hałasu punktowego					
1.	ZP1	Zespół pomp do obsługi instalacji odzysku glikoli	16	8	74,5
2.	1A	Pompy obsługujące skład podatkowy	16	-	74
3.	1B	Pompy obsługujące skład podatkowy	16	-	74
4.	WP1	Destylarka (wyparka) próżniowa nr 1	16	8	82
5.	WP2	Destylarka (wyparka) próżniowa nr 2	16	8	87
6.	WP3	Destylarka (wyparka) próżniowa nr 3	16	8	87
7.	WP4	Destylarka (wyparka) próżniowa nr 4	16	8	87
8.	101	Zespół pomp dostarczających rozpuszczalniki do destylacji	16	8	93,4
9.	102	Zespół pomp transportujących bezwodny etanol lub mieszaniny rozpuszczalników do cystern	16	-	89
10.	103	Zespół pomp transportujących surówkę gorzelniczą do odwadniania lub rozpuszczalniki organiczne do destylacji	16	8	94
11.	104	Zespół pomp transportujących rektyfikat lub rozpuszczalniki organiczne do cystern	16	-	95
12.	P-5	Pompa nr 1 obsługująca pole stokażowe	16	-	93
13.	P-6	Pompa nr 2 obsługująca pole stokażowe	16	-	93
14.	P-7	Pompa nr 3 obsługująca pole stokażowe	16	-	93
15.	P-8	Pompa nr 4 obsługująca pole stokażowe	16	-	93
16.	P-9/1	Pompa dozująca dodatki	16	-	75
17.	Ch 1	Sprężarkowy schładzacz cieczy	6	3	91
18.	Ch 2	Sprężarkowy schładzacz cieczy	6	3	91
19.	Ch 3	Sprężarkowy schładzacz cieczy	6	3	82
20.	Mp 44	Pompa do zbiornika 21 i 22	1	-	75
21.	115 P	Zespół pomp rozładunkowych	1	-	91
22.	110 P	Zespół pomp załadunkowych	1	-	91
23.	116 P	Zespół pomp rozładunkowych beczek i paletopojemników	1	-	92
24.	O 1	Instalacja OFRU	16	8	87
25.	100.2	Pompa do obsługi pola stokażowego	16	8	88,6
26.	100.3	Pompa do obsługi pola stokażowego	16	8	88,6
27.	100.4	Pompa do obsługi pola stokażowego	16	8	88,6

III.2.2 Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 11

L.p.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu *	Opis terenu wg tab. nr 1 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{AeqD}$ i $L_{AeqN}$	
			$L_{AeqD}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	$L_{AeqN}$ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług nieuciążliwych (J-MNU)	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
2.	Tereny usług, sportu, rekreacji i turystyki (J-US)	Lp. 3c Tereny rekreacyjno-wypoczynkowe	55	45**
3.	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (1MN)	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

\* Podstawą klasyfikacji terenów, dla których ustalono dopuszczalny poziom hałasu jest miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego Miasta Kędzierzyna-Koźle, zatwierdzony uchwałą Miejskiej Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003r.

\*\* W przypadku niewykorzystania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy, nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy.,

8. Punkt III.3 pn. „Emisja odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie

„III.3. Emisja odpadów

III.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
<b>Odpady wytwarzane w instalacji do destylacji atmosferycznej rozpuszczalników organicznych</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2750	odzysk lub unieszkodliwienie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10	odzysk lub unieszkodliwienie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15	odzysk lub unieszkodliwienie
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	700	odzysk lub unieszkodliwienie
5.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	300	odzysk lub unieszkodliwienie
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,30	odzysk

7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,50	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,50	odzysk
9.	15 01 04	Opakowania z metali	1,50	odzysk
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	odzysk lub unieszkodliwienie
11.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	700	odzysk lub unieszkodliwienie
12.	17 04 05	Żelazo i stal	3,00	odzysk
<b>Odpady wytwarzane w instalacji 120 – uwodornienie frakcji heksanowej w reaktorze periodycznym typu Biazzi</b>				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10	odzysk lub unieszkodliwienie
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)	15	odzysk lub unieszkodliwienie
3.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	700	odzysk lub unieszkodliwienie
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,30	odzysk
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,50	odzysk
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,50	odzysk
7.	15 01 04	Opakowania z metali	1,50	odzysk
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	odzysk lub unieszkodliwienie
9.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	700	odzysk lub unieszkodliwienie
10.	17 04 05	Żelazo i stal	3,00	odzysk
<b>Odpady wytwarzane w instalacji 117 – instalacja do odzysku odpadów glikolowych</b>				
1.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	10	odzysk lub unieszkodliwienie.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10	odzysk lub unieszkodliwienie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15	odzysk lub unieszkodliwienie
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	700	odzysk lub unieszkodliwienie
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,30	odzysk
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,50	odzysk
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,50	odzysk
8.	15 01 04	Opakowania z metali	1,50	odzysk
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	odzysk lub unieszkodliwienie
10.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	700	odzysk lub unieszkodliwienie
11.	17 04 05	Żelazo i stal	3,00	odzysk
<b>Odpady wytwarzane w instalacji do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2750	odzysk lub unieszkodliwienie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10	odzysk lub unieszkodliwienie



3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15	odzysk lub unieszkodliwienie
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	700	odzysk lub unieszkodliwienie
5.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	300	odzysk lub unieszkodliwienie
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,30	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,50	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,50	odzysk
9.	15 01 04	Opakowania z metali	1,50	odzysk
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	odzysk lub unieszkodliwienie
11.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	700	odzysk lub unieszkodliwienie
12.	17 04 05	Żelazo i stal	3,00	odzysk
<b><i>Odpady wytwarzane w instalacji 110 – instalacja blendingu, separacji i oczyszczania</i></b>				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	30	odzysk lub unieszkodliwienie
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)	20	odzysk lub unieszkodliwienie
3.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	700	odzysk lub unieszkodliwienie
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50	odzysk
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00	odzysk
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,00	odzysk
7.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	odzysk
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	odzysk lub unieszkodliwienie
9.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	700	odzysk lub unieszkodliwienie
10.	17 04 05	Żelazo i stal	3,00	odzysk
<b><i>Odpady wytwarzane w instalacji 100 – istniejący park zbiorników magazynowych</i></b>				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	30	odzysk lub unieszkodliwienie
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)	20	odzysk lub unieszkodliwienie
3.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	700	odzysk lub unieszkodliwienie
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,80	odzysk
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00	odzysk
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,00	odzysk
7.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	odzysk
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	odzysk lub unieszkodliwienie
9.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	700	odzysk lub unieszkodliwienie
10.	17 04 05	Żelazo i stal	5,00	odzysk

<b>Odpady wytwarzane w kontenerowej kotłowni parowej</b>				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,00	odzysk lub unieszkodliwienie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,10	odzysk lub unieszkodliwienie
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,30	odzysk
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,50	odzysk
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,50	odzysk
6.	15 01 04	Opakowania z metali	1,50	odzysk
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,03	odzysk lub unieszkodliwienie
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05	odzysk lub unieszkodliwienie
9.	17 04 05	Żelazo i stal	1,00	odzysk
<b>Odpady wytwarzane w instalacji 115A – stanowisko nalewczorozładowcze drogowie</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	0,40	odzysk lub unieszkodliwienie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,50	odzysk lub unieszkodliwienie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,40	odzysk lub unieszkodliwienie
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	0,40	odzysk lub unieszkodliwienie
5.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	0,40	odzysk lub unieszkodliwienie
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,10	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3,50	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	3,50	odzysk
9.	15 01 04	Opakowania z metali	3,50	odzysk
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,06	odzysk lub unieszkodliwienie
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,15	odzysk lub unieszkodliwienie
12.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	0,40	odzysk lub unieszkodliwienie
13.	17 04 05	Żelazo i stal	1,50	odzysk
<b>Odpady wytwarzane w instalacji 116 – stanowisko rozładunku beczek i paletopojemników</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	0,20	odzysk lub unieszkodliwienie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,50	odzysk lub unieszkodliwienie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,20	odzysk lub unieszkodliwienie
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	0,20	odzysk lub unieszkodliwienie
5.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	0,20	odzysk lub unieszkodliwienie
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,30	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,50	odzysk

8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,50	odzysk
9.	15 01 04	Opakowania z metali	1,50	odzysk
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,03	odzysk lub unieszkodliwianie
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05	odzysk lub unieszkodliwianie
12.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
13.	17 04 05	Żelazo i stal	1,00	odzysk
<b>Odpady wytwarzane w instalacji 111 – obieg chłodniczy glikolu</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00	odzysk lub unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
4.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	1,00	odzysk lub unieszkodliwianie.
5.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
6.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,30	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,50	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,50	odzysk
10.	15 01 04	Opakowania z metali	1,50	odzysk
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,03	odzysk lub unieszkodliwianie
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,10	odzysk lub unieszkodliwianie
13.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
14.	17 04 05	Żelazo i stal	1,00	odzysk
<b>Odpady wytwarzane w laboratorium chemicznym</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00	odzysk lub unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,10	odzysk lub unieszkodliwianie
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
5.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	0,20	odzysk lub unieszkodliwianie
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,00	odzysk
9.	15 01 04	Opakowania z metali	2,00	odzysk

10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,05	odzysk lub unieszkodliwienie
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,15	odzysk lub unieszkodliwienie
12.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	0,20	odzysk lub unieszkodliwienie
13.	17 04 05	Żelazo i stal	0,50	odzysk

### III.3.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wraz z określeniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów			Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			Postać odpadu	Skład chemiczny	Właściwości	
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady podestylacyjne z destylacji odpadów, rozpuszczalników i frakcji węglowodorowych	Głównie węglowodory aromatyczne i alifatyczne, sole i kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, estry, etery, tlenki organiczne, aminy, nitrozwiązki, sulfozwiązki, związki metaloorganiczne, oraz zanieczyszczenia, tj. pigmenty, detergenty, polimery, żywice, wypełniacze.	Postać ciekła, o charakterystycznym zapachu, różnej barwie lub bezbarwne. Mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 - szkodliwe, H6 - toksyczne, H14 - ekotoksyczne.	Szczelne zbiorniki, metalowe lub z tworzywa sztucznego w namiotowej hali magazynowej, na terenie działki nr 602/101.
2	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpadowy glikol etylenowy	Głównie glikol etylenowy.	Bezbarwne lub żółtawe, gęste i bezzapachowe ciecze. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 - szkodliwe, H6 - toksyczne, H14 - ekotoksyczne.	W przypadku przekazywania odpadów podmiotom zewnętrznym, odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu – będą one kierowane z instalacji bezpośrednio do podstawionych przez odbiorcę odpadów pojemników lub autocysterny. W przypadku odzysku we własnej instalacji: stalowe zbiorniki magazynowe na polu stokazowym nr 6211, na terenie działki nr 602/101.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, po surowcach, materiałach i odpadach	Głównie aluminium, żelazo i stal, miedź, cynk, cyna, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz pozostałości substancji takie jak np. rozpuszczalniki organiczne (m. in. węglowodory).	Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 - szkodliwe, H6 - toksyczne, H14 - ekotoksyczne.	Szczelne kontenery, pojemniki lub luzem (odpady o większych gabarytach), w namiotowej hali magazynowej, na terenie działki nr 602/101. Dopuszcza się możliwość

		toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)				magazynowania odpadów o większych gabarytach luzem pod etażerką, na terenie działki nr 602/101. Odpady po odczynnikach chemicznych – pojemniki na terenie laboratorium, na działce nr 602/192.
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyte sorbenty i czyściwa, zużyte materiały filtracyjne (placki filtracyjne, wsady filtracyjne, membrany, itp.)	Włókna naturalne (głównie wełna, bawełna, len) oraz sztuczne (głównie poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone pozostałościami zaadsorbowanych węglowodorów i innych rozpuszczalników organicznych.	Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 - szkodliwe, H6 - toksyczne, H14 - ekotoksyczne.	Pojemniki z tworzywa sztywnego, w namiotowej hali magazynowej lub pod wiatą magazynową, na terenie działki nr 602/101.
5	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Zużyte płyny chłodnicze	Głównie glikol, woda, dodatki barwiące i zapachowe.	Bezbarwne lub żółtawe, gęste i bezzapachowe ciecze. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 - szkodliwe, H6 - toksyczne, H14 - ekotoksyczne.	Szczelne zbiorniki lub opakowania, w namiotowej hali magazynowej, na terenie działki nr 602/101. Dopuszcza się możliwość magazynowania w zbiornikach lub opakowaniach w obrębie etażerki, na terenie działki nr 602/101.
6	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady szlamów i cieczy z odwadniania odpadów i mycia zbiorników <sup>1)</sup>	Głównie węglowodory aromatyczne i alifatyczne, sole i kwasy organiczne, alkohole, glikole, aldehydy, ketony, estry, etery, tlenki organiczne, aminy, nitrozwiązki, sulfonizwiązki, związki metaloorganiczne, oraz zanieczyszczenia, tj. pigmenty, detergenty, polimery, żywice, wypełniacze.	Postać cieczy o charakterystycznym zapachu, różnej barwie lub bezbarwne. Mogą być palne. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 - szkodliwe, H6 - toksyczne, H14 - ekotoksyczne.	Odpady ściekowe z odwadniania odpadów będą w pierwszej kolejności kierowane do 3 istniejących zbiorników o pojemności 10 m <sup>3</sup> każdy (na pierwszym poziomie etażerki), a następnie przepompowywane do bezodpływowego zbiornika buforowego o pojemności 100 m <sup>3</sup> (przy destylarkach). Ścieki z mycia zbiorników ok. 3 razy w roku również odprowadzane będą do zbiornika buforowego, na terenie działki nr 602/101.



						W przypadku mycia zbiorników, odpady ściekowe nie będą magazynowane na terenie zakładu – będą one kierowane ze zbiorników instalacji bezpośrednio do podstawionych przez odbiorcę odpadów samochodów typu WUKO.
7	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady z procesu filtracji i destylacji odpadów	Niewielkie ilości rozpuszczalników organicznych oraz cząstki stałe organiczne i mineralne, pigmenty, żywice (np. polifenole, poliglikole, kwasy fenolowe i fenole), oleje (węglowodory).	Gęste cieczy (szlamy) o różnej barwie. Posiadają właściwości niebezpieczne określone jako: H5 - szkodliwe, H6 - toksyczne, H14 - ekotoksyczne.	Paletokontenery z tworzywa sztucznego lub metalowe pojemniki, w namiotowej hali magazynowej, na terenie działki nr 602/101.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po surowcach, materiałach i odpadach	Głównie włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego i inne włókna roślinne. Oprócz włókien organicznych substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki, kleje, wybielacze. Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	Opady w postaci stałej, o różnej (zwykle szarej) barwie, nietoksyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub kartony magazynowane będą pod wiatą magazynową, na terenie działki nr 602/101. Dopuszcza się możliwość magazynowania odpadów w budynku biurowo-produkcyjnym, na terenie działki nr 602/101.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po surowcach, materiałach i odpadach	Polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne: polietylen PE, PE-HD, PE-LD, polipropylen PP, polistyren PS, politetrefalan etylenu PET, polichlorek winylu PVC, wzbogacone substancjami pomocniczymi (barwniki, plastyfikatory pochodzące z materiałów wsadowych, wypełniacze). Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, nietoksyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Pojemniki lub luzem (odpady wielkogabarytowe), w namiotowej hali magazynowej lub pod wiatą magazynową, na terenie działki nr 602/101. Dopuszcza się możliwość magazynowania odpadów na placu składowym (zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych), na terenie działki nr 602/101.
3	15 01 03	Opakowania	Opakowania po	Głównie celuloza (ok. 45%),	Ciała stałe,	Pojemniki lub luzem

		z drewna	surowcach, materiałach i odpadach	hemiceluloza (ok. 30%), lignina (ok. 20%) i żywice. Ponadto: cukry, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	nierozpuszczalne w wodzie, nietoksyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	(odpady wielkogabarytowe), w namiotowej hali magazynowej lub pod wiatą magazynową, na terenie działki nr 602/101. Dopuszcza się możliwość magazynowania odpadów przed budynkiem biurowo-produkcyjnym, na terenie działki nr 602/101.
4	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po surowcach, materiałach i odpadach	Żelazo i jego stopy z węglem (żeliwo i stal), metale nieżelazne (np. aluminium, miedź, cyna) i ich stopy (brąz, mosiądz). Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	Ciała stałe o różnym kształcie i wielkości, nierozpuszczalne w wodzie, nietoksyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Pojemniki lub luzem (odpady wielkogabarytowe), w namiotowej hali magazynowej lub pod wiatą magazynową, na terenie działki nr 602/101. Dopuszcza się możliwość magazynowania odpadów na placu przed budynkiem biurowo-produkcyjnym, na terenie działki nr 602/101.
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Opakowania po surowcach, materiałach i odpadach	Włókna naturalne (głównie wełna, bawełna, len, skóra) oraz sztuczne (głównie poliester, PCV, anilana). Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	Odpady w postaci stałej, o różnej barwie, nietoksyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Pojemniki z tworzywa sztucznego, w namiotowej hali magazynowej lub pod wiatą magazynową, na terenie działki nr 602/101.
6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 16 02 13	Zużyte lub zepsute urządzenia	Metale (przede wszystkim Fe, Al, Cu) polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka (SiO <sub>2</sub> ). Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	Odpady w postaci stałej, nietoksyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Pojemniki, w namiotowej hali magazynowej lub pod wiatą magazynową, na terenie działki nr 602/101. Dopuszcza się możliwość magazynowania odpadów w budynku biurowo-produkcyjnym, na terenie działki nr 602/101.
7	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione	Odpady szlamów i cieczy z odwadniania odpadów i mycia	Roztwory wodne z niewielką ilością nietoksycznych rozpuszczalników	Odpady w postaci ciekłej, nietoksyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego	Odpady ściekowe z odwadniania odpadów będą w pierwszej kolejności kierowane

		w 16 10 01	zbiorników <sup>1)</sup>	organicznych (alkohole). Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	zagrożenia dla środowiska.	do 3 istniejących zbiorników o pojemności 10 m <sup>3</sup> każdy, a następnie przepompowywane do bezodpływowego zbiornika buforowego o pojemności 100 m <sup>3</sup> . Ścieki z mycia zbiorników ok. 3 razy w roku również odprowadzane będą do zbiornika buforowego, na terenie działki nr 602/101. W przypadku mycia zbiorników, odpady ściekowe nie będą magazynowane na terenie zakładu – będą one kierowane ze zbiorników instalacji bezpośrednio do podstawionych przez odbiorcę odpadów samochodów typu WUKO.
8	17 04 05	Żelazo i stal	Elementy żelazne i stalowe z wymiany i napraw instalacji	Żelazo i stal (stop żelaza z węglem). Odpady nie zawierają substancji określonych jako szkodliwe lub niebezpieczne.	Ciała stałe barwy szarej (metaliczne), nierozpuszczalne w wodzie, nietoksyczne. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Kontenery lub luzem, w namiotowej hali magazynowej, na terenie działki nr 602/101. Dopuszcza się możliwość magazynowania odpadów na placu przed budynkiem biurowo-produkcyjnym, na terenie działki nr 602/101. Odpady mogą być bezpośrednio ładowane na środki ciężkiego transportu samochodowego i kierowane do punktu skupu metali.

III.3.3. Odpady przekazywane będą dalszym odbiorcom legitymującym się stosownymi zezwoleniami w zakresie gospodarki odpadami lub będą poddawane przetwarzaniu w instalacji do regeneracji lub odzyskiwania rozpuszczalników (odpady o kodach: 14 06 03\* i 16 01 14\*).

III.3.4. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.”

9. Punkt III.4 pn. „Ilość ścieków wytwarzanych w instalacji IPPC” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III.4 Ilość ścieków powstających w związku z eksploatacją instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.”

10. W punkcie V. pn. „Wymagane działania w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych”

a) usuwa się podpunkt 3

11. Punkt VII.1. pn. „Monitoring procesów technologicznych” otrzymuje brzmienie:

„VII.1. Monitoring procesów technologicznych

W ramach monitoringu istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska zakład zobowiązany jest do monitorowania i rejestrowania następujących danych:

- ilości wykorzystywanej energii, paliw i materiałów,
- ilości surowców przyjętych do produkcji, poprzez bezpośrednie ważenie surowców i odpadów przyjmowanych do odzysku,
- składu chemicznego (ilościowego i jakościowego) każdej partii surowców i odpadów przyjętych do produkcji,
- wielkości produkcji poszczególnych asortymentów,
- zużycia ilości wody.”

12. Punkt VII.2 pn. „Monitoring emisji do powietrza” otrzymuje w całości brzmienie

„VII.2 Monitoring emisji do powietrza

Źródła emisji, położone na terenie Zakładu nie są objęte obowiązkiem prowadzenia pomiarów emisji. Nie nakłada się dodatkowo obowiązku wykonywania pomiarów emisji ponad obowiązek wynikający bezpośrednio z przepisów prawa.

Tabela nr 14

Numer emitora	Opis emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
E2	Odpowietrzenie zbiorników instalacji 100, 110, 115 A i 116	Na emitorze, na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym)

13. Wykreśla się w całości punkt „VII.3. Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska”.

14. Punkt VII.5 pn. „Monitoring ilości wykorzystywanej wody” otrzymuje w całości nowe brzmienie

„VII.5 Monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Monitoring ilości wody pobieranej z sieci do mycia zbiorników po rozpuszczalnikach oraz zbiorników instalacji odzysku odpadów glikolowych prowadzony jest na podstawie pojemności beczkowsów odbierających szlamy z mycia oraz częstotliwości odbioru i odnotowywany w rejestrze.

Monitoring ilości wody głębinowej pobieranej do chłodzenia kolumny destylacyjnej WAKI prowadzony jest na podstawie odczytów wskazań licznika zainstalowanego na przyłączy wody głębinowej i odnotowywany w rejestrze, w układzie miesięcznym.

Monitoring ilości wody demineralizowanej prowadzony jest na podstawie dokumentacji dostaw realizowanych przez firmy zewnętrzne."

15. Punkt VII.6 pn. „Monitoring ilości i składu ścieków powstających w instalacji IPPC” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„VII.6 Monitoring ilości i składu ścieków powstających w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

16. W punkcie VIII. Pn. „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi ochrony środowiska i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu” usuwa się podpunkt 2.

- II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian

### Uzasadnienie

Pan Rafał Dzija działający jako pełnomocnik Solveco S.A., wnioskiem nr RPWW5773/2014 z 15 grudnia 2014 r. wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-23/09 z 29 października 2010 r. dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Kędzierzynie–Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Do ww. wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne zlokalizowanych w Kędzierzynie –Koźlu, na terenie Solveco S.A.”, opracowaną przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sepo sp. z o.o., w grudniu 2014 r. – 2 egz.,
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców KRS nr 00000363760, sporządzoną na dzień 28 listopada 2014 r.,
- streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym,
- pełnomocnictwo upoważniające Pana Rafała Dzija do występowania w imieniu Spółki Solveco oraz potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od pełnomocnictwa,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD).

Wnioskodawca dołączył do wniosku również potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wpłaconej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w wysokości 4584,20 zł (słownie: cztery tysiące pięćset osiemdziesiąt cztery złote dwadzieścia groszy), przez co wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o



istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.). Do wniosku załączono także potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia.

Zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 209 ust 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przy piśmie nr DOŚ.7222.152.2014.HM z 14 stycznia 2015 r. za pomocą środków komunikacji elektronicznej (platformy e-puap) przekazano Ministrowi Środowiska wersję elektroniczną wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz kopię uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, obowiązkiem zapewnienia przez organ możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego dotycząca istotnej zmiany instalacji, do publicznej wiadomości podano informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Kędzierzynie–Koźlu przy ul. Szkolnej 15 B i możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie oraz składnia uwag i wniosków w siedzibie organu w terminie 21 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (14 stycznia 2015 r.), w Biuletynie Informacji Publicznej UMWO (14 stycznia 2015 r.), w Gazecie Wyborczej (21 stycznia 2015 r.) oraz na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Kędzierzyna-Koźła (20 stycznia 2015 r.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedłożony wniosek, był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ.7222.152.2014.HM z 20 stycznia 2015 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Wniosek uzupełniony został pismem nr RPWW442/2015 z 29 stycznia 2015 r. (data wpływu do UMWO – 30 stycznia 2015 r.).

Po analizie zawartości merytorycznej wniosku, organ pismami nr DOŚ.7222.152.2014.HM z: 4 marca 2015 r., 10 kwietnia 2015 r. oraz 11 czerwca 2015 r., wezwał wnioskodawcę do jego uzupełnienia.

Pismami: nr RPWW1065/2015 z 16 marca 2015 r. (data wpływu do UMWO – 17 marca 2015 r.), nr RPWW1653/2015 z 28 kwietnia 2015 r. (data wpływu do UMWO – 29 kwietnia 2015 r.), nr RPWW1943/2015 z 20 maja 2015 r. (data wpływu do UMWO - 21 maja 2015 r.), nr RPWW1954/2015 z 21 maja 2015 r. (data wpływu do UMWO - 22 maja 2015 r.) nr RPWW2233/2015 z 16 czerwca 2015 r. (data wpływu do UMWO - 17 czerwca 2015 r.) oraz nr RPWW2761/2015 z 15 lipca 2015 r. uzupełniono złożony wniosek.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę danych i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-23/09 z 29 października 2010 r. ze zmianą w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.69.2014.JZ z 27 marca 2015 r., w związku z istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Solveco S.A w Kędzierzynie–Koźlu.

W wyniku przeprowadzonego postępowania stwierdzono, że zmiany objęte ww. wnioskiem, stanowią istotną zmianę w funkcjonowaniu instalacji na środowisko w rozumieniu przepisów *Prawo ochrony środowiska* i obejmują:

- rezygnację z budowy dodatkowych pól stokażowych ze zbiornikami magazynowymi oraz budowy instalacji do produkcji preparatów powleających,

- zdemontowanie wielofunkcyjnej instalacji do destylacji atmosferycznej (6 kolumn), które zastąpione zostały instalacją 101 – instalacją rafinacji i destylacji frakcji węglowodorowych firmy Ofru Recykling oraz instalacją 105 – instalacją oczyszczania i destylacji rozpuszczalników produkcji Waki - kolumną półkową,
- rezygnację z odwadniania etanolu oraz destylacji frakcji heksanowej i ksylenowej.
- rezygnację z pochodni do spalania gazów – oparów związków organicznych, ze względu na fakt, że zrezygnowano z destylacji frakcji heksanowej i ksylenowej,
- likwidację stanowiska konfekcjonowania,
- budowę nowej instalacji uwodornienia frakcji heksanowej w reaktorze periodycznym typu Biazi,
- zmianę sposobu funkcjonowania instalacji do destylacji atmosferycznej rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów oraz instalacji do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej.

Analiza wniosku wykazała, że Spółka uzyskała wymaganą przepisami art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 z późn. zm.) decyzję Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle nr OSR.6220.13.2012 z 10 lipca 2012 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na „zakupie i wdrożeniu inwestycyjnych technologii produkcji i oczyszczania rozpuszczalników organicznych”, którą dołączyła do wniosku i której warunki uwzględniła we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego. Tym samym wypełniono dyspozycję zawartą w art. 184 ust. 4 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Nadmienić należy, że z uwagi wejście w życie ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) organ z urzędu decyzją nr DOŚ.7222.69.2014.JZ z 27 marca 2015 r. zmienił przedmiotowe pozwolenie w zakresie terminu obowiązywania decyzji (decyzja stała się bezterminowa) oraz w zakresie środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz danych dotyczących sposobów ich systematycznego nadzorowania.

W toku prowadzonego postępowania 24 kwietnia 2015 r., w myśl art. 85 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), pracownicy Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego przeprowadzili oględziny instalacji będącej przedmiotem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. W trakcie oględzin obecni byli przedstawiciele Spółki Solveco oraz pracownicy firmy Sepo zaproszeni przez Solveco S.A. Na podstawie oględzin ustalono, że stan faktyczny jest zgodny z informacjami zawartymi we wniosku oraz z dokumentami dołączonymi do niego. Oględziny zakończono podpisaniem protokołu.

Spółka Solveco na podstawie rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. *w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479) nie zalicza się do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zatem program zapobiegania awariom oraz raport bezpieczeństwa, o których mowa w 208 ust. 6 pkt. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie były opracowane.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* do wniosku o zmianę pozwolenia przedłożyć należy raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Mając na uwadze fakt, iż wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony przed dniem wydania decyzji o której mowa w art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. *o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw*, prowadzący instalację nie był zobowiązany do przedłożenia raportu początkowego.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

We wniosku wykazano, że instalacja objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś*.

Dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Solveco S.A. w Kędzierzynie-Koźlu do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Zakres i sposób monitorowania emisji jest zgodny z wymaganiami określonymi w przepisach krajowych oraz w dokumentach referencyjnych, tj. dokumentach pt.:

- „Najlepsze dostępne techniki (BAT) Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce Wielkotonażowe Chemikalia Organiczne” opracowane w czerwcu 2005 r.
- „Najlepsze Dostępne Techniki – Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce, Chemikalia organiczne głęboko przetworzone”, Ministerstwo Środowiska, 2005 r.,
- „Najlepsze Dostępne Techniki – Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce, Systemy Obróbki/Zarządzania Wodami i Gazami Odpadowymi w Sektorze Chemicznym”, Ministerstwo Środowiska, 2005 r.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami BAT w odniesieniu do wymagań wynikających z ww. dokumentami referencyjnymi oraz sposób spełnienia tych wymagań przez instalację, które przedstawiono poniżej.

Wymogi BAT	Sposób spełnienia przez instalację
<b>Zarządzanie środowiskiem</b>	
<p>Systematyczne i systemowe podejście do zarządzania w ochronie środowiska jest podstawowym narzędziem dostępnym dla instalacji typu IPPC.</p> <p>Zakłady powinny mieć wdrożone systemy (mechanizmy) samodoskonalenia w zakresie ochrony środowiska, wykrywania niezgodności formalno-prawnych oraz identyfikacji zagrożeń środowiska. Systemy takie mogą być samodzielnie wprowadzone przez przedsiębiorstwa według własnego modelu lub mogą być tworzone na bazie systemów globalnych (ISO 14001, EMAS). Poddanie systemu zarządzania środowiskowego zewnętrznej certyfikacji przez niezależnych audytorów nadaje systemowi większą wiarygodność</p>	<p>Zarządzanie działami: handlowym, księgowym, kadrowym i logistycznym następuje w oparciu o system komputerowy. Natomiast do zarządzania produkcją został wykonany pod specjalne zamówienie specjalistyczny program PRODUSOFT.</p> <p>Funkcjonujący w zakładzie system zarządzania obejmuje m.in.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-przejrzystą hierarchię odpowiedzialności personelu,</li> <li>-przygotowywanie rocznych raportów, opracowań i zestawień na temat sytuacji środowiskowej zakładu (obejmujące głównie: ocenę stanu technicznego instalacji i urzędzeń ochrony środowiska, zestawienia o wielkości emisji substancji do powietrza, zestawienia w zakresie ilości odpadów odzyskiwanych i wytwarzanych).</li> <li>-prowadzenie ocen ryzyka w celu identyfikacji zagrożeń,</li> <li>-odpowiedni program szkolenia pracowników i podwykonawców działających na terenie zakładu pod kątem zagadnień bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska i awarii przemysłowych,</li> <li>-stosowanie dobrych praktyk utrzymania zakładu i konserwacji urzędzeń,</li> <li>-wdrażanie procedur, technik i technologii redukujących zanieczyszczenia „u źródła”,</li> <li>-procedury postępowania w wypadku wycieków substancji niebezpiecznych.</li> </ul>
<p>Procedury zatrudniania i szkolenia pracowników</p>	<p>Solveco przyjmuje wyłącznie osoby z odpowiednim doświadczeniem zdobytym na stanowiskach aparatowych w produkcji chemicznej w innych zakładach lub z wykształceniem odpowiadającym zajmowanym stanowiskom. Pracownicy zmianowi (prowadzący) – mają kilka lub kilkanaście lat doświadczenia w pracy na instalacji aktualnie prowadzonej przez Solveco. Na każdej zmianie jest zawsze co najmniej jeden pracownik prowadzący. Pozostali pracownicy mają co najmniej 1-2 lata doświadczenia w pracy na podobnym stanowisku. Wszyscy pracownicy przed przystąpieniem do pracy przechodzą odpowiednie szkolenia w zakresie: ADR (transportu substancji niebezpiecznych),</p>

	TDT (w zakresie napełniania zbiorników transportowych), BHP, ochrony środowiska, ppoż. W przypadku zaistnienia zmian prowadzone są szkolenia uzupełniające. Dodatkowo prowadzone są okresowo ćwiczenia obiektowe ppoż. Wdrażanie nowych instalacji poprzedzone jest każdorazowo szkoleniami całego personelu przeprowadzanymi przez dostawcę urządzeń i technologii.
System zapewniający, że personel odpowiedzialny za badania jest odpowiednio wykwalifikowany i doświadczony oraz że prowadzone są szkolenia, a procedury badawcze dostosowywane do wymagań prawnych	W laboratorium zatrudniona jest osoba posiadająca wykształcenie wyższe kierunkowe (chemiczne). Sprzęt laboratoryjny jest nowy (funkcjonuje od października 2008 r.), przed uruchomieniem laboratorium przeprowadzono odpowiednie procedury kalibracji urządzeń. Laboratorium posiada wewnętrzne procedury kalibracji urządzeń oraz sprawdzania wiarygodności metod analitycznych. Procedury analityczne oparto na uznanych normach krajowych i zagranicznych.
Wdrażanie programów zwiększania efektywności energetycznej instalacji	Eksplotacja własnej kotłowni parowej – zmniejszone straty ciepła na przesyle. Chłodzenie instalacji realizowane jest glikolem, w szczególnych przypadkach dopuszcza się dodatkowe chłodzenie wodą głębinową.
<b>Ogólne wytyczne</b>	
Własne laboratorium	W 2008 r. zakładu uruchomił własne laboratorium
Posiadanie oznaczonego pola lub zbiorników na odpady niezakwalifikowane do odzysku i wykorzystania w instalacji	W przypadku odpadów przyjmowanych w cysternach samochodowych przeładunek prowadzony jest dopiero po analizie laboratoryjnej stwierdzającej zgodność składu odpadu z wymaganiami Solveco. W przypadku odpadów w pojemnikach, będą one magazynowane na wydzielonym polu w magazynie. Obecnie mogą być zatrzymane w podręcznym magazynie przy rampie rozładunkowej, a w przypadku ich odrzucenia będą od razu zawracane do dostawcy.
Własne pola stokażowe oraz magazyny, odpowiadające rodzajowi oraz wielkości prowadzonej działalności	Solveco posiada 2 pola stokażowe z 24 zbiornikami o łącznej pojemności 2210 m <sup>3</sup> , pole 6211 – produkty, surowce i odpady oraz pole 6211/1 – produktu. Instalacja odzysku glikoli jest wyposażona w 2 zb. surowca (odpady glikoli) o łącznej pojemności 30 m <sup>3</sup> . Pojemniki z odpadami są przechowywane w magazynie (hala namiotowa) o powierzchni użytkowej 998 m <sup>2</sup> oraz w wiacie magazynowej o pow. 30 m <sup>2</sup> .
Oznaczenie miejsc poboru próbek, rozładunku i wążów rewizyjnych na instalacji	Instalacja posiada odpowiednie oznaczenia miejsc poboru próbek, miejsc rozładunku oraz wążów rewizyjnych. Dodatkowo zbiorniki magazynowe zostały wyposażone w dwa kraniki do poboru prób z różnych głębokości.
Odpowiednia izolacja cieplna instalacji	Zakład przeprowadził termomodernizację wszystkich użytkowanych fragmentów instalacji.
Zapewnienie różnego oznaczenia rurociągów ścieków, wody, łatwopalnych cieczy, łatwopalnych par i ich kierunków przepływu	Wszystkie rurociągi z mediami posiadają odmienną kolorystykę. W odpowiednich miejscach znajdują się dodatkowe opisy ich zawartości oraz kierunków przepływu.
Gromadzenie informacji o wszystkich zbiornikach, ich numeracji, pojemności, konstrukcji, materiału z jakiego zostały wykonane, harmonogramu remontów i wynikach inspekcji, wypełnieniu oraz rodzajów odpadów i substancji jakie mogą być przechowywane i przerabiane w pojemnikach, włączając temperaturę zapłonu	Wszystkie niezbędne informacje oraz harmonogram napraw i przeglądów są gromadzone w ramach dokumentacji prowadzonej na podstawie przepisów o dozorcze technicznym.
Ograniczanie podziemnych instalacji, zbiorników i rurociągów	Solveco nie eksploatuje rurociągów podziemnych. Wszystkie rurociągi i instalacje są nadziemne.
Odpowiednie zabezpieczenie przeciwpożarowe	Zapewnienie odpowiedniego zabezpieczenia przeciwpożarowego poprzez: półstałą instalację pianową tac zbiorników magazynowych,



	murki ochronne wokół pól stokażowych, instalację pianową zbiorników magazynowych, hydranty wodne zlokalizowane w pasie drogowym przy zbiornikach magazynowych, instalację zraszaczową kolumn destylacyjnych wraz z 3 murkami ochronnymi dla strażaków, czujniki stężeń substancji palnych wewnątrz magazynu wraz z sygnalizacją świetlną i dźwiękową, hydranty z wodą ppoż. magazynu surowców, odpadów i produktów
<b>Monitoring i archiwizacja</b>	
Wprowadzenie systemu poboru próbek, ich numerowania, analizy, przechowywania wyników stosownie do rodzaju i właściwości przyjmowanych odpadów	Każda partia przyjmowanych odpadów/produktów podlega badaniu laboratoryjnemu. W przypadku małych pojemników, tego samego odpadu, od tych samych wytwórców cała partia jest zbierana do pojemników zbiorczych. Próba pobierana jest z pojemnika zbiorczego. W przypadkach szczególnych bada się każdy pojemnik. W zakładzie jest magazyn próbek, w którym są one przechowywane przynajmniej przez 3 miesiące. Oznaczenie każdej próby jest niepowtarzalne i pozwala na jednoznaczną identyfikację z przyjętą partią odpadu/surowca. Na pojemniki są nakładane etykiety wewnętrzne, odpowiadające numerom prób.
Badania istotnych właściwości fizyko-chemicznych odpadów poddawanych odzyskowi i surowców przyjmowanych do produkcji, uwzględniając rodzaj odpadu, proces odzysku do jakiego ma zostać skierowany	Prowadzone w ramach procedury zlecenia przyjęcia i zlecenia produkcji.
Rejestracja wszystkich przyjmowanych i wytwarzanych odpadów	Prowadzone w ramach procedury zlecenia przyjęcia i wydania.
Rejestracja wszystkich przyjmowanych surowców oraz wydawanych produktów	
Archiwizacja sposobu postępowania z odzyskiwanymi odpadami i przerabianymi surowcami	
Badania odpadów przekazywanych do odzysku lub unieszkodliwienia w innych instalacjach	Jest prowadzone.
Prowadzenia pomiarów wielkości emisji z instalacji	Przewiduje się wykonywanie pomiarów emisji hałasu z instalacji raz na dwa lata. Zakład prowadzi szczegółowe analizy ilościowe i jakościowe przyjmowanych odpadów i substancji oraz wydawanych produktów i odpadów.
Monitoring zużycia mediów	Zakład prowadzi miesięczny monitoring zużycia wody, energii elektrycznej, energii cieplnej, wielkości odzysku odpadów i wielkości produkcji. W przypadku wystąpienia znacznych zmian monitorowanych parametrów, sprawdza się ich przyczyny. Specyfika działalności zakładu nie pozwala na określenie jednoznacznych wskaźników wodochłonności lub energochłonności poszczególnych instalacji. Dla każdej partii odpadów oraz surowców może być opracowana oddzielna technologia odzysku/produkcji. Niektóre partie odpadów, wymagają dwu lub nawet trzykrotnego przedestyłowania lub przefiltrowania, aby uzyskać odpowiedni stopień czystości. Zarówno stopień zanieczyszczenia, jak i stopień wymaganej czystości odbieranych rozpuszczalników organicznych jest niezależny od zakładu. Również przeróbka substancji rozpuszczalnikowych może przebiegać w różny sposób w zależności od składu chemicznego i przeznaczenia. Stąd wyznaczanie wskaźników emisji w przypadku zakładu Solveco nie jest miarodajne. Wystarczające jest prowadzenie monitoringu mediów, odpadów, surowców oraz produktów.
Monitoring wycieków – poprzez sprawdzanie stanów magazynowych oraz bilansowanie	Stosowany przez zakład program SITEONE pozwala na bieżący monitoring stanów magazynowych oraz sporządzanie ścisłych



	bilansów przyjęć, operacji, przerobu i wydań substancji. Stwierdzenie ubytków substancji w instalacji jest podstawą do podjęcia działań kontroli instalacji na ewentualność powstania nieszczelności i wycieku.
<b>Magazynowanie odpadów i surowców oraz operacje substancjami</b>	
<b><i>Dostawa i przyjęcie komponentów</i></b>	
Zadaszone, utwardzone miejsce rozładunku, odporne chemicznie na stosowane substancje, zaprojektowane w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji do środowiska w przypadku niekontrolowanego wycieku	Betonowe powierzchnie stanowiąca tace ochronne w miejscach rozładunku komponentów - miejsce rozładunku jest zadaszone
<b><i>Magazynowanie komponentów w zbiornikach</i></b>	
Lokalizacja z dala od cieków wodnych	Instalacja magazynowa jest położona z dala od naturalnych cieków wodnych. Odległość od Kanału Gliwickiego nie grozi bezpośredniemu zagrożeniu w przypadku wystąpienia awarii.
Zamknięty system drenażowy pola stokażowego	Tace zbiorników są odwadniane do kanalizacji deszczowej ogólnozakładowej. Odpływ z tac jest odcięty przez stałe zamknięte zasuw. Spust nagromadzonych wód deszczowych następuje po stwierdzeniu, że nie nastąpiło ich zanieczyszczenie.
Zastosowanie odpowiednich zbiorników magazynowania substancji i rozwiązań, które nie pozwolą na przedostanie się substancji do środowiska w przypadku rozszczelnienia zbiornika	Zakład eksploatuje stalowe jednopłaszczyznowe zbiorniki magazynowe posadowione w obrębie szczelnych, betonowych tac, mogących przejąć każdy wyciek ze zbiorników. W strategicznych punktach instalacji zlokalizowane są materiały do usuwania wycieków.
Ciągły monitoring poziomu cieczy w zbiornikach	Prowadzenie w ramach systemu SITE ONE.
Posiadanie odpowiednich zdolności magazynowych pozwalających na selektywne zbieranie poszczególnych rodzajów odpadów	Zakład posiada 2 pola stokażowe, część zbiorników została dodatkowo podzielona w celu zwiększenia zdolności magazynowych dla większej ilości partii odpadów/surowców o różnych właściwościach. Nie przewiduje się budowy kolejnych pól stokażowych ze zbiornikami magazynowymi. Wbudowany został magazyn (hala namiotowa) na odpady, surowce i produkty w pojemnikach. Zakład posiada również wiatę magazynową.
Przechowywanie na zewnątrz materiałów/odpadów na terenie całkowicie ogrodzonym lub w odpowiednio zabezpieczonych pojemnikach	Cały teren jest ogrodzony i zabezpieczony, monitorowany kamerami, pilnowanych przez ochronę. Stokaż wyrobów akcyzowych jest dodatkowo ogrodzony siatką.
Prowadzenie pomiarów umożliwiających ochronę przed utworzeniem się osadów powyżej pewnego poziomu lub pojawianiu się piany - regularne kontrole zbiorników, odciąganie osadów, użycie środków antypiennych.	Nie występuje zjawisko pienienia się magazynowanych substancji. Każdy zbiornik posiada dwa kraniki, na różnych głębokościach, poprzez które można monitorować poziom osadów w zbiorniku oraz można dokonać ich spuszczenia.
Utrzymywanie poduszki azotowej w zbiornikach, w przypadku stwierdzenia takiej konieczności	Zaprojektowano wprowadzenie poduszki azotowej w każdym kolektorze oparowym, z odprowadzeniem oparów ze zbiornika buforowego przez istniejący układ wykraplający składniki kondensujące z oparów (instalacja 100)
Zapewnienie, że chemiczne niezgodności będą podstawą segregacji/rozdzielenia odpadów/substancji podczas magazynowania	Odpady/substancje o różnych właściwościach magazynuje się oddzielnie.
Przechowywanie pojemników pod przykryciem, również w trakcie pobierania próbek i opróżniania, w przypadku budynków wymagana jest wentylacja. Możliwe jest odstępstwo, w przypadku odpadów niewrażliwych na słońce, temperaturę oraz	Pojemniki magazynowane są w podręcznym zadaszonym magazynie zlokalizowanym przy rampie samochodowej. Wiata jest zadaszona i posiada misę do przechwytywania potencjalnych wycieków. Wybudowano magazyn odpadów, surowców i produktów w pojemnikach. Wiata jest zadaszona i posiada szczelną betonową posadzkę, wraz z opaską zapewniającą zatrzymanie wycieku substancji

wodę	w przypadku rozszczelnienia magazynowanych pojemników.
Zastosowanie powłok ochronnych na zbiornikach magazynowych odbijających co najmniej 70% ciepła i promieni słonecznych	Wykorzystywane przez Solveco zbiorniki magazynowe są izolowane termicznie, przez co kolor płaszcza nie ma istotnego wpływu na temperaturę magazynowanego medium.
<b>Armatura i operacje substancjami</b>	
Połączenia pomiędzy poszczególnymi zbiornikami powinny mieć działające zawory	Wszystkie zbiorniki magazynowe posiadają sprawne zawory.
Napełnianie zbiorników od dołu w celu unikania rozbryzgów	Solveco stosuje napełnianie zbiorników od dołu.
Posiadanie systemu i procedur zapewniających, że odpady/substancje są transferowane bezpiecznie do odpowiedniego miejsca magazynowania	Zakład posiada taki system oraz procedury w ramach instrukcji stanowiskowych
Zapewnienie, że uszkodzone węże, zawory i połączenia nie są używane	Wywieszono zostały odpowiednie tabliczki informacyjne
Zbieranie odgazów ze zbiorników podczas przeładunków. Kierowanie odgazów z instalacji magazynowej do urządzenia ochrony powietrza	Rampa samochodowa jest wyposażona w wahadło gazowe. Podczas prac operacyjnych oraz zrzutu produktu z instalacji do zbiorników odgazy są kierowane do urządzenia redukującego wielkość emisji rozpuszczalników, poprzez ich wychłodzenie i zbieranie skroplin, które zwraca się do procesów produkcyjnych.
Zapewnienie, że łącznie zbierane są drobne odpady z różnych źródeł i procesów, posiadające podobne właściwości – analiza pojedynczych drobnych partii	Jest zachowane. W szczególnych przypadkach przewiduje się badania każdego przywiezionego pojemnika.
Utrzymanie szybkiej i łatwej dostępności do pojemników z odpadami/ surowcami wrażliwymi na ciepło, światło i wodę, pod zadaszeniem, a także zabezpieczenie przed ciepłem i bezpośrednim nasłonecznieniem	Wszystkie pojemniki z odpadami, surowcami i produktami będą przechowywane pod zadaszeniem. W przypadku substancji stwarzających szczególne zagrożenie pożarowe, będą one odpowiednio oznaczone i magazynowane w miejscach umożliwiających łatwy dostęp.
Stosowanie armatury i urządzeń o wysokiej szczelności	Solveco stosuje: pompy o wysokiej sprawności, posiadające uszczelnienia szczególnie dedykowane w przemyśle chemii organicznej. Stosowane uszczelnienia pomp są trwałe i bezawaryjne. Solveco stosuje zawory o niskiej częstotliwości wycieku. Uszczelnienia połączeń kotłowniczych są dedykowane do zastosowań w przemyśle chemii organicznej.
<b>Emisja do powietrza</b>	
Zapobieganie lub ograniczanie zorganizowanej emisji do środowiska poprzez: stosowanie urządzeń ochrony powietrza, stosowanie niskoemisyjnych paliw energetycznych, hermetyzację procesów przeładunku substancji szybko odparowujących.	Wszystkie odgazy z instalacji 100, 110, 115A i 116 kierowane są do chłodnicy glikolowej, gdzie następuje ich schłodzenie i skraplanie. Pozostałe instalacje nie są źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza, za wyjątkiem kotłowni kontenerowej, laboratorium. Rampa samochodowa oraz stokaż zbiorników magazynowych jest wyposażony w wahadło gazowe (skuteczność 99,9%). Kotłownia parowa zasilana będzie olejem opałowym lekkim.
Trzymanie odpadów i surowców w zamkniętych, szczelnych, wodoszczelnych pojemnikach	Zakład nie stosuje magazynowania odpadów, surowców lub produktów w pojemnikach lub zbiornikach otwartych. W Solveco zastosowany jest system hermetyzacji zbiorników magazynowych
Stosowanie szczelnych instalacji przesyłowych zapobiegających lub ograniczających niezorganizowaną emisję do środowiska	Wszystkie rurociągi na terenie instalacji są szczelne. Obsługa techniczna prowadzi systematyczne przeglądy szczelności instalacji.
<b>Emisja do wody i gleby</b>	
Ograniczanie zużycia wody i wytwarzanych ścieków poprzez: stosowanie technik oszczędzania wody „u źródła”, wykorzystywanie wody w obiegu zamkniętym	W przypadku chłodzenia wodą stosowana jest woda obiegowa, pobierana z sieci zewnętrznej. Po zużyciu w celach chłodniczych jest odprowadzana do obiegu wody powrotnej. Zużycie wody w instalacji występuje wyłącznie na potrzeby czyszczenia filtrów instalacji odzysku glikoli. Wielkość zużycia wody jest zależna od stopnia zanieczyszczenia filtrów

Ograniczanie ryzyka zanieczyszczenia wód opadowych poprzez zadaszenie miejsc potencjalnie zagrożonych	Rozładunek pojemników i cystern następuje pod zadaszoną rampą.
Zapobieganie lub ograniczanie ładunku zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach poprzez oczyszczanie powstających ścieków	Nie są generowane ścieki przemysłowe. Ścieki deszczowe i socjalno-bytowe są odprowadzane rozdzielczą kanalizacją na zewnętrzną oczyszczalnię ścieków prowadzoną przez inny podmiot.
Zastosowanie wodoszczelnych posadzek i metod retencji oraz tace zabezpieczające	Wszystkie instalacje produkcyjne, magazyny, pola stokażowe oraz miejsca przeładunku substancji posiadają szczelne posadzki. Magazyny będą wyposażone w misy zbiorcze na wypadek powstania wycieku substancji z pojemników, a pola stokażowe umieszczone są na szczelnych tacach. Zaprojektowano komorę na wyciek awaryjny.
Wykonywać regularne przeglądy zbiorników i rurociągów	Służby zakładowe prowadzą okresowe przeglądy zbiorników i rurociągów
Rozdzielcza kanalizacja	Na terenie zakładu znajduje się kanalizacja rozdzielcza.
Procedury kontroli jakości ścieków, czy odpowiadają wymaganiom zewnętrznej oczyszczalni	Zarządzający oczyszczalnią ścieków prowadzi badania ścieków stosownie do potrzeb.
Ponowne wykorzystanie zużytej wody oraz deszczówki	Ścieki deszczowe odprowadzane są do kanalizacji deszczowej innego podmiotu. Nie wykorzystuje się ponownie zużytej wody.
Zastosowanie odpowiednich metod oczyszczania ścieków w stosunku do ich zanieczyszczenia	Ścieki z terenu Solveco posiadają podobne parametry jak ścieki z pozostałych instalacji funkcjonujących na terenie byłych Zakładów Chemicznych Blachownia. Oczyszczalnia jest przystosowana do oczyszczania ścieków odprowadzanych z terenu zakładu Solveco.
Spust ścieków ze stokażu do kanalizacji deszczowej, po stwierdzeniu, że nie wystąpiło ich zanieczyszczenie	Kanalizacja pól stokażowych jest wyposażona w zasuwy, znajdujące się na stałe w pozycji zamkniętej. Spust wód deszczowych następuje wyłącznie po stwierdzeniu, że nie zostały zanieczyszczone.
Utrzymanie w czystości powierzchni operacyjnych, w tym miejsc poboru próbek i wykonywania pomiarów oraz szybkie usuwanie wycieków	Teren zakładu jest utrzymany we właściwej czystości nie tylko ze względów na ochronę środowiska, ale również z uwagi na zagrożenie pożarowe oraz bezpieczeństwo i higienę pracy. W przypadku wystąpienia wycieków, przewiduje się natychmiastowe wyeliminowanie ich źródła, a następnie oczyszczenie powierzchni z zastosowaniem odpowiednich sorbentów.
<b>Hałas</b>	
Stosowanie układów chłodniczych i wentylacyjnych o niskim poziomie mocy akustycznej	Jako urządzenia chłodnicze wykorzystywane są sprężarkowe schładzaczki cieczy. Są to nowoczesne urządzenia charakteryzujące się niskim poziomem mocy akustycznej. Dodatkowo, nie funkcjonują one w trybie ciągłym, dzięki czemu emitowany przez nie hałas ma mniejszy wpływ na klimat akustyczny.
Stosowanie odpowiednich konstrukcji zapobiegających powstawaniu drgań urządzeń stanowiących źródła hałasu	Istotnymi źródłami emisji hałasu występującymi na terenie zakładu są pompy. Wszystkie pompy posiadają solidne fundamenty i konstrukcje wsporcze.
Stosowanie rozwiązań mających na celu ograniczenie uciążliwości hałasowej w postaci: tłumików, obudów dźwiękochłonnych, ekranów akustycznych, odpowiedniej stolarki okiennej	Aktualne oddziaływanie instalacji na klimat akustyczny nie wymaga zastosowania urządzeń ograniczających poziom emisji hałasu do środowiska. Główne źródła hałasu w postaci pomp są zainstalowane tuż nad powierzchnią ziemi, przez co instalacje technologiczne, zbiorniki magazynowe oraz ściany tac pól stokażowych są dla nich naturalnymi ekranami, dodatkowo ograniczającymi poziom emisji hałasu do środowiska.
Uwzględnianie lokalizacji projektowanych źródeł hałasu w kontekście oddziaływania na tereny chronione akustycznie	Jest prowadzone na etapie przygotowywania raportów o oddziaływaniu nowych instalacji na środowisko. W razie konieczności zakład będzie zlecał odpowiednie prace projektowe wyspecjalizowanym jednostkom.
Zapobieganie hałasowi z transportu samochodowego przez: ograniczenie prędkości przejazdów na terenie zakładu, utrzymanie dobrego stanu nawierzchni	Na terenie całego zakładu obowiązuje ograniczenie prędkości poruszania się pojazdów samochodowych. Za utrzymanie właściwego stanu nawierzchni dróg odpowiada ich zarządca.

Regularne sprawdzanie poziomu hałasu i wibracji	Zakład zobowiązany jest do wykonywania pomiarów emisji hałasu na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej z częstotliwością raz na dwa lata. W razie wykazania przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu, zakład będzie zlecał odpowiednie prace projektowe wyspecjalizowanym jednostkom.
---	---

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

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.	W zakładzie stosowane są substancje niebezpieczne, jednak zakład nie zalicza się do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Dodatkowo, w instalacjach nie są i nie będą przerabiane odpady zawierające benzen.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	Instalacje zasilane są energią elektryczną, do procesów przetwarzania odpadów konieczne jest dostarczenie pary technologicznej wytwarzanej w zakładowej kotłowni parowej. Instalacja kotłowni parowej, jak i pozostałe instalacje, będą eksploatowane racjonalnie, w zakresie niezbędnym do przeprowadzenia procesów technologicznych,
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw.	Woda stosowana jest do mycia zbiorników co wykonywane jest w razie konieczności oraz w ilości niezbędnej do oczyszczenia zbiorników. Woda demineralizowana stosowana w kotłowni parowej jest kupowana i używana w ilości wymaganej w instalacji (do wytwarzania wymaganej ilości pary technologicznej). Jedynym paliwem stosowanym w zakładzie jest olej opałowy lekki, który zużywany jest do wytwarzania pary technologicznej co również warunkowane jest zapotrzebowaniem technologicznym danego procesu. Wszelkiego rodzaju surowce i materiały wykorzystywane są jedynie w takiej ilości jakiej wymaga dany proces,
Stosowanie technologii bezodpadowych, małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	Stosowane technologie nie generują dużych ilości odpadów, część z powstających odpadów może być przetworzona w instalacjach zakładowych lub przekazana do odzysku lub unieszkodliwiania firmom spełniającym wymagania w zakresie gospodarowania danym rodzajem odpadu,
Rodzaj, wielkość i zasięg emisji.	Eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia ustalonych standardów jakości środowiska,
Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	Stosowane procesy w zakładzie mają zastosowanie w skali przemysłowej. Są to sprawdzone i rozpowszechnione metody przetwarzania odpadów,
Postęp naukowo-techniczny.	Znajdujące się na terenie zakładu instalacje są w większości nowe, więc uwzględniają aktualny stan wiedzy w dziedzinie chemii i procesów prowadzonych na skalę przemysłową. Instalacje są sterowane automatycznie, posiadają szereg zabezpieczeń w trakcie ich użytkowania

Po przeanalizowaniu treści wniosku i całości dołączonych do niego dokumentów, na podstawie art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji, zmieniono warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MWi.7636-23/09 z 29 października 2010 r. ze zmianą w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.69.2014.JZ z 27 marca 2015 r. dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów



niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Kędzierzynie–Koźlu przy ul. Szkolnej 15 B.

W związku z zmianą siedziby Spółki w punkcie 1 zmieniono zapis sentencji. Ponadto z uwagi na dokonane zmiany w instalacji, w punkcie 2 niniejszej decyzji dokonano zmiany w opisie podstawowych procesów technologicznych prowadzonych obecnie przez Spółkę, zaś w punkcie 3 zaktualizowano bilans masowy zużywanych surowców materiałów i wielkości produkcji.

Modernizacja instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne spowodowała konieczność dostosowania charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, jak również wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Emitorem E2 odprowadzane są zanieczyszczenia z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałej wymagającej uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów, w związku z czym emisji w tym przypadku nie rozdzielono na instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego oraz instalację pozostałą. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. Nr 130, poz. 880) oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881) instalacje pozostałe, tj. kotłownia kontenerowa oraz laboratorium, nie wymagają uzyskania pozwolenia ani zgłoszenia, w związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniając wszystkie źródła i emitory zlokalizowane na terenie zakładu z których następuje emisja gazów i pyłów do powietrza. W wyniku tych obliczeń nie stwierdzono przekroczenia obowiązujących standardów jakości powietrza, poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Z uwagi na fakt, iż zmianie uległ sposób odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza z instalacji w przedmiotowej decyzji zmieniono zapisy dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz ich pomiarów poprzez określenie nowego punktu pomiarowego oraz wykreślenia obowiązku pomiarowego. Powyższe wynika z tego, że na emitorze E2 istnieją techniczne możliwości lokalizacji i montażu króćca pomiarowego zgodnie z polską normą PN-Z04030-7, jednak pomiar wielkości emisji nie będzie mógł być wykonany przez akredytowane laboratorium, gdyż w przypadku odpowietrzenia zbiorników nie ma mechanicznego wymuszenia przepływu gazów w przewodzie – emisja następuje na skutek wyporu substancji podczas operacji np. załadunku, przeładunku. W przewodzie występują bardzo niskie prędkości przepływu oraz niskie ciśnienie, co skutkuje tym, że nie ma technicznej możliwości wykonania pomiaru. Biorąc powyższe pod uwagę organ wykreślił obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyników pomiarów.

W części dotyczącej ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak również w części dotyczącej ilości ścieków powstających z eksploatacji tej instalacji, złożony wniosek uwzględniał zmiany ilości wykorzystywanej wody oraz ilości powstających ścieków. Nastąpiło znaczne zmniejszenie ilości wody wykorzystywanej przez instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Ponadto w obecnym stanie instalacja nie jest źródłem emisji ścieków przemysłowych do środowiska, gdyż ścieki (szlamy) z mycia zbiorników po rozpuszczalnikach, ścieki z mycia zbiorników instalacji odzysku odpadów glikolowych oraz odcieki z odwadniania odpadów izopropanolu i innych odpadów węglowodorowych stanowią odpady i przekazywane będą specjalistycznym firmom zewnętrznym.

Dodatkowo doprecyzowano zapisy dotyczące monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak również zmieniono brzmienie punktu dotyczącego monitoringu ilości i składu ścieków powstających w instalacji



wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jako konsekwencje braku emisji ścieków przemysłowych do środowiska.

W niniejszej decyzji zaktualizowano źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby w związku z modernizacją instalacji oraz dodaniem nowych instalacji. Zaktualizowano także wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych. W dokumentacji stanowiącej podstawę zmiany pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitatorów hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie przedstawionych pomiarów i analizy rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku organ stwierdził, że dodatkowe źródła emisji hałasu nie spowodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

Zmieniając zapisy pozwolenia organ, uwzględniając treść zapisu art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wykreślił z pozwolenia obowiązek prowadzenia pomiarów emisji hałasu, bowiem ten obowiązek wynika wprost z przepisów prawa. Spółka Solveco objęta jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska* i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów to pozwolenie to odpowiednio reguluje kwestie przetwarzania odpadów.

W związku z powyższym, biorąc pod uwagę treść art. 43 ust. 2 ustawy *o odpadach*, określono w niniejszej decyzji warunki dotyczące przetwarzania odpadów.

Z uwagi na zmianę zdolności produkcyjnej w instalacjach do: destylacji atmosferycznej i oczyszczania odpadów w kolumnach destylacyjnych, filtracji odpadów rozpuszczalnikowych oraz do odzysku glikoli, organ zmienił ilość odpadów, która może być przetwarzana w wyżej cytowanych instalacjach.

Niniejszą decyzją organ wykreślił z pozwolenia zintegrowanego odpady o kodzie 18 01 06\* i 18 02 05\*, które mogły być odzyskiwane w procesie R2, bowiem odzysk tych odpadów jest zakazany, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2002 r. *w sprawie rodzajów odpadów medycznych i weterynaryjnych, których poddawanie odzyskowi jest zakazane* (Dz. U. nr 8, poz. 102 i 103).

Zgodnie z wnioskiem strony organ usunął z decyzji możliwość odzysku odpadów w procesie polegającym na uzyskaniu produktów powlekających, bowiem Zakład zrezygnował z budowy instalacji do produkcji preparatów powlekanych.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

W części dotyczącej wytworzenia odpadów organ, biorąc pod uwagę wnioski Strony, rozszerzył listę odpadów, które mogą powstawać w związku z eksploatacją instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, o odpady, o kodach: 16 10 01\* i 16 10 02.

Niniejszą decyzją organ zmienił zapisy pozwolenia zintegrowanego i zwiększył ilość odpadu przewidzianych do wytworzenia, o kodach: 19 02 05\* z 399 Mg/rok na 600 Mg/rok, 15 01 10\* z 20 Mg/rok na 100 Mg/rok, 15 02 02\* z 19 Mg/rok na 100 Mg/rok, zmniejszając równocześnie ilość odpadu możliwego do wytworzenia o kodzie 07 01 08\* z 12 999 Mg/rok na 5 500 Mg/rok.

Ponadto, zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy Poś w niniejszej decyzji scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz właściwości, a także określono

dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Jednocześnie niniejszą decyzją w związku z przebudową instalacji i rezygnacją z pochodni od spalania gazów, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego odnośnie monitoringu procesów technologicznych.

Pozostałe warunki pozwolenia pozostawiono bez zmian.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Wydanie niniejszej decyzji podlega opłacie skarbowej, zgodnie z pozycją 40 III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014 r., poz. 1628 z późn. zm.) w wysokości 50% stawki określonej od zezwolenia (pozwolenia, koncesji tj. 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 12 grudnia 2014 r. w wysokości 506 zł (słownie: pięćset sześć złotych).

Z up. Marszałka Województwa

  
Marek Grabelus  
DYREKTOR  
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Rafał Dzija – pełnomocnik Solveco S.A.  
Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o.o.  
ul. Dworcowa 47  
44-190 Knurów
2. a.a.

16.07.2015  
Specjalista  
Kontak  
Halina Kłoczyk

