

DOŚ.7222.11.2015.MSu

Opole, dnia 8 października 2015 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 193 ust. 1 pkt 3, art. 193 ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2, 5, 6, 8 i 11, art. 224 ust. 1, 2 i 3, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 162 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.) w związku z art. 48 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Romana Gałońskiego pełnomocnika WARTER Sp. z o.o. w Warszawie nr PDU/30/32/2015 z 19 stycznia 2015 r. (data wpływu do UMWO – 20 stycznia 2015 r.) w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok, instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie WARTER Spółka z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

orzekam

I. Udzielić WARTER Sp. z o.o. w Warszawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

- blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok,
- do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok,
- stokaż surowców i produktów na polu 10,

oraz instalacji pozostałych zlokalizowanych na terenie WARTER Spółka z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością WARTER Sp. z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu jest produkcja oleju opałowego WAR oraz żywicy węglowodorowej.

Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego to instalacje:

- blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok,
- do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok,
- stokaż surowców i produktów na Polu 10.

Instalacje pozostałe to:

- kotłownia technologiczna o łącznej mocy 4,06 MW,
- zbiornik oleju napędowego ON wraz z nalewakiem pistoletowym paliwa,
- dwa dygestoria laboratoryjne,
- piec muflowy laboratoryjny o mocy 0,0025 MW.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 123-00-07-621,

Numer REGON: 010573679.

II.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

II.2.1. Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Instalacja blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok

Proces wytwarzania olejów opałowych polega na wymieszaniu składników w określonych proporcjach, zgodnie z wytycznymi technologicznymi. Mieszanie oraz zestawianie olejów opałowych prowadzone jest w zbiornikach oznaczonych jako B-1 i B-2. Mieszanie odbywa się poprzez ciągłe przepompowywanie zestawionych składników ze zbiorników magazynowych B-3–B-14, aż do ujednorodnienia mieszaniny. Proces ten trwa od 8 do 12 godzin. Gotowa partia oleju technologicznego jest następnie przetłaczana do zbiorników magazynowych olejów opałowych nr B-15, B-16, B-17 lub przewożona cysternami kolejowymi do zbiorników stokażowych na polu 10 (zbiorniki nr 41, 43, 44). Olej może być także magazynowany w zbiornikach nr 20 i 21 na polu 31. Do produkcji oleju technologicznego typu WAR stosowane są zróżnicowane surowce, pochodzące z procesów przetwórstwa rafineryjnego oraz karbochemicznego. Głównym składnikiem olejów opałowych WAR jest olej popirolityczny, otrzymywany w drodze pirolizy benzyn i oleju napędowego. Pozostałą część stanowią rozpuszczalniki w postaci lekkich i mało lepkich frakcji węglowodorowych takie jak: frakcja C9, przedgon alkoholowy, olej karbolowy odfenolowany (OKO). Wszystkie rozpuszczalniki stosuje się w określonych proporcjach. Ze względu na podobne właściwości fizykochemiczne, lekkie frakcje węglowodorowe mogą być stosowane zamiennie. Również bazę oleju opałowego WAR (olej popirolityczny) można częściowo zastąpić np. odpadowymi olejami popirolitycznymi. Dostawy olejów popirolitycznych do zakładu WARTER w Kędzierzynie-Koźlu odbywają się cysternami kolejowymi na teren parku magazynowego przy instalacji produkcyjnej. Rozładunek z cystern kolejowych do zbiorników magazynowych odbywa się za pomocą 4 pomp. Ze zbiorników magazynowych na instalację stokażu olej WAR transportowany jest również cysternami kolejowymi (20 szt.). Rozładunek oleju popirolitycznego z cystern kolejowych na instalacji blendingu odbywa się na 4 stanowiskach rozładunkowych. Stanowiska zabezpieczone są wspólną tacą przeciwwylewową, wykonaną z folii PHED. Ww. stanowiska wyposażone są w 4 pompy o wydajności 60 m³/h (każda). Dodatkowo, stanowiska posiadają 2 pompy rezerwowe o identycznej wydajności. Załadunek wytworzonego na instalacji blendingu oleju opałowego WAR do autocystern odbywa się na stanowisku zlokalizowanym na ulicy wewnętrznej, pomiędzy instalacją blendingu a instalacją do produkcji żywicy węglowodorowej. Stanowisko jest zadaszone, wybetonowane, z odprowadzeniem odcieków do studzienki bezodpływowej, a następnie do zbiornika resztkowego. Stanowisko załadunku autocystern obsługiwane jest przez przepompownię wyposażoną w 3 pompy o wydajności 50 m³/h (każda). Stanowisko załadunku autocystern na polu 10 obsługiwane jest przez przepompownię wyposażoną w 2 pompy o wydajności 50 m³/h (każda), połączone z nalewakiem.

Instalacja do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok

Produkcja żywicy węglowodorowej w instalacji to proces periodyczny polegający na oddestylowaniu z surowców (oleju popirolitycznego, ciężkiej pozostałości benzolowej) składników olejowych od spolimeryzowanych substancji żywicotwórczych. Destylację odpędową prowadzi się pod obniżonym ciśnieniem, aż do momentu uzyskania właściwego punktu mięknięcia żywicy stanowiącej pozostałość podestylacyjną. Czynnikiem wspomagającym proces może być azot lub przedgon alkoholowy (alkohole C₅), które są w warunkach destylacji czynnikami inertnymi. Olej popirolityczny i pozostałość benzolowa ciężka, zawierające związki żywicotwórcze (inden, styren, niezidentyfikowane dieny), dostarczane są w cysternach kolejowych i przepompowywane do zbiorników magazynowych B-7–B-10 oraz B-13 i B-14. Ze zbiorników tych surowce przepompowywane są pompą wirową bezpośrednio do kotłów odpędowych (K-60 lub K-61). Ilość surowców pobieranych do produkcji kontrolowana jest na podstawie wskazań mierników poziomu umieszczonych na zbiornikach magazynowych. Sygnał z miernika jest przesyłany do sterowni, gdzie następuje jego wizualizacja i rejestracja. W kotle odpędowym surowiec zostaje ogrzany do temperatury 180-320°C poprzez

cyrkułujący w układzie zamkniętym olej grzewczy. Do wytworzenia próżni służą 2 pompy oraz dmuchawa. Do kotła bezpośrednio poprzez barbotkę podawany jest azot lub przedgon alkoholowy w celu mieszania surowca. Opary z kotła (destylat olejowy ciężki stanowiący wieloskładnikową mieszaninę węglowodorów aromatycznych) kierowane są do układu wymiany ciepła składającego się z 2 wymienników olejowych (60 i 61) oraz chłodnicy wodnej (62), skąd po wykropleniu spływają grawitacyjnie do zbiornika 101. Dwie z trzech połączonych szeregowo chłodnic, chłodzone są przeponowo surowcem wsadowym do produkcji następnej partii żywicy. Podgrzany w ten sposób wsad cyrkuluje ze zbiornika B-7. Żywica węglowodorowa wyłaczana jest azotem do zbiorników 61a, 61b lub 71a i 71b, gdzie po samoistnym schłodzeniu do wymaganej temperatury kierowana jest do granulatora na wieży granulacyjnej. Z granulatora żywica w postaci niewielkich kropelek wypływa przez jego perforowane boczne ścianki, schładza się powietrzem podawanym w przeciwnym kierunku przez 2 wentylatory nadmuchowe i w postaci perełek opada do zsypu na dno wieży granulacyjnej (63 lub 64). Stamtąd transportowana jest za pomocą przenośników ślimakowych na linie pakowania. W końcowym etapie produkcji dodawany jest stearynian wapnia, który zapobiega zbrylaniu produktu. Żywicę węglowodorową w postaci granulek o średnicy 0,5-2,0 mm pakuje się do worków polietylenowych lub do big-bagów, bądź przewozi się w specjalistycznych autocysternach w postaci ciekłej.

Instalacja stokażu surowców i produktów na polu 10

W skład stokażu surowców i produktów na polu 10 wchodzi:

- pompownia nr 2 surowców i produktu oleju opałowego WAR,
- zbiorniki magazynowe oleju opałowego WAR nr 41, 43 i 44 o pojemności 5 000 m³ (każdy),
- zbiornik magazynowy pozostałości podestylacyjnej alkoholi OXO nr 42 o pojemności 5 000 m³,
- stanowisko rozładunku autocystern wraz z nalewakiem cystern samochodowych oleju opałowego WAR,
- stanowiska rozładunku cystern kolejowych wraz z nalewakami cystern kolejowych oleju opałowego WAR.

II.2.2. Instalacje pozostałe

Na terenie zakładu znajduje się kotłownia technologiczna pracująca na potrzeby instalacji blendingu olejów opałowych WAR oraz instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej. W kotłowni zainstalowane są trzy piece grzewcze (nr 1, 2 i 3) służące do ogrzewania nośnika ciepła, opalane olejem opałowym WAR. Piec nr 1 o mocy 2,0 MW przeznaczony jest do ogrzewania nośnika ciepła, który stanowi źródło ciepła dla kotłów destylacyjnych na instalacji żywicy węglowodorowej oraz dla wytwornicy pary o wydajności 0,5 Mg/h. Para wykorzystywana jest do rozgrzewania surowca w cysternach kolejowych. Piec nr 2 o mocy 0,116279 MW jest piecem termalnym przeznaczonym do ogrzewania nośnika ciepła i wykorzystywany jest do utrzymania temperatury w mieszalnikach, zbiornikach magazynowych surowców i produktu oraz w zbiornikach żywicy ciekłej (pole 31). Piec nr 3 o mocy 0,23256 MW stanowi tzw. zimną rezerwę na wypadek awarii pieca nr 2.

Na terenie zakładu znajduje się również laboratorium zakładowe wyposażone w 2 dygestoria i 1 piec muflowy laboratoryjny o mocy 0,0025 MW, w którym wykonuje się analizy surowców i produktów dla potrzeb produkcji i sprzedaży pod kątem zabezpieczenia jakości i wymagań klienta, jak i zgodności z wymaganiami prawnymi w zakresie bezpieczeństwa środowiskowego oraz zbiornik oleju napędowego ON, służący jako źródło zaopatrzenia własnych autocystern w paliwo do silników.

III. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców w instalacji

III.1. Jednostkowe zużycie energii, surowców i materiałów:

Tabela nr 1

Lp.	Energia, materiały, surowce	Zużycie	Jednostka miary
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego			
Instalacja blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok			
1	Destylat olejowy ciężki	2700	Mg/rok
2	Olej popirolityczny	15000	Mg/rok
3	Przedgon alkoholowy	200	Mg/rok
4	Solwentnafta K	150	Mg/rok
5	Fracja C ₉	300	Mg/rok
6	Olej karbolowy odfenolowany (OKO)	6000	Mg/rok
7	Preparat ciężki B	2000	Mg/rok
8	Fracja C ₁₀	10	Mg/rok
9	Olej opałowy C9	50	Mg/rok
10	Polietylobenzen KORE	40	Mg/rok
11	CORS	50	Mg/rok
12	Odpadowy olej popirolityczny	15000*	Mg/rok
13	Pozostałość podestylacyjna OXO		
14	Energia cieplna	3300	GJ/rok
Instalacja do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok			
15	Olej popirolityczny	9,300	Mg/rok
16	Pozostałość benzolowa ciężka	1500	Mg/rok
17	Odpadowy olej popirolityczny	1500	Mg/rok
18	Stearnian wapnia	375,00	Mg/rok
19	Energia cieplna	24000	GJ/rok
20	Azot	380000	Nm ³ /rok
21	Powietrze pomiarowe	280000	Nm ³ /rok

Objaśnienia:

[*] – sumaryczna ilość zużycia odpadowego oleju popirolitycznego i pozostałości podestylacyjnej OXO nie może przekroczyć 15000 Mg/rok.

Zużycie energii elektrycznej dla całego Zakładu wynosi 650000 kWh/rok.

III.2. Zużycie substancji niebezpiecznych

Środkami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie są: pozostałości z olefin (ropa naftowa), masa reakcyjna pentanolu i cyklopentanolu, solwentnafta (frakcja styrenowo-ksylenowa), destylaty ropy naftowej oczyszczone poddane krakingowi parowemu (frakcja C₈-C₁₀), pozostałości po ekstrakcji oleju karbolowego, preparat ciężki B, destylaty (ropa naftowa) z krakingu (frakcja produktu ubocznego C₉-C₁₀); pozostałości porektyfikacyjne etylobenzenu i styrenu (PPE) marki B, CORS (pozostałość po destylacji styrenu), destylaty z krakowania z parą wodną (ropa naftowa).

Surowce będą zamawiane wg potrzeb i magazynowane na terenie zakładu w zbiornikach stalowych, naziemnych, bezciśnieniowych izolowanych termicznie wyposażonych w bezpieczniki hydrauliczne.

Wyprodukowany produkt w postaci oleju opałowego WAR magazynowany będzie w zbiornikach naziemnych, w obmurzu betonowym.

III.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

III.3.1. Warunki prowadzenia działalności w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11

III.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R12

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok] ¹⁾	
			Instalacja blendingu olejów opałowych	Instalacja do produkcji żywicy węglowodorowej
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15 000,0	-
2.	19 01 17*	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne	12 000,0	3 000,0
3.	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	12 000,0	3 000,0

¹⁾ Sumaryczna ilość odpadów: 07 01 08*, 19 01 17* i 19 02 08* poddawanych odzyskowi na instalacjach w Zakładzie w Kędzierzynie-Koźlu nie może być większa niż 15 000 Mg/rok.

III.3.1.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R12

Miejscem prowadzenia odzysku będą instalacje produkcyjne Spółki:

- instalacja blendingu olejów opałowych,
- instalacja do produkcji żywicy.

Zdolność przetwarzania każdego z odpadów wynosi 100 Mg/dobę.

Obie instalacje zlokalizowane są na działce 602/171 (pole 31) w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, do której Spółka dysponuje tytułem prawnym.

Część odpadów, w szczególności oleju z pirolizy opon – w zależności od wyniku analiz danej partii będzie kierowana do destylacji, z której pozostałość będzie stanowiła żywicę, a destylat zostanie podany blendingowi.

III.3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	zbiornik B3 o pojemności 60 m ³ na polu 31 oraz zbiornik B42 na polu 10.
2.	19 01 17*	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne	zbiorniki B4 i B12 na polu 31 o pojemności 60 m ³ każdy.
3.	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	zbiorniki B4 i B12 na polu 31 o pojemności 60 m ³ każdy.

Poszczególne zbiorniki w grupie magazynu odpadów mogą być wykorzystywane do magazynowania innych odpadów, po każdorazowym ich opróżnieniu i umyciu. W związku z tym, że odpady 19 01 17* i 19 02 08* stanowią tę samą substancję – olej z pirolizy opon samochodowych, a różnica w oznaczeniu kodowym powstała w związku z różnym zakwalifikowaniem oleju przez różnych dostawców, oba odpady mogą być magazynowane w tym samym zbiorniku.

Zbiorniki na polu 31 są posadowione w szczelnej bezodpływowej tacy betonowej, w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji do wody lub do gruntu, a także do kanalizacji – taca jest wyposażona w studzienkę umożliwiającą odpompowanie ewentualnego rozlewu.

Zbiornik 42 jest umieszczony w obmurzu betonowym i dodatkowo jest posadowiony w obwałowaniu ziemnym. Konstrukcja obmurza betonowego zbiornika B42 jest taka, że ewentualne rozlewy przedostają się do odstożników stanowiących kanały pod zbiornikiem, skąd ścieki przez łapaczkę mogą zostać skierowane na oczyszczalnię PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o.

Zbiorniki w których magazynowane są odpady, znajdują się na polu nr 31, na działce nr 602/171 oraz na polu nr 10, na działce 590/4, do których Spółka ma tytuł prawny.

III.3.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania w procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

III.3.2.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 wraz ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15 000,0	zbiornik B3 o pojemności 60 m ³ na polu 31 oraz zbiornik B42 na polu 10.
2.	19 01 17*	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne	15 000,0	zbiorniki B4 i B12 na polu 31 o pojemności 60 m ³ każdy.
3.	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	15 000,0	zbiorniki B4 i B12 o pojemności 60 m ³ każdy.

III.3.2.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R13

Odpady poddawane są procesowi R13 – magazynowanie odpadów poddawanych procesom odzysku. Zbiorniki w których magazynowane są odpady, znajdują się na polu nr 31, na działce nr 602/171 oraz na polu nr 10, na działce 590/4, do których Spółka ma tytuł prawny.

III.4. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Eksploatacja instalacji blendingu olejów opałowych WAR nie wymaga zaopatrzenia w wodę do celów technologicznych.

Woda obiegowa na potrzeby chłodzenia w instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej wykorzystywana jest w ilości 90 750 m³/rok

Ponadto do chłodzenia żywicy węglowodorowej w procesie granulacji wykorzystywana jest woda dostarczana przez zewnętrznego dostawcę, w ilości 8 775 m³/rok.

Stokaz surowców i produktów na Polu 10 nie wymaga zaopatrzenia w wodę do celów technologicznych.

III.5. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

III.5.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

III.5.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 5

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]	
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego							
Instalacja blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok							
1.	Wentylator wyciągowy W-1 pompowni surowców i produktów	E-01	6,0	0,45	K=0	281	8760
2.	Wentylator wyciągowy W-2 pompowni surowców i produktów	E-02	6,0	0,45	K=0	281	8760
3.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - pozostałość podestylacyjna OXO – B-3	E-03	4,40	0,15	K=0	281	8760
4.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - odpadowy olej popirolityczny – B-4	E-04	4,40	0,15	K=0	281	8760
5.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - solwentnafta K B-5	E-05	6,50	0,15	K=0	281	8760
6.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - frakcja C ₉ B-6	E-06	6,50	0,15	K=0	281	8760
7.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - destylat olejowy ciężki B-12	E-07	6,45	0,15	K=0	281	8760
8.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - przedgon alkoholowy B-13	E-08	3,50	0,05	K=0	281	8760
9.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - olej karbolowy odfenolowany B-14	E-09	3,50	0,05	K=0	281	8760
10.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - olej popirolityczny B-20	E-10	4,0	0,05	K=0	281	8760

11.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - olej popirolityczny B-21	E-11	4,0	0,05	K=0	281	8760
12.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR B-15	E-12	4,0	0,05	K=0	281	8760
13.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR B-16	E-13	4,0	0,05	K=0	281	8760
14.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR B-17	E-14	4,0	0,05	K=0	281	8760
15.	Nalewak oleju opałowego WAR do autocystern na (Pole 31)	E-15	4,0	0,05	K=0	281	8760
Instalacja do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok							
16.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - olej popirolityczny B-11	E-16	6,45	0,15	K=0	281	8760
17.	Wylot z układu redukcji zanieczyszczeń (płuczka nr 65 z separatorem nr 66)	E-17	18,0	0,30	9,77	281	8760
Instalacja stokazu surowców i produktów na polu 10							
18.	Wentylator wyciągowy W-3 pompowni surowców i produktów (pole 10)	E-18	4,0	0,5	K=0	281	2500
19.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR nr 41	E-19	10,0	0,25	K=0	281	8760
20.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego pozostałości podestylacyjnej alkoholi OXO nr 42	E-20	10,0	0,25	K=0	281	8760
21.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR nr 43	E-21	10,0	0,25	K=0	281	8760
22.	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR nr 44	E-22	10,0	0,25	K=0	281	8760
23.	Nalewak oleju opałowego WAR do autocystern (Pole 10)	E-23	4,0	0,1	K=0	281	2500
24.	Nalewak oleju opałowego WAR do cystern kolejowych nr 1 (Pole 10)	E-24	5,0	0,1	K=0	281	2500
25.	Nalewak oleju opałowego WAR do cystern kolejowych nr 2 (Pole 10)	E-25	5,0	0,1	K=0	281	2500
Instalacje pozostałe							
26.	Wentylator wyciągowy z okapu nad piecem muflowym (budynek 3105)	E-30	11,0	0,3	K=0	281	2920

III.5.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 6

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
Instalacja blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok					
1.	E-01	Wentylator wyciągowy W-1 pompowni surowców i produktów	Benzen	0,000256	0,000256
			Butan-1-ol	0,0003168	0,0003168
			Cykloheksanon	0,00058	0,00058
			Etylobenzen	0,000128	0,000128
			Fenol	0,0001115	0,0001115
			Ksylene	0,0016	0,0016
			2-Metylopropan-1-ol	0,0000337	0,0000337
			Mezitylen	0,0000215	0,0000215
			Styren	0,000520	0,000520
			Toluen	0,000260	0,000260
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,0001886	0,0001886
			Węglowodory aromatyczne	0,0018	0,0018
2.	E-02	Wentylator wyciągowy W-2 pompowni surowców i produktów	Benzen	0,000256	0,000256
			Butan-1-ol	0,0003168	0,0003168
			Cykloheksanon	0,00058	0,00058
			Etylobenzen	0,000128	0,000128
			Fenol	0,0001115	0,0001115
			Ksylene	0,0016	0,0016
			2-Metylopropan-1-ol	0,0000337	0,0000337
			Mezitylen	0,0000215	0,0000215
			Styren	0,00052	0,00052
			Toluen	0,00026	0,00026
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,0001886	0,0001886
			Węglowodory aromatyczne	0,0018	0,0018
3.	E-03	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - pozostałość podestylacyjna OXO – B-3	Butan-1-ol	0,0005726	0,0005726
			2-Metylopropan-1-ol	0,0001684	0,0001684
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,000943	0,000943
4.	E-04	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - odpadowy olej popirolityczny – B-4	Węglowodory aromatyczne	0,002393	0,002393
5.	E-05	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - solwentnafta K B-5	Benzen	0,00052	0,00052
			Etylobenzen	0,0026	0,0026
			Ksylene	0,0031	0,0031
			Styren	0,001005	0,001005
			Toluen	0,0052	0,0052

6.	E-06	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - frakcja C ₉ B-6	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,004786	0,004786
7.	E-07	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - destylat olejowy ciężki B-12	Węglowodory aromatyczne	0,00329	0,00329
8.	E-08	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - przedgon alkoholowy B-13	Cykloheksanon	0,001684	0,001684
9.	E-09	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - olej karbolowy odfenolowany B-14	Benzen	0,000012	0,000012
			Etylobenzen	0,0000239	0,0000239
			Fenol	0,00002393	0,00002393
			Ksylen	0,0002393	0,0002393
			Mezitylen	0,0000718	0,0000718
			Styren	0,0000479	0,0000479
			Toluen	0,0000239	0,0000239
		Węglowodory aromatyczne	0,00195	0,00195	
10.	E-10	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - olej popirolityczny B-20	Węglowodory aromatyczne	0,002393	0,002393
11.	E-11	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - olej popirolityczny B-21	Węglowodory aromatyczne	0,002393	0,002393
12.	E-12	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR B-15	Fenol	0,000039	0,000039
			Ksylen	0,001558	0,001558
			Mezitylen	0,0000779	0,0000779
			Węglowodory aromatyczne	0,007519	0,007519
13.	E-13	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR B-16	Fenol	0,000039	0,000039
			Ksylen	0,0001558	0,0001558
			Mezitylen	0,0000779	0,0000779
			Węglowodory aromatyczne	0,007519	0,007519
14.	E-14	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR B-17	Fenol	0,000039	0,000039
			Ksylen	0,0001558	0,0001558
			Mezitylen	0,0000779	0,0000779
			Węglowodory aromatyczne	0,007519	0,007519
15.	E-15	Nalewak oleju opałowego WAR do autocystern (Pole 31)	Fenol	0,000135	0,000135
			Ksylen	0,00027	0,00027
			Mezitylen	0,00054	0,00054
			Węglowodory aromatyczne	0,026	0,026
Instalacja do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok					
16.	E-16	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego surowca - olej popirolityczny B-11	Węglowodory aromatyczne	0,002393	0,002393
17.	E-17	Wylot z układu redukcji zanieczyszczeń (płuczka nr 65 z separatorem nr 66)	Benzen	0,00128	0,00128
			Butan-1-ol	0,000891	0,000891
			Cykloheksanon	0,0029	0,0029
			Etylobenzen	0,0064	0,0064
			Fenol	0,0005252	0,0005252

			Ksilen	0,062	0,062
			2-Metylopropan-1-ol	0,0005628	0,0005628
			Mezytylen	0,0003681	0,0003681
			Styren	0,026	0,026
			Toluen	0,013	0,013
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,000735	0,000735
			Węglowodory aromatyczne	0,092	0,092
Instalacja stokazu surowców i produktów na polu 10					
18.	E-18	Wentylator wyciągowy W-3 pompowni surowców i produktów (Pole 10)	Butan-1-ol	0,0042	0,0042
			Fenol	0,00012	0,00012
			Ksilen	0,00048	0,00048
			2-Metylopropan-1-ol	0,0014	0,0014
			Mezytylen	0,00024	0,00024
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,00066	0,00066
			Węglowodory aromatyczne	0,017	0,017
19.	E-19	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR nr 41	Fenol	0,0002	0,0002
			Ksilen	0,0008	0,0008
			Mezytylen	0,0004	0,0004
			Węglowodory aromatyczne	0,039	0,039
20.	E-20	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego pozostałości podestylacyjnej alkoholi OXO nr 42 o objętości 5000 m ³	Butan-1-ol	0,014	0,014
			2-Metylopropan-1-ol	0,004	0,004
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,022	0,022
21.	E-21	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR nr 43	Fenol	0,0002	0,0002
			Ksilen	0,0008	0,0008
			Mezytylen	0,0004	0,0004
			Węglowodory aromatyczne	0,039	0,039
22.	E-22	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego oleju WAR nr 44	Fenol	0,0002	0,0002
			Ksilen	0,0008	0,0008
			Mezytylen	0,0004	0,0004
			Węglowodory aromatyczne	0,039	0,039
23.	E-23	Nalewak oleju opałowego WAR do autocystern (Pole 10)	Fenol	0,000135	0,000135
			Ksilen	0,00054	0,00054
			Mezytylen	0,00027	0,00027
			Węglowodory aromatyczne	0,026	0,026
24.	E-24	Nalewak oleju opałowego WAR do cystern kolejowych nr 1 (Pole 10)	Fenol	0,0002	0,0002
			Ksilen	0,0008	0,0008
			Mezytylen	0,0004	0,0004
			Węglowodory aromatyczne	0,039	0,039
25.	E-25	Nalewak oleju opałowego WAR do cystern kolejowych nr 2 (Pole 10)	Fenol	0,0002	0,0002
			Ksilen	0,0008	0,0008
			Mezytylen	0,0004	0,0004
			Węglowodory aromatyczne	0,039	0,039
Instalacje pozostałe					

26.	E-30	Wentylator wyciągowy z okapu nad piecem muflowym (budynek 3105)	Dwutlenek azotu	0,00042	0,00042
			Tlenek węgla	*	*
27.		Emisja z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w Mg/rok	Benzen	0,020359	
			Butan-1-ol	0,151506	
			Cykloheksanon	0,050316	
			Etylobenzen	0,081292	
			Fenol	0,01501	
			Ksylen	0,632748	
			2-Metylopropan-1-ol	0,045535	
			Mezitylen	0,02142	
			Styren	0,246093	
			Toluen	0,164197	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,254298	
Węglowodory aromatyczne	2,557229				
28.		Emisja z instalacji pozostałych w Mg/rok	Dwutlenek azotu	0,001226	
			Tlenek węgla	*	

Objaśnienia:

[*] – oznacza, że dla zanieczyszczenia oznaczonego w ten sposób nie ustalono emisji dopuszczalnej – na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.

IV. Emisja hałasu do środowiska

IV.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Charakter pracy	Czas pracy [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
POLE NR 31 – źródła hałasu typu budynek				
1.	Budynek H-01 - 7 szt. pomp w tym dwie stanowią rezerwę	Okresowy	16	-
2.	Wiata H-02 - 4 szt. pomp w tym jedna stanowi rezerwę	Okresowy	16	-
3.	Wiata H-03 - 7 szt. pomp w tym trzy stanowią rezerwę	Okresowy	16	-
4.	Wiata H-07 - 2 szt. pomp w tym jedna stanowi rezerwę	Okresowy	16	-
5.	Wiata H-10 - 2 szt. pomp w tym jedna stanowi rezerwę	Okresowy	16	-
6.	Wieża granulacyjna H-19 przenośnik ślimakowy H-21	Okresowy	16	8
7.	Wieża granulacyjna H-20 przenośnik ślimakowy H-22	Okresowy	16	8
POLE NR 10 – źródła hałasu typu budynek				
8.	Wiata H-11 - 4 szt. pomp w tym dwie stanowią rezerwę	Okresowy	16	8
9.	Budynek H-12 - 4 szt. pomp w tym dwie stanowią rezerwę	Okresowy	16	-
POLE NR 31 – źródła hałasu wszechkierunkowe				
10.	Wentylatory – 2 szt. na budynku H- 01	Okresowy	16	8
11.	Pompa H-04	Okresowy	16	-
12.	Pompa H-05	Okresowy	16	-
13.	Pompa H-06 – 2 szt. w tym jedna stanowi rezerwę	Okresowy	16	-
14.	Pompa H-08 – 2 szt. w tym jedna stanowi rezerwę	Okresowy	16	-
15.	Pompa H-09 - 4 szt. w tym dwie stanowią rezerwę	Okresowy	16	-

16.	Wentylator H-16	Okresowy	16	8
17.	Wentylator H-17	Okresowy	16	8
18.	Wentylator H-18 – 2 szt.	Okresowy	16	8
19.	Napęd kosza granulacyjnego na wieży na wysokości 25 m H-19	Okresowy	16	8
20.	Napęd kosza granulacyjnego na wieży na wysokości 25 m H-20	Okresowy	16	8
POLE NR 10 - źródła hałasu wszechkierunkowe				
21.	Pompa H-13	Okresowy	16	8
22.	Pompa H-14	Okresowy	16	8
23.	Wentylatory – 2 szt. H15 na budynku H-12	Okresowy	16	8

IV.2. Przewidywane warianty źródła hałasu

Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł poza wymienionymi w tabeli nr 7

IV.3 Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normatywnych

Tabela nr 8

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu *	Opis terenu według tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			$L_{Aeq D}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym [dB]	$L_{Aeq N}$ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy [dB]
1.	1MN - teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej ⁽²⁾	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	MWNU - teren zabudowy wielorodzinnej niskiej i usług nieuciążliwych ⁽¹⁾	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo - usługowe	55	45
3.	MNU - teren zabudowy mieszkaniowej i usług nieuciążliwych ⁽¹⁾	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo - usługowe	55	45

- ⁽¹⁾ miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego Miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzony Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2003 r. nr IX/98/2003,
- ⁽²⁾ zmiana miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 26 marca 2014 r. nr LI/959/14 .

IV.4. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

V. Emisja odpadów

V.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 9.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób zagospodarowania odpadu
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego				
Odpady wytwarzane w instalacji blendingu olejów opałowych				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,150	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,200	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry)	3,000	unieszkodliwianie
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,050	odzysk
5.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	100,000	unieszkodliwianie
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,050	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,100	odzysk
8.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,010	odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,150	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,600	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry)	1,400	unieszkodliwianie
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,050	odzysk
5.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	30,000	unieszkodliwianie
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,050	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,500	odzysk
8.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,010	odzysk
Odpady powstające w instalacji stokażu surowców i produktów na polu 10				
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie

10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	0,500	unieszkodliwianie
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1	odzysk
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,050	odzysk
13.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,010	odzysk
Instalacje pozostałe				
Odpady powstające w kotłowni technologicznej o łącznej mocy nominalnej 4,06 MW				
14.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
15.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13,600	odzysk/ unieszkodliwianie
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,050	odzysk
17.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,010	odzysk

V.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wraz z miejscem i sposobem magazynowania odpadów

Tabela nr 10.

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	Odpad jest magazynowany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) i gromadzony pod wiatą. Miejsce magazynowania odpadów jest zlokalizowane pod wiatą, na działce 602/171, ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane zabezpieczone przed dostępem osób postronnych – miejsce jest odgrodzone siatką i zamknięte.	Odpad powstaje w związku z eksploatacją maszyn i urządzeń (przekładni silnikowych) zarówno produkcyjnych, jak i stanowiących wyposażenie zaplecza technicznego. <u>Skład chemiczny:</u> Mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwodornienia frakcji smołowych (prasmół), oligomeryzacją etylenu, lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych (tereftalowego), mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze destylacji frakcyjnej ropy naftowej – substancje które uległy przereagowaniu (destrukcji) w czasie eksploatacji, w kierunku depolimeryzacji do prostszych związków lub w kierunku wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz produktów rozkładu dodatków uszlachetniających. Metale i tlenki metali pochodzące z użytych elementów maszyn i dodatków (ołów, miedź, nikiel, cynk, kadm, żelazo, chrom, mangan). Właściwości: ciecz o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego. Gęstość właściwa wynosi około 0,9 kg/dm ³ . Odczyn wyciągu wodnego pH wynosi ok. 8,5. Odpad: ekotoksyczny

			[H14].
2.	13 03 07*	Odpad bezpośrednio z obiegu grzewczego instalacji jest przepompowywany do cysterny samochodowej, a następnie przekazywany uprawnionemu odbiorcy, posiadającemu wymagane prawem zezwolenia.	Odpad stanowi zużyty nośnik ciepła w instalacji. Skład chemiczny: mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwodornienia frakcji smołowych (prasmół), oligomeryzację etylenu lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych (tereftalowego), mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze destylacji frakcyjnej ropy naftowej – substancje które uległy przereagowaniu (destrukcji) w czasie stosowania, w kierunku depolimeryzacji do prostszych związków lub w kierunku wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz produktów rozkładu dodatków uszlachetniających. Właściwości: ciecz o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego. Gęstość właściwa wynosi około 0,9 kg/dm ³ . Odczyn wyciągu wodnego pH wynosi ok. 8,5. Odpad: ekotoksyczny [H14].
3.	15 01 10*	Nieuszkodzone zamknięte opakowania – beczki po surowcach są przechowywane luzem. Opakowania uszkodzone oraz opakowania z tworzyw sztucznych są umieszczane w szczelnych, większych pojemnikach. Butelki i słoiki po odczynnikach są umieszczane w szczelnym kontenerze. Miejsce magazynowania odpadów znajduje się pod wiatą, w miejscu odgrodzonym siatką i zamkniętym, jest opisane.	Odpad powstaje w związku z zakupem surowców do produkcji i materiałów pomocniczych, w tym także odczynników chemicznych a ponadto stanowi zużyte opakowania po próbkach pobieranych z instalacji, powstaje w dziale produkcji oraz laboratorium. Opakowania są wykonane ze szkła, z tworzywa sztucznego. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, klasyfikowane jako substancje niebezpieczne to: odczynniki chemiczne stosowane w laboratorium (kwas solny, chlorek baru, aceton, ksylen, fenol, toluen, spirytus rektyfikowany, formalina, kwas szczawiowy, węglan sodu, chlorek glinu, naftalen, fenolan sodu, nitrobenzen, 2-nitrotoluen, wodorotlenek sodu, kwas salicylowy, kwas siarkowy, kwas p-toluenosulfonowy, siarczan dietylu, etanol, mocznik, chlorek amonu), próbki, oleje i smary. Odpad może zawierać próbki surowców, oleju WAR oraz żywicy. Ciecz lub półpłynna masa o specyficznym zapachu. Odpad: wysoce łatwopalny [H3-A], toksyczny [H6], ma właściwości: rakotwórcze [H7], żrące [H8], działające szkodliwie na rozrodczość [H10], mutagenne [H11], ekotoksyczne [H14].
4.	15 02 02*	Odpad jest umieszczany w szczelnych pojemnikach - beczkach i gromadzony czasowo w miejscach powstawania. Czyściwo, a także sorbenty wytworzone podczas prac remontowych są gromadzone w miejscu powstawania w czasie trwania remontu instalacji, a następnie magazynowane	Odpad powstaje jako czyściwo i sorbenty, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład chemiczny: - bawełna, inne tkaniny, polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, trociny, piasek, - ciekłe lub półstałe substancje niebezpieczne, występujące w związku z prowadzoną działalnością - odczynniki chemiczne stosowane w laboratorium (kwas solny, chlorek baru, aceton, ksylen, ixonol (mieszanina ksylenu i acetonu do mycia szkła laboratoryjnego), - próbki (surowców, oleju WAR, żywicy),

		w wyznaczonym miejscu pod wiatą. Jest to miejsce opisane, odgródzone siatką i zamknięte.	- oleje i smary (węglowodory). Właściwości: wysoce łatwopalne [H3-A], toksyczne [H6], rakotwórcze [H7], żrące [H8], działające szkodliwie na rozrodczość [H10], mutagenne [H11], ekotoksyczny [H14].
5.	16 02 13*	Odpad magazynowany jest w szczelnych pojemnikach. Miejsce magazynowania odpadu znajduje się pod wiatą, jest zamknięte i opisane.	Odpad stanowi zużyte oświetlenie oraz uszkodzone wyświetlacze ciekłokrystaliczne urządzeń cyfrowych. Świetlówki: pary rtęci, luminofor (związki fosforu), szkło, glin, wolfram, żywice. Monitory: ciekłe kryształy – złożone związki organiczne, pochodne węglowodorów aromatycznych. Działanie toksyczne w przypadku rozbicia szkła ze względu na obecność par rtęci i halofosforanów. Ciekłe kryształy mogą stanowić zagrożenie dla organizmów wodnych. Odpad: toksyczny [H6], ekotoksyczne [H14].
6.	16 05 06*	Odpad magazynowany w wydzielonej szafce, w laboratorium, w szczelnych, zamkniętych pojemnikach. Miejsce magazynowania odpadu znajduje się pod wiatą, jest zamknięte i opisane.	Odpad powstaje w laboratorium. Skład chemiczny: aceton, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy. W laboratorium używane są także inne odczynniki chemiczne. Odpad: wysoce łatwopalny [H3-A], toksyczny [H6], rakotwórczy [H7], żrący [H8], działający szkodliwie na rozrodczość [H10], mutageny [H11], ekotoksyczny [H14].
7.	16 07 08*	Nie przewiduje się magazynowania odpadu przez czas dłuższy niż operacja czyszczenia zbiorników i urządzeń podczas postoju remontowego. Odpad umieszczany w beczkach (pojemnikach) będzie przechowywany w pobliżu miejsca prowadzonego remontu, na utwardzonej nawierzchni lub na platformie ciągnika.	Odpad stanowią pozostałości ze zbiorników oraz rurociągów, wydobyte podczas czyszczenia instalacji, a także resztki próbek analitycznych z laboratorium. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów stanowiących surowce. W skład wchodzi między innymi: 1,2,4-trimetylobenzen, 1,2-dihydronaftalen, acetofenon, benzen, bifenył, butylocykloheksan, cyklopentanon, cykloheksanon, cyklopentanol, etylobenzen, fenantren, antracen, fluoranten, piren, fenol, heptan-2-on, indan, inden, ksyleny, metyloindeny, metylonaftaleny, metylostyreny, mieszanina węglowodorów C8 – C10, mieszanina węglowodorów >C14, naftalen, n-heksanal, pentan-1-ol, polistyren, styren, tetrahydronaftalen, toluenu. Ciecz lub półpłynna masa o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego. Gęstość właściwa 0,9 – 1,2 kg/dm ³ . Odpad: łatwopalny [H3-B], drażniący [H4], szkodliwy [H5], toksyczny [H6], rakotwórczy [H7], żrący [H8], ekotoksyczny [H14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
8.	15 01 01	Opakowania są umieszczane w pojemnikach lub workach polietylenowych, w sposób zabezpieczający przed rozproszaniem. Miejsce magazynowania odpadów	Odpad stanowią worki i kartony po materiałach i przedmiotach nie będących substancjami niebezpiecznymi, lub zawierające substancje niebezpieczne w ilości mniejszej niż wynika to z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 13.05.2004 r. w sprawie warunków, w których uznaje się, że

		znajduje się pod wiatą, w miejscu odgrodzonym i zamkniętym, jest opisane.	odpady nie są niebezpieczne oraz opakowania uszkodzone podczas napełniania produktem (Dz. U. Nr 128, poz. 1347). Odpad powstaje w związku z zakupem urządzeń i materiałów pomocniczych. Skład chemiczny: celuloza. Odpad stały o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania.
9.	15 01 02	Odpad magazynowany w pojemniku o pojemności 1100 l. Miejsce magazynowania odpadów znajduje się pod wiatą, w miejscu odgrodzonym siatką i zamkniętym, jest opisane.	Odpad stanowią beczki, kanistry i worki po materiałach nie będących substancjami niebezpiecznymi lub zawierające substancje niebezpieczne w ilości mniejszej niż wynika to z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 13.05.2004 r. w sprawie warunków, w których uznaje się, że odpady nie są niebezpieczne oraz opakowania uszkodzone podczas napełniania produktem (Dz. U. Nr 128, poz. 1347). Skład chemiczny to: polietylen, polipropylen. Odpad stały o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania.
10.	15 02 03	Odpad jest magazynowany w pojemniku, umieszczonym pod wiatą.	Odpad stanowi zużyta odzież robocza. Skład chemiczny: celuloza. Odpad stały.
11.	16 02 16	Odpad magazynowany w zamkniętym pomieszczeniu (archiwum), luzem. Miejsce magazynowania odpadu znajduje się pod wiatą, jest zamknięte i opisane.	Odpad stanowią zużyte części lub elementy wymienne urządzeń, używanych w związku z produkcją, lub utrzymaniem ruchu. Podstawowy skład chemiczny: metal (stal, metale kolorowe), tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen). Odpad stały.

V.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

VI. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska. Ścieki technologiczne powstające w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. ścieki z odwadniania destylatu (pole 31) oraz ścieki z tac ochronnych (pole 10), wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych należących do PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, w ilości nie przekraczającej łącznie 20 m³/d oraz o stanie i składzie nie przekraczającym parametrów:

pH	6,5 – 9,5,
ChZT _{Cr}	2 000 mg O ₂ /l,
benzen	10 mg/l
azot amonowy	4 mg N _{NH4} /l,
azot azotynowy	4 mg N _{NO2} /l,
fenole lotne	200 mg/l,
węglowodory ropopochodne	250 mg/l.

VII. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywanie ich do celów innych niż zostały zaprojektowane.

VIII. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Rozruch lub zatrzymanie instalacji nie będzie powodowało emisji większej niż w warunkach normalnej eksploatacji. W przypadku instalacji blendingu olejów opałowych WAR rozruchem jest moment pierwszego po postoju włączenia pomp a zatrzymaniem - ich wyłączenie. W przypadku instalacji żywicy węglowodorowej rozruchem po postoju jest moment pierwszego napełniania kotła kolumny destylacyjnej, a zatrzymaniem – wyłączenie ogrzewania po ostatnim przed postojem oddestylowaniu zawartości kotła.

IX. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

IX.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego:

- zbiorcze bezpośrednie odprowadzanie substancji gazowych z procesów technologicznych blendingu olejów WAR i produkcji żywicy węglowodorowej oraz ze zbiorników magazynowych,
- redukcja emitowanych substancji w układzie redukcji emisji - absorberze olejowym o skuteczności 90 %,
- w pełni komputerowe sterowanie procesami technologicznymi optymalizujące procesy produkcyjne i zapobiegające przepełnieniu, przelaniu zbiorników oraz prowadzeniu zbędnych procesów przelewania przy sterowaniu ręcznym.

IX.2. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami:

- właściwa organizacja pracy i eksploatacja urządzeń, w celu eliminacji lub ograniczenia przestojów i remontów,
- racjonalne używanie odczynników laboratoryjnych, zgodnie z instrukcjami,
- przestrzeganie reżimu analiz laboratoryjnych,
- racjonalna gospodarka surowcami i produktami,
- gromadzenie odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania,
- przekazywanie wytwarzanych odpadów do przetworzenia firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia,
- stosowanie technologii niskoodpadowych i niskościekowych,
- wykonywanie przeglądów technicznych z ustaloną częstotliwością,
- stosowanie nośników ciepła odpowiedniej jakości,
- stosowanie surowców o jakości przewidzianych technologią.

IX.3. Rozwiązania zapewniające metody ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:

- rozdzielna sieć kanalizacyjna (sanitarna, deszczowa, przemysłowa),
- odprowadzanie powstających na terenie zakładu ścieków sanitarnych, opadowych i przemysłowych do oczyszczalni ścieków,
- umieszczenie elementów instalacji w tacach ochronnych połączonych z kanalizacją ścieków przemysłowych, zabezpieczających przez przedostaniem się ewentualnych wycieków z instalacji do środowiska,
- zastosowanie obiegu zamkniętego wody obiegowej w układach chłodzenia i kondensacji - woda obiegowa zawracana jest do dostawcy,
- podjęcie działań mających na celu ograniczenie zużycia wody obiegowej poprzez modernizację i uszczelnienie obiegów chłodniczych, zmniejszenie strat parowania, wymianę armatury.

IX.4. Rozwiązania zapewniające ograniczenie emisji hałasu:

- stosowanie rozwiązań o niskim poziomie mocy akustycznej i wibracji,
- regularne sprawdzanie poziomu hałasu na stanowiskach pracy, gdzie hałas występuje.

IX.5. Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko

X. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest w oparciu o systematyczną kontrolę zużycia energii przez dozór produkcyjny oraz księgowość pod kątem prawidłowości zużycia jednostkowego w poszczególnych instalacjach.

XI. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania to:

1. stały nadzór nad przeładunkiem surowców i produktów,
2. uziemienie cystern kolejowych i autocystern w czasie przeładunku surowców i produktów,
3. płozy - zabezpieczenie przez przesuwaniem się cystern kolejowych,
4. kliny - zabezpieczenie kół autocystern przed przemieszczaniem się w czasie przeładunku,
5. rozładunek surowców do produkcji z cystern kolejowych na instalacji blendingu olejów opałowych WAR odbywa się na stanowiskach zabezpieczonych wspólną tacą przeciwwylewową wykonaną z folii PHED,
6. rozładunek dostaw oleju popirolitycznego z cystern kolejowych odbywa się na stanowiskach rozładunkowo-załadunkowych, każde stanowisko wyposażone jest w tacę przeciwwylewową, betonową i bezodpływową o pojemności ok. 8 m³,
7. stacja pomp zabezpieczona jest wanną przeciwwylewną,
8. załadunek wytworzonego na instalacji blendingu oleju opałowego WAR do autocystern odbywa się na zadaszonym, wybetonowanym stanowisku zlokalizowanym na ulicy wewnętrznej, z odprowadzeniem odcieków do studzienki bezodpływowej a następnie do zbiornika resztkowego, przed odprowadzeniem do kanalizacji zewnętrznej poddawane są procesowi wstępnego oczyszczenia na separatorze substancji ropopochodnych,
9. cały proces blendingu, stany magazynowe w zbiornikach, parametry procesowe oraz przeładunki surowców i produktów są monitorowane, rejestrowane i sterowane z centralnej sterowni,
10. zbiorniki B1 do B12 posadowione są we wspólnej pojemnościowej wannie przeciwwylewowej,
11. zbiorniki B13 i B14 posadowione są we wspólnej pojemnościowej wannie przeciwwylewowej wykonanej z folii PHED,

12. zbiorniki B15 do B17 na produkt olej opałowy WAR w wykonaniu dwupłaszczowym z detekcją wycieków,
13. zbiorniki magazynowe oleju popirolitycznego zlokalizowane na polu zbiorników nr 10 posadowione są w betonowej płycie w betonowym lub ceglany obmurzu stanowiącym jednocześnie wannę przeciwwylewową pojemnościową, która w sytuacji ewentualnego rozszczelnienia się zbiornika, przejmie całość oleju, dodatkowo całe pole zabezpieczone jest dodatkowo obwałowaniem ziemnym i wyposażone w instalację zraszaczową,
14. rurociągi technologiczne na odcinku od stacji pomp do zbiorników magazynowych (B41 do B44) prowadzone są w wybetonowanym kanale komunikacyjnym, który jednocześnie pełni funkcję wanny przeciwwylewowej ze spadkiem w kierunku przepompowni,
15. w sytuacji wystąpienia niewielkich awarii skutkujących wyciekami stosowany jest sorbent (Ekosorb),
16. produkt w postaci granulek żywicy węglowodorowej magazynowany jest w workach polietylenowych lub w big-bagach, natomiast w postaci ciekłej przewożony jest w specjalistycznych autocysternach,
17. substancje niebezpieczne stosowane w zakładzie, tj.:
 - pozostałości z olefin (ropa naftowa) magazynowane będą w zbiorniku stalowym naziemnym, pionowym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie, wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
 - masa reakcyjna pentanolu i cyklopentanolu magazynowana będzie w zbiorniku stalowym, naziemnym, poziomym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie wyposażonym w bezpiecznik oddechowy grzybkowy;
 - solwentnafta (frakcja styrenowo-ksylenowa) magazynowana będzie w zbiorniku stalowym naziemnym, pionowym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie, wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
 - destylaty ropy naftowej oczyszczone, poddane krakingowi parowemu (frakcja C₈-C₁₀) magazynowany będzie w zbiorniku stalowym naziemnym, pionowym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie, wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
 - pozostałości po ekstrakcji oleju karbolowego magazynowane będą w zbiorniku stalowym, naziemnym, poziomym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
 - preparat ciężki B magazynowany będzie w zbiorniku stalowym naziemnym, pionowym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie, wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
 - destylaty (ropa naftowa) z krakingu (frakcja produktu ubocznego C₉-C₁₀) magazynowane będą w zbiorniku stalowym naziemnym, pionowym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie, wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
 - pozostałości porektyfikacyjne etylobenzenu i styrenu (PPE) marki B magazynowane będą w zbiorniku stalowym naziemnym, pionowym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie, wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
 - CORS (pozostałość po destylacji styrenu) magazynowany będzie w zbiorniku stalowym naziemnym, pionowym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie, wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
 - destylaty z krakowania z parą wodną (ropa naftowa) magazynowane będą w zbiorniku stalowym naziemnym, pionowym, bezciśnieniowym, izolowanym termicznie, wyposażonym w bezpiecznik hydrauliczny;
18. bieżąca kontrola nad stanem bezpieczeństwa pracy instalacji prowadzona zarówno przez pracowników produkcji, pracowników nadzoru, jak i kierownictwo zakładu, polega na sprawdzeniu stanu technicznego i bezawaryjnej pracy wszystkich obsługiwanych urządzeń i systemów. Przeglądy takie dokonywane są każdorazowo przed rozpoczęciem pracy danego urządzenia, zgodnie ze wskazówkami zawartymi w dokumentacji techniczno-ruchowej (DTR) danego aparatu,

19. przeglądy w formie kontroli okresowej potwierdzane poprzez wypełnienie odpowiedniej listy kontrolnej,
20. wszystkie odpady wytwarzane w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia,
21. stosowanie instalacji odgromowej dla całego zakładu i instalacji p.pożarowej (zraszania).

XII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe

XII.1. Monitoring procesu technologicznego

W ramach monitoringu istotnego z punktu widzenia ochrony środowiska monitoruje się w formie rejestru:

- zużycie surowców,
- zużycie wody na cele technologiczne - Zakład prowadzi rejestr miesięcznego zużycia wody:
 - obiegowej do chłodzenia w instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej,
 - głębinowej do chłodzenia żywicy węglowodorowej w procesie granulacji,na podstawie wskazań wodomierzy w układzie miesięcznym.
- zużycie energii elektrycznej w oparciu o wskazanie głównego licznika energii elektrycznej dla całego Zakładu,
- zużycie energii cieplnej (ogrzewanie nośnika ciepła, procesy destylacji) poprzez zużycie oleju opałowego WAR wynikające z zapisów księgowych.

XII.2. Monitoring emisji

XII.2.1. Pomiary emisji substancji do powietrza

Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z emitora nr E-17 w zakresie emisji benzenu, butan-1-olu, cykloheksanolu, etylobenzenu, emisji fenolu, ksylenu, 2-metylopropan-1-olu, mezytilenu, styrenu, toluenu, węglowodorów alifatycznych do C₁₂, węglowodorów aromatycznych, zgodnie z metodą ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej, oznaczając całkowity węgiel organiczny.

Pomiary emisji z ww. emitora prowadzić należy z częstotliwością raz do roku począwszy od roku 2015.

Pobór próbek gazów odlotowych należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-Z-04008-4:1999 – „Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek. Pobieranie próbek gazów odlotowych o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej” oraz zgodnie z instrukcją obsługi aktualnie stosowanej aparatury kontrolno-pomiarowej.

XII.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Na emitorze nr E-17 określa się stanowisko do pomiarów wielkości emisji, spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Na emitorach nr E-01, E-02, E-03, E-04, E-05, E-06, E-07, E-08, E-09, E-10, E-11, E-12, E-13, E-14, E-15, E-16, E-18, E-19, E-20, E-21, E-22, E-23, E-24, E-25 i E-30 brak technicznej możliwości zainstalowania króćców pomiarowych emisji spełniających wymogi normy PN-Z-04030-7.

XII.3. Monitoring gospodarki odpadami

Na terenie eksploatowanych instalacji ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów określone będą wagowo.

XIII. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*:

1. Nakłada się na prowadzącą instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:
 - sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii cieplnej, materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
 - sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii elektrycznej na potrzeby całego Zakładu,
 - sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
 - wyników monitoringu ilości wody obiegowej i głębinowej wykorzystywanej na potrzeby instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
2. Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie XI.2.1. pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.
3. Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

XIV. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem 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), zalicza się do grupy zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W związku z powyższym zakład posiada zatwierdzony „Program zapobiegania awariom”.

XV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie obowiązywania niniejszego pozwolenia.

W sytuacji ostatecznego zatrzymania instalacji zostanie odcięty dopływ surowców, a proces technologiczny będzie prowadzony do całkowitego opróżnienia instalacji z produktu. Następnie będzie miało miejsce wyłączenie dopływu energii i rozebranie instalacji na podstawowe elementy konstrukcyjne. Z rozbiórką instalacji nie będzie się wiązała dodatkowa emisja inna niż podczas normalnej eksploatacji lub remontów bieżących instalacji, z wyjątkiem tego, że część elementów lub w skrajnym przypadku wszystkie, staną się odpadami.

W przypadku stwierdzenia występowania zanieczyszczeń w glebach w procesie likwidacji zostaną przewidziane sposoby ograniczenia wtórnej emisji zanieczyszczeń z gruntów zanieczyszczonych i odpadów powstających w trakcie likwidacji. Wszelkie osady z rurociągów naziemnych i kanalizacji zostaną poddane unieszkodliwianiu zgodnie z wymogami ustawy o odpadach. Odpady płynne zawierające składniki lotne będą magazynowane i transportowane w sposób wykluczający emisję do atmosfery. Po zakończeniu procesu likwidacji zostanie wykonany przegląd ekologiczny.

O zamiarze likwidacji instalacji objętych niniejszą decyzją należy niezwłocznie poinformować organ ochrony środowiska celem określenia sposobów postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji.

XVI. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XVII. Stwierdzam wygaśnięcie, na wniosek Pana Romana Gałońskiego pełnomocnika WARTER Sp. z o.o. w Warszawie, decyzji:

1. Starosty Kędzierzyńsko-Kozielskiego nr Śr.7644-29/2010 z 28 grudnia 2010 r. udzielającą WARTER Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Koralowej 60, pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji WARTER Sp. z o.o. zlokalizowanej w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej, na działkach o numerach: 602/171, 590/4, 590/5, 602/354.
2. Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-IV.7244.3.11.2013.KN z 30 grudnia 2013 r. udzielającą Warter Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Koralowej 60 zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów w zakładzie znajdującym się w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.
3. Starosty Kędzierzyńsko-Kozielskiego nr Śr.6220.9.2011 z 20 lipca 2011 r. udzielającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne na terenie Zakładu Produkcyjnego w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolnej 15, wytwarzanych podczas działalności o charakterze produkcyjnym i handlowym: żywicy węglowodorowej (żywicy kumarowo-idenowo-styrenowej), oleju opałowego.

Uzasadnienie

Pan Roman Gałoński, pełnomocnik WARTER Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, pismem nr PDU/30/32/2015 z 19 stycznia 2015 r. wystąpił z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok, instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie WARTER Spółka z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla WARTER Sp. z o.o. w Warszawie”, opracowaną przez Przedsiębiorstwo Doradczo-Usługowe „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński w Kędzierzynie-Koźlu, w 2014 r. (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm. - zwaną dalej ustawą *Poś*), w związku z ust. 5 pkt 1 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), instalacje eksploatowane na terenie WARTER Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu jako instalacja w gospodarce odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę z wykorzystaniem następujących działań: obróbki fizyczno-chemicznej, podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego,

w myśl przepisów art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Poś*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 4188,00 złotych, tym samym wypełniając formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Poś*. Wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej od wydania pozwolenia.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy *Poś*, organ 5 lutego 2015 r. nr DOŚ.7222.11.2015.MSu przesał wniosek o wydanie pozwolenia w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok, instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie WARTER Spółka z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (21 maja 2015 r.), w Gazecie Wyborczej (23 maja 2015 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Kędzierzynie-Koźlu (16 czerwca 2015 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (21 maja 2015 r.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedłożone przez Spółkę materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i 208 ustawy *Poś* danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku, a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, Marszałek Województwa Opolskiego pismami z 16 kwietnia 2015 r., 3 czerwca 2015 r., 8 czerwca 2015 r., 10 lipca 2015 r. i 10 sierpnia 2015 r. nr DOŚ.7222.11.2015.MSu wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Wniosek uzupełniono przy pismach nr PDU/175-32/2015 z 25 kwietnia 2015 r. (data wpływu do UMWO – 4 maja 2015 r.), nr PDU/252-32/2015 z 22 czerwca 2015 r. (data wpływu do UMWO – 24 czerwca 2015 r.), PDU/252-32/2015 (2) z 27 lipca 2015 r. (data wpływu do UMWO – 30 lipca 2015 r.), PDU/308-32/2015 z 22 lipca 2015 r. (data wpływu do UMWO – 27 lipca 2015 r.), PDU/343-32/2015 z 20 sierpnia 2015 r. (data wpływu do UMWO – 24 sierpnia 2015 r.), PDU/378-32/2015 z 17 września 2015 r. (data wpływu do UMWO – 21 września 2015 r.) i nr PDU/385/32/2015 z 1 października 2015 r. (data wpływu do UMWO – 2 października 2015 r.).

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Poś*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.) przy udziale przedstawicieli organu w dniu 17 czerwca 2015 r., dokonano oględzin instalacji blendingu olejów opałowych WAR, instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie WARTER Spółka z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15. Na okoliczność przeprowadzonych oględzin sporządzono protokół.

Po analizie kompletnego już wniosku, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 oraz art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*, udzielono pozwolenia zintegrowanego dla instalacji blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok, instalacji do produkcji żywicy

węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie WARTER Spółka z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2, 5, 6, 8 i 11, art. 224 ust. 1, 2 i 3 ustawy *Poś*.

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem do którego prowadzący tę instalację ma tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczeń standardów emisji hałasu na terenie normowanym w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu.

Biorąc pod uwagę fakt, iż planowane przedsięwzięcie tj. przetwarzanie większej ilości odpadów nie spowoduje zmiany w istniejących instalacjach należących do Spółki, gdzie wykorzystywane będą te same instalacje i urządzenia jak dotychczas, Prezydent Miasta Kędzierzynie-Koźle postanowieniem nr OSR.6220.21.2014 z 24 września 2014 r. odmówił wszczęcia postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pod nazwą „Wykorzystanie niektórych ciekłych odpadów palnych do produkcji oleju opałowego WAR oraz żywicy węglowodorowej na instalacji w Kędzierzynie-Koźlu”, gdyż w jego ocenie nie było podstaw do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wymaganej 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.).

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Poś* Spółka przedłożyła dokument pn. „Analiza potwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla WARTER Sp. z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu ul. Szkolna 15 w Kędzierzynie-Koźlu” opracowany przez SEPO Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o.o. z Knuruwa w styczniu 2015 r. W analizie tej przedstawiono stan zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych przed rozpoczęciem działalności Zakładu na podstawie przeprowadzonych analiz dokumentów historycznych i badań. Zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych wykorzystywanych przez wymagające pozwolenia zintegrowanego instalacje, położone na terenie WARTER Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu, przedstawiając ich właściwości fizyko-chemiczne, toksykologiczne, rozpuszczalność w wodzie, mobilność w glebie, biodegradowalność, a także sposoby i miejsca ich składowania, stosowania i przemieszczania oraz wielkość zużycia dla nominalnej wydajności instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Przeprowadzono analizę ryzyka, która wykazała, że ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego jest na poziomie akceptowalnym i że żadna z substancji nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, określono uwarunkowania środowiskowe analizowanego terenu, w tym topografii, geologii, kierunku przepływu wód podziemnych, użytkowania otaczającego terenu i innych aspektów środowiskowych (obszarów chronionych), jak również wykazano środki zapobiegawcze, które Spółka WARTER stosuje w celu zapewnienia, aby w praktyce skażenie gleby i wód podziemnych było niemożliwe. Za okoliczności, w których mogą wystąpić emisje uznano jedynie wypadki/incydenty (np. pęknięcie węża w czasie rozładunku oleju popirolitycznego, rozszczelnienia płaszcza zbiornika magazynowego oleju popirolitycznego). Przeprowadzona analiza wykazała, że na terenie Zakładu nie występują substancje stwarzające istotne ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego. Mimo braku konieczności sporządzenia raportu bazowego Spółka dokonała analizy jakości środowiska glebowego,

poprzez pobór próbek gleby na obszarze, na którym można byłoby ewentualnie podejrzewać występowanie stężeń zanieczyszczeń (punkty składowania, punkty przeładunku). Wyniki badań gleby z poszczególnych głębokości z trzech otworów badawczych wykazały, że jedynie na głębokości 5,5-6,0 m w otworach badawczych zanieczyszczenia w postaci: oleju mineralnego C₁₂-C₃₅, benzenu, toluenu, ksylenu, sumy węglowodorów aromatycznych, sumy wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych i fenolu, przekraczają dopuszczalne wartości określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. nr 165, poz. 1359).

W związku z powyższym na podstawie art. 217d ust. 1 *Prawo ochrony środowiska* pismem nr DOŚ.7222.11.2015.MSu z 19 maja 2015 r. przesłano Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu kopię „Analizy braku konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla WARTER Sp. z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu” opracowana w styczniu 2015 r.

Analizując wszystkie ww. zagadnienia stwierdza się, iż żadna z substancji wskazanych jako mogących stanowić potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, w związku z czym raport bazowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany.

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 w gospodarce odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, zlokalizowanej na terenie WARTER Spółka z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami BAT w odniesieniu do wymagań wynikających z Dokumentu Referencyjnego Najlepszych Dostępnych Technik (BAT), dla Przemysłu Przetwarzania Odpadów, opracowanego w sierpniu 2006 r. oraz do wymogów wynikających z Dokumentu Referencyjnego Najlepszych Dostępnych Technik (NDT) dla emisji z magazynowania, opracowanego w lipcu 2006 r.

Sposób spełnienia tych wymagań przez instalacje przedstawiono poniżej.

Wymogi BAT	Sposób spełnienia przez instalację
Zarządzanie środowiskiem	
Systemy zarządzania środowiskowego.	Na terenie Zakładu funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania, w skład którego wchodzi: system zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001. W celu zapewnienia możliwie wysokiego poziomu bezpieczeństwa dla pracowników i społeczności lokalnej oraz w trosce o środowisko naturalne WARTER Sp. z o.o. poddaje się audytom prowadzonym przez wybrane, profesjonalne podmioty zewnętrzne, w ramach posiadanych certyfikatów (Certyfikat ISO-9001:2008, Certyfikat ISO-14001:2004, Certyfikat PN-N 18001:2004). Wyżej wymienione audyty dotyczą wypełniania przez zakład obowiązków w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska i innych, wynikających z obowiązujących przepisów krajowych i wspólnotowych.
Dostępność wykwalifikowanego personelu.	Kadra kierownicza oraz nadzór posiadają odpowiednie wykształcenie techniczne, stosowne do zajmowanego stanowiska. Pracownicy produkcyjni

	również są objęci wymogiem posiadania odpowiedniego wykształcenia stosownie do zajmowanego stanowiska. Ponadto dla pracowników prowadzone są szkolenia stanowiskowe mające na celu podnoszenie kwalifikacji.
Bliskie kontakty z wytwórcą/odbiorcą odpadów.	Spółka jest bezpośrednim dostawcą paliwa do odbiorcy końcowego (użytkownika).
Odpady wejściowe	
Wdrożenie procedury pobierania próbek i wstępnego przyjęcia.	Zakład posiada opracowaną procedurę pobierania próbek i wstępnego przyjęcia. Po wstawieniu cystern na stanowiska rozładunkowe z losowo wybranych cystern pobierane są próbki dostarczonych surowców, w tym surowców odpadowych. Procedura pobierania próbek została szczegółowo opisana w instrukcji laboratoryjnej 1/L/W.
Posiadanie konkretnej wiedzy o odpadach wejściowych.	Klasyfikacja surowców dokonywana jest po wykonaniu analiz w oparciu o wymagania dotyczące jakości surowców i porównanie wyników analiz z deklarowanymi wartościami na dokumencie jakościowym surowców. W przypadku gdy surowiec nie odpowiada wymaganiom uruchamiany jest proces reklamacji surowca.
Wdrożenie procedury przyjęcia.	Zakład posiada opracowaną procedurę przyjęcia. Surowce zgodne z wymaganiami jakościowymi i deklaracją jakościową dostawcy są przepompowywane do zbiorników stokażowych.
Posiadanie instalacji odbioru.	Zakład posiada instalacje odbioru. Stanowiska rozładunku cystern zlokalizowane są na polu 31 oraz na polu 10. Stanowiska rozładunkowe wyposażone są w tace ochronne.
Płynne paliwo odpadowe - Odpady wyjściowe	
Analiza odpadowego produktu wyjściowego.	W toku produkcji wykonywane są analizy fizyko-chemiczne, a ich wyniki na bieżąco są przekazywane do mistrza bądź aparatowego. W przypadku odchyłeń uruchamiany jest proces naprawczy i ponownie przeprowadzane są badania nowej próbki. W momencie uzyskania wyników zgodnych z wymogami technologicznymi następuje zwolnienie do dalszego przerobu. Po wykonaniu analiz wystawiane jest sprawozdanie z badań dla wyrobu zgodnego z wymaganiami. Jeśli produkt nie spełnia wymagań produkt zostaje zgłoszony na produkcję gdzie dokonywana jest korekta niezgodności. Po usunięciu niezgodności i uzyskaniu pozytywnych wyników wystawiane jest świadectwo jakości, a wyrób zwalniany jest do sprzedaży. Po wykonaniu analiz, próbki surowców oraz produktów gotowych w szczelnych opisanych pojemnikach są archiwizowane przez okres trzech miesięcy w magazynie próbek.
Systemy zarządzania	
Identyfikowalność w przetwarzaniu odpadów.	Dostarczane surowce, w tym surowce odpadowe posiadają dokumenty przewozowe. Identyfikacja surowca prowadzona jest w oparciu o dokumenty przewozowe oraz analizy fizyko-chemiczne.

Zasady mieszania/ sporządzania mieszanek.	Zakład posiada opracowane instrukcje technologiczne produkcji oleju opałowego WAR i żywicy węglowodorowej.
Procedury segregacji i jednorodności.	Powszechną zasadą obowiązującą w zakładzie jest magazynowanie surowców w dedykowanych zbiornikach stokażowych, przy zachowaniu zasady że w jednym zbiorniku może się znajdować tylko jeden rodzaj surowca
Skuteczność przetwarzania odpadów.	Zastosowane przez Zakład technologie produkcji oleju opałowego WAR i żywicy węglowodorowej są metodami bardzo efektywnymi. W procesie produkcyjnym nie powstają odpady poprodukcyjne.
Plan zarządzania awariami.	Zakład zakwalifikowany jest jako Zakład Dużego Ryzyka w związku z powyższym posiada opracowane i uzgodnione z właściwymi organami wszystkie wymagane przepisami dokumenty. Okresowo przeprowadzane są ćwiczenia z zakresu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.
Plan zarządzania hałasem i wibracjami.	Działalność zakładu nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach normowanych, w związku z powyższym nie został opracowany plan zarządzania hałasem i wibracjami (brak wymogu prawnego).
Wycofanie z eksploatacji.	W najbliższej przewidywalnej przyszłości zakład nie przewiduje zaprzestania prowadzenia działalności gospodarczej.
Zarządzanie mediami i surowcami	
Zużycie i wytwarzanie energii.	Zakład wytwarza jedynie energię ciepłą, która wykorzystywana jest do ogrzewania nośnika ciepła i w procesie destylacji. W celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej dokonano wymiany silników elektrycznych na silniki energooszczędne oraz przyjęto zasadę że zbędne urządzenia z napędem elektrycznym są wyłączane.
Efektywność energetyczna.	Efektywna gospodarka energetyczna realizowana jest w oparciu o systematyczną kontrolę zużycia energii przez dozór produkcyjny oraz księgowość pod kątem prawidłowości zużycia jednostkowego w poszczególnych instalacjach.
Wykorzystanie odpadów jako surowca.	Odpadowy olej popirolityczny oraz pozostałość podestylacyjna OXO są wykorzystywane w produkcji oleju opałowego WAR, natomiast w produkcji żywicy węglowodorowej wykorzystywany jest odpadowy olej popirolityczny.
Magazynowanie i obsługa	
Ogólne techniki magazynowania.	W procesie produkcyjnym występują surowce i surowce odpadowe wyłącznie ciekłe. Do magazynowania surowców i produktu wykorzystywane są wyłącznie zbiorniki naziemne. Żywica węglowodorowa jako produkt stały magazynowana jest w big-bagach pod zamykaną wiatą.
Obwałowywanie.	Zbiorniki stokażowe pionowe na polu 31 posadowione są we wspólnej pojemnościowej tacy przeciwwylewowej. Zbiorniki poziome są zbiornikami dwupłaszczowymi. Zbiorniki stokażowe na polu 10 są

	zbiornikami metalowymi w obmurzach betonowych (za wyjątkiem zbiornika nr 42, który posiada obmurze murowane z cegieł). Ponadto zbiorniki stokażowe na polu 10 znajdują się w obwałowaniu ziemnym.
Znakowanie orurowania.	Wszystkie rurociągi przesyłowe są opisane i zaznaczony jest kierunek przepływu medium w rurociągu.
Magazynowanie/gromadzenie odpadów.	Odpady będące surowcami magazynowane są w zbiornikach stokażowych, natomiast powstające w wyniku prowadzonej działalności gromadzone są w wyznaczonych miejscach magazynowania, a następnie przekazywane podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia.
Przetwarzanie emisji do powietrza/Emisja z magazynowania	
Systemy zamknięte z ekstrakcją do odpowiednich urządzeń ograniczania emisji.	Do układu redukcji zanieczyszczeń (płuczka+separator) podłączone są: - kotły odpędowe (destylacyjne) K-60 i K61; - zbiorniki ciekłej żywicy węglowodorowej 61a, 61b, 71a, 71b; - wieże granulacyjne nr 63 i 64; - nalewak ciekłej żywicy węglowodorowej; - zbiornik destylatu 101; - mieszalniki B-1 i B-2; - zbiorniki surowców B-7, B-8, B-9, B-10.
Obsługa i utrzymanie sprzętu do ograniczania emisji.	Bieżące serwisowanie i naprawy prowadzone są przez służby zakładowe. Raz w roku zakład jest zatrzymywany na około tydzień wstrzymywana jest produkcja i w tym czasie dokonywane są przeglądy i poważniejsze naprawy.
Procedury wykrywania nieszczelności oraz napraw.	Do obowiązków mistrza zmianowego należy dokonanie obchodu wszystkich urządzeń na każdej zmianie. Obowiązek meldowania mistrzowi zmianowemu o zaobserwowanych nieszczelnościach spoczywa na pracownikach obsługi. Mistrz na podstawie oględzin nieszczelności podejmuje decyzję o sposobie jej usunięcia bądź o wyłączeniu urządzenia z eksploatacji na czas naprawy.
Redukcja emisji lotnych związków organicznych oraz pyłu do powietrza.	Do redukcji lotnych związków organicznych wykorzystywany jest układ składający się z płuczki i separatora. Płuczka nr 65 jest to zbiornik stalowy, naziemny poziomy o pojemności $V = 5 \text{ m}^3$ wypełniony olejem płuczkowym. Płuczka połączona jest z separatorem, który stanowi zbiornik nr 66, stalowy pionowy o pojemności ok. $0,8 \text{ m}^3$. Przepływ gazów przez układ wymuszony jest wentylatorem promieniowym. Skuteczność redukcji zanieczyszczeń przez układ wynosi ok. 90%. Jedynym źródłem emisji pyłów jest kotłownia technologiczna. Kotłownia opalana jest olejem opałowym WAR, w związku z niewielką emisją pyłów nie są stosowane urządzenia redukujące. W przypadku instalacji stokażu surowców i produktów na polu 10 - pozostałość podestylacyjna OXO charakteryzuje się niską prężnością par związków organicznych. W związku z niewielką emisją

	nie są stosowane urządzenia redukujące.
Obsługa i utrzymanie sprzętu do ograniczania emisji.	Bieżące serwisowanie i naprawy prowadzone są przez służby zakładowe. Raz w roku zakład jest zatrzymywany na około tydzień wstrzymywana jest produkcja i w tym czasie dokonywane są przeglądy i poważniejsze naprawy.
Gospodarka ściekami	
Redukcja zużycia i zanieczyszczenia wody.	W procesach technologicznych nie jest wykorzystywana woda. Woda obiegowa wykorzystywana do chłodzenia zawracana jest do dostawcy. Stosowane jest chłodzenie przeponowe. Woda obiegowa krąży w układzie zamkniętym. Woda sanitarna wykorzystywana jest zgodnie z obowiązującymi normami.
Procedury w celu zapewnienia, że specyfikacja ścieków nadaje się dla zakładowego systemu oczyszczania ścieków lub zrzutu.	Ścieki są poddawane okresowym kontrolom przez akredytowane laboratorium – zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym. Odbiorca ścieków prowadzi kontrolę jakości ścieków w kanalizacji we własnym zakresie.
Unikanie omijania systemów oczyszczalni przez ścieki.	Ścieki przemysłowe stanowią ścieki: - z tac ochronnych i ścieki z mycia posadzek – Pole 10 - z odwadniania destylatu -odstojniki na Polu 31. Ścieki przemysłowe przed odprowadzeniem do kanalizacji zewnętrznej, wyposażonej mechaniczno-biologiczną oczyszczalnią ścieków, poddawane są procesowi wstępnego oczyszczenia na separatorze ropopochodnych. Brak możliwości omijania systemów oczyszczalni przez ścieki.
System zamknięty, zgodnie z którym woda deszczowa spadająca na obszary obróbki jest gromadzona razem z popłuczynami z cystern, sporadycznymi przeciekami, popłuczynami z beczek itp. i zawracana do zakładu przetwórczego lub gromadzona w połączonym osadniku.	Woda deszczowa jest utrzymywana w układzie zamkniętym i odprowadzana na zewnątrz do Centralnej Oczyszczalni Ścieków innego podmiotu. Popłuczyny z cystern nie występują. Cysterny są myte u zewnętrznego wykonawcy.
System oddzielanie bardziej zanieczyszczonych wód od mniej zanieczyszczonych.	W zakładzie istnieją oddzielne systemy zbierania wód zanieczyszczonych. Wody deszczowe zbierane są w instalacji burzowej, która jest własnością PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o. Wody zanieczyszczone z tac zbierane są w zbiornikach, z których po oddzieleniu warstwy organicznej (zbierana jest do spalania) kierowane są do oczyszczalni ścieków.
Pełne betonowe podłoże w całym obszarze przetwarzania.	Instalacje produkcyjne wraz ze zbiornikami są posadowione w tacach bezodpływowych. Rozładunek i załadunek odbywa się na tacach rozładunkowych posiadających połączenia z kanalizacją ścieków przemysłowych Tereny w pełni utwardzone, w tym drogi są wyprofilowane ze spadkiem w kierunku kanalizacji deszczowej. Część terenu poza instalacjami nie jest wybetonowana.
Gromadzenie wody deszczowej w specjalnej zlewni w celu kontroli, przetwarzania w przypadku zanieczyszczenia i dalszego wykorzystania	Wody opadowe spoza instalacji są ujęte w system kanalizacji burzowej PCC Energetyka Blachownia Sp. z o. o., zakończonej Centralną Oczyszczalnią Ścieków.
Maksymalizowanie ponownego wykorzystania oczyszczonych ścieków i wykorzystanie wody	Wodę obiegową dostarczaną przez PCC Energetyka Blachownia stanowią oczyszczone ścieki, które

deszczowej w instalacji.	zostały poddane procesowi uzdatniania.
Przeprowadzanie dziennych kontroli systemu zarządzania ściekami i prowadzenie dziennika wszystkich przeprowadzonych kontroli, poprzez posiadanie systemu monitorowania zrzutów ścieków i jakości osadu.	Prowadzony jest rejestr dobowy ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji na podstawie odczytów liczników, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym. Jakość ścieków jest badana nie rzadziej niż dwa razy w roku.
Zarządzanie pozostałościami generowanymi przez proces	
Plan zarządzania pozostałościami.	Proces przetwarzania odpadów na instalacjach nie generuje pozostałości.
Maksymalizowanie wykorzystanie opakowań wielokrotnego użytku. Ponowne wykorzystywanie beczek, gdy są one w dobrym stanie operacyjnym. W innych przypadkach przesyłanie do odpowiedniego przetwarzania.	Nie wykorzystuje się opakowań wielokrotnego użytku, w szczególności beczek. Produkty ciekłe są przewożone do odbiorców w cysternach, a produkty sypkie (żywica) – w big-bagach, które nie podlegają zwrotowi.
Prowadzenie wykazu monitorowania odpadów na miejscu za pomocą rejestrów ilości odpadów odebranych na miejscu i rejestrów odpadów poddanych obróbce.	Prowadzona jest ewidencja odpadów zgodnie z obecnie obowiązującymi wymogami prawa.
Ponowne wykorzystywanie odpadów z jednego działania/zabiegu potencjalnie jako materiał wsadowy do kolejnego.	Proces przetwarzania odpadów nie generuje odpadów, w związku z tym nie występuje recykling w obrębie instalacji.
Zanieczyszczenia gleby	
Zapewnienie i utrzymywanie powierzchni operacyjnych.	Powierzchnie operacyjne są utwardzone, w przypadku stwierdzenia ubytków w powierzchni są one bezzwłocznie usuwane.
Nieprzepuszczalna podstawa i system odwadniania.	Wszystkie aparaty i urządzenia usytuowane są na powierzchniach betonowych. Systemy odciekowe z tac ochronnych połączone są kanalizacją ścieków przemysłowych administrowaną przez PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.
Minimalizacja liczby sprzętu zakładowego i podziemnego.	Wyposażenie zakładu w sprzęt jest ograniczone do minimum pozwalającego na bezpieczną eksploatację instalacji. Nie są wykorzystywane instalacje podziemne, za wyjątkiem sieci kanalizacyjnych PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.
Przetwarzanie fizykochemiczne	
Przetwarzanie fizykochemiczne.	Wymogi dotyczą odpadów stałych.
Odzyskiwanie materiałów z odpadów	
Odzyskiwanie materiałów z odpadów.	Całość odpadów jest wykorzystywana w procesie produkcyjnym. Nie jest prowadzone odzyskiwanie materiałów z odpadów.
Przygotowanie odpadów do wykorzystania jako paliwo	
Jednolitość paliwa płynnego.	Proces blendingu (mieszania) oleju opałowego WAR prowadzony jest przez 8 – 12 godzin. Jest to czas wystarczający do uzyskania jednolitego paliwa, spełniającego wymogi jakościowe.
Produkcja różnych rodzajów paliwa odpadowego.	WARTER Zakład w Kędzierzynie-Koźlu jest producentem jednego rodzaju paliwa odpadowego tj. oleju opałowego WAR.
Przekazywanie wiedzy o składzie przygotowywanego paliwa odpadowego.	Odbiorca wraz z paliwem otrzymuje świadectwo jakości. Na stronie internetowej producenta dostępne są karty charakterystyki produktów.
Transport, załadunek i rozładunek	
Transport produktu.	Wszystkie rurociągi przesyłowe surowców i produktów są nadziemnymi, izolowanymi termicznie

	<p>rurociągami. Przepływ mediów w rurociągach wymuszony jest pracą pomp.</p> <p>Produkt transportowany jest do zbiorników magazynowych na polu 31 rurociągami technologicznymi. Transport oleju opałowego WAR pomiędzy zbiornikami magazynowymi na polu 31 a zbiornikami na polu 10 prowadzony jest cysternach kolejowych</p>
Załadunek i rozładunek transportu.	<p>Załadunek produktu (oleju opałowego WAR) prowadzony jest do cystern kolejowych i cystern samochodowych. Stanowisko napełniania na polu 10 przystosowane jest do napełniania autocystern dołem, natomiast na polu 31 stanowisko umożliwia załadunek autocystern od góry. W celu ograniczenia emisji stosowane jest napełnianie pod powierzchnię cieczy. Rozładunek surowców i produktu odbywa się poprzez połączenie cysterny węzłem spustowym z odpowiednim orurowaniem technologicznym i przepompowaniu zawartości cysterny przy użyciu pompy do właściwego zbiornika. Żywica węglowodorowa jako produkt stały pakowana jest do big-bagów i przy użyciu podnośnika widłowego ładowana na środki transportu</p>
Pompy.	<p>Na instalacjach stosowane są pompy wirowe typu: 10A20; RX50-160; RX50-200 i SNH1300ER42 są to pompy niskoemisyjne z uszczelnieniem kompaktowym.</p>
Mieszadła.	<p>Zarówno w magazynowaniu jak i w procesach produkcyjnych nie są stosowane mieszadła. Mieszanie surowców w procesie blendingu oleju opałowego WAR prowadzone jest przy użyciu pompy obiegowej.</p>
Systemy grzewcze.	<p>W celu utrzymania właściwej temperatury magazynowania oraz procesów produkcyjnych, stosowane jest ogrzewanie zbiorników węzownicami umieszczonymi wewnątrz zbiorników. Czynnikiem grzewczym jest olejowy nośnik ciepła ogrzewany w zakładowej kotłowni. Jedyną emisją związaną z eksploatacją systemu grzewczego są spaliny z kotłowni.</p>
Zawory.	<p>Stosowane są typowe zawory kulowe o wysokiej jakości opakowania, gwarantujące niską emisję powierzchniową.</p>
Procedury wykrywania nieszczelności oraz napraw.	<p>Do obowiązków mistrza zmianowego należy dokonanie obchodu wszystkich urządzeń na każdej zmianie. Obowiązek meldowania mistrzowi zmianowemu o zaobserwowanych nieszczelnościach spoczywa na pracownikach obsługi. Mistrz na podstawie oględzin nieszczelności podejmuje decyzję o sposobie jej usunięcia bądź o wyłączeniu urządzenia z eksploatacji na czas naprawy.</p>
Składowanie cieczy	
Zbiorniki naziemne pionowe.	<p>Zbiorniki naziemne pionowe są to zbiorniki stalowe becznieniowe izolowane termicznie, wyposażone w bezpieczniki hydrauliczne, posadowione są we wspólnej pojemnościowej tacy przeciwwylewowej.</p>

	Zbiorniki B-7, B-8, B-9 i B-10 włączone są do układu redukcji zanieczyszczeń. Zbiorniki na polu 10 są zbiornikami stalowymi z dachem stałym w obmurzach ceramicznych, szczelne wobec cieczy i par, wyposażone w zawory ciśnieniowe/próżniowe (oddechowe), pomiar poziomu, pomiar temperatury, zabezpieczenie przed przepiętnieniem.
Zbiorniki naziemne poziome.	Stosowane zbiorniki poziome są to zbiorniki stalowe bezciśnieniowe izolowane termicznie wyposażone w bezpieczniki hydrauliczne lub zawory oddechowe. Używane w Zakładzie zbiorniki poziome mają pojemność mniejszą niż 150 m ³ .
Pojemniki.	Pojemniki na substancje i odpady niebezpieczne – odpady, oleje i smary, odczynniki chemiczne są wykonane z materiałów dostosowanych fizykochemicznie do przechowywanych w nich substancji.

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.	Do produkcji stosowane są surowce i odpady nie stwarzające zagrożeń ponad te, które występują przy produkcji paliw. Zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne pozwalają na minimalizację ich wpływu na środowisko.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	Energia cieplna produkowana jest bezpośrednio w pobliżu instalacji produkcyjnych, do zasilania instalacji energią cieplną używany jest nośnik ciepła, który po zużyciu zostanie wykorzystywany jako paliwo w miejscu wytworzenia. Efektywne wykorzystanie energii wynika z bieżącego kontrolowania jej zużycia i szybkiego reagowania po wykryciu nieprawidłowości.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw.	Zapewnienie racjonalnego zużycia surowców oraz materiałów i paliw jest realizowane poprzez kontrolę procesów technologicznych. Stosowane surowce są pod stałą kontrolą laboratoryjną, zapewniającą odpowiednią jakość produktów. Piece technologiczne do produkcji ciepła są pod stałą kontrolą. Na potrzeby instalacji wykorzystywana jest woda obiegowa i woda głębinowa.
Stosowanie technologii bezodpadowych, małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	Produkcja oleju opałowego WAR i produkcja żywicy węglowodorowej jest technologią małodpadową. Niewielka ilość odpadów technologicznych powstaje podczas czyszczenia zbiorników i aparatów. Zastosowanie przez Zakład surowców odpowiedniej jakości, ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych oraz zastąpienie opakowań jednorazowych opakowaniami wielokrotnego użytku, spowoduje ograniczenie ilości powstających odpadów. Powstające odpady są segregowane w miejscu ich powstawania, następnie przekazywane do magazynowania w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania (tj. w

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
	szczelnych pojemnikach umieszczonych pod zadaszeniem, na utwardzonym podłożu) do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazywanie ich do przetworzenia do zewnętrznych odbiorców odpadów, posiadających wymagane prawem zezwolenia.
Rodzaj, wielkość i zasięg emisji.	Przeprowadzone obliczenia wykazały że emisje mają charakter lokalny i nie powodują przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny. Przyjęte rozwiązania techniczne na instalacji pozwalają na ograniczenie zasięgu wielkości emisji do poziomów niepowodujących przekroczenia norm dopuszczalnych.
Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	Procesy technologiczne stosowane przez spółkę są optymalne i powszechnie stosowane.
Postęp naukowo-techniczny.	Spółka wykorzystuje odpady (olej po pirolizie oraz po destylacji alkoholi OXO) do wytwarzania produktów po wcześniejszych przeprowadzonych analizach składu chemicznego i właściwości, celem wykorzystania ich do produkcji. Inspiruje badania mające na celu poprawę efektywności i jakości produkcji, zarówno na drodze technologicznej, jak i w zakresie stosowanej aparatury i urządzeń.

Do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 201 ustawy *Poś* zaliczono instalacje:

- blendingu olejów opałowych WAR o zdolności produkcyjnej 45 000 Mg/rok,
- do produkcji żywicy węglowodorowej o zdolności produkcyjnej 7 500 Mg/rok,
- stokaż surowców i produktów na Polu 10.

Do instalacji pozostałych zaliczono:

- kotłownia technologiczna o łącznej mocy 4,06 MW,
- zbiornik oleju napędowego ON wraz z nalewakiem pistoletowym paliwa,
- dwa dygestoria laboratoryjne,
- piec muflowy laboratoryjny o mocy 0,0025 MW.

Instalacje, tj. kotłownia technologicznej o łącznej mocy cieplnej 4,06 MW oraz zbiornik do magazynowania oleju napędowego ON o pojemności 40 m³ dla których nie jest wymagane pozwolenie, a dla których eksploatacja wymaga zgłoszenia, zgodnie z treścią rozporządzenia 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) i dyspozycją art. 152 ustawy *Poś* zostały zgłoszone Marszałkowi Województwa Opolskiego przy sprawach nr DOŚ.III.7221.1.3.2015.MSu i nr DOŚ.III.7221.1.9.2014.MSu.

Natomiast instalacja - dwa dygestoria w laboratorium zgodnie z treścią rozporządzenia z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. nr 130, poz. 880) nie wymaga uzyskania pozwolenia ani zgłoszenia.

W związku z tym dla ww. instalacji nie określono warunków w niniejszej decyzji.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Poś*, w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Ponieważ Spółka nie posiada odrębnych liczników energii elektrycznej dla każdej z instalacji, zużycie podano na podstawie odczytów licznika głównego dla całej instalacji zlokalizowanej na terenie Spółki.

W pozwoleniu określono również dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

W związku z wystąpieniem przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie dopuszczalnych wartości stężeń średniorocznych dla benzenu - na poziomie $8 \mu\text{g}/\text{m}^3$ na terenie Kędzierzyna-Koźła, na którym zlokalizowane są instalacje należące do Spółki Warter z których występuje m.in. emisja benzenu w dokumentacji dokonano analizy zasadności przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego. We wniosku przedstawiono dane dotyczące rocznej emisji benzenu potwierdzające, że od dnia uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza (decyzja nr Śr.7644-29/10 z 28 grudnia 2010 r.) do dnia złożenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego (nr PDU/30/32/2015 z 19 stycznia 2015 r.) dla przedmiotowych instalacji emisja w zakresie benzenu nie uległa zmianie. Instalacje objęte niniejszą decyzją są instalacjami istniejącymi, w których nie zaszły zmiany, które wyczerpywały by znamiona istotnej zmiany w rozumieniu art. 214 ust. 3 ustawy *Poś* nie odnoszą się wprost do przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego

W związku z tym w ocenie organu w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy *Poś*, przepisy art. 225 -229 tejże ustawy dla przedmiotowej instalacji nie mają zastosowania.

Nie ma również zastosowania art. 189 ust. 3 ustawy *Poś* stanowiący podstawę odmowy wydania pozwolenia w przypadku przekroczeń standardów jakości środowiska, gdyż z brzmienia tego przepisu, wynika, że powodem odmowy nie jest samo eksploatowanie instalacji na obszarze, na którym nie są dotrzymane standardy jakości powietrza (poziomy dopuszczalne substancji w powietrzu), lecz to, że poziomy te były przekroczone wskutek eksploatacji instalacji objętej wnioskiem o wydanie niniejszego pozwolenia. Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji blendingu olejów opałowych WAR, produkcji żywicy węglowodorowej oraz instalacji stokażu surowców i produktów na polu 10 dotyczy instalacji od lat eksploatowanych na terenie Kędzierzyna-Koźła i wpływa ona na kształtowanie jakości powietrza w tym rejonie. Udział niniejszej instalacji w aktualnym stanie jakości powietrza na danym obszarze powinien być odpowiednio uwzględniony. Dlatego też biorąc pod uwagę aktualny stan jakości powietrza dla substancji dla których stwierdzono przekroczenia do obliczeń dla nich przyjęto tło w wysokości 10 % wartości odniesienia uśrednionej dla roku. Tym samym cytowany wyżej przepis nie uprawnia organu do odmowy udzielenia pozwolenia na emisję wyłącznie z powodu eksploatowania instalacji na obszarze, na którym przekraczane są poziomy dopuszczalne substancji w powietrzu.

Mając na uwadze powyższe w niniejszej decyzji w punkcie III.5.1., w tabeli nr 5, scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pozostałych zgodnie z wnioskiem strony, zaś w punkcie III.5.2., w tabeli nr 6 ustalono wielkość emisji dopuszczalnej na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). Wielkość emisji dopuszczalnej dla emitatorów została określona, zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie dokumentacji dołączonej do wniosku.

Na podstawie art. 224 ust. 3 ustawy *Poś*, zgodnie z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia, w niniejszym pozwoleniu nie ustalono poziomu emisji dopuszczalnej dla tlenku węgla.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu z instalacji eksploatowanych na terenie Spółki, wykazały, że dotrzymane będą dopuszczalne stężenia tej substancji w powietrzu.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitatorów hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie przekazanych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji

nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

Tereny chronione akustycznie wyznaczono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2003 r. nr IX/98/2003, z uwzględnieniem zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 26 marca 2014 r. nr LI/959/14. Wraz ze zmianą miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Kędzierzyn-Koźle z 2014 r. zmieniła się kwalifikacja znajdującego się najbliżej zakładu terenu oznaczonego wcześniej jako US – tereny, usług, sportu, rekreacji i turystyki na teren 1MN- teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. W związku z powyższym na ww. terenie normowanym obowiązują aktualnie wartości dopuszczalne emisji hałasu do środowiska: dla pory dziennej 50 dB i dla pory nocnej 40 dB. Po przeanalizowaniu wniosku, organ stwierdził, iż pomimo zmiany kwalifikacji terenów normowanych leżących w rejonie ul. Szkolnej Spółka Warter dotrzymuje wartości dopuszczalnych poziomów na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie i nie powoduje przekroczeń emisji hałasu do środowiska.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy emitorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy Poś ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Zakład objęty 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 Poś i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 ustawy o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Biorąc pod uwagę treść art. 43 ust. 2 z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), określono w niniejszej decyzji warunki dotyczące przetwarzania odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Poś w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach.

Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia i przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy Poś, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami (z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów) oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

W niniejszej decyzji wykazano również sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponadto organ nie określił warunków wytwarzania i sposobu postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacjach pozostałych, tj.: zbiorniku oleju napędowego wraz z nalewaniem paliwa, w laboratorium zakładowym – odciąg z dygestorium oraz zaplecza biurowo-socjalnego, bowiem instalacje te nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zgodnie z art. 180a ustawy *Poś*.

Ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania, jak i powstających podczas eksploatacji instalacji będzie określana wagowo.

W niniejszej decyzji określono prognozowaną ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. na potrzeby instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej. Zakład zaopatruje się wodę na potrzeby instalacji od zewnętrznego dostawcy. W procesach produkcyjnych Zakład wykorzystuje wodę obiegową na potrzeby chłodzenia w instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej oraz wodę głębinową do chłodzenia żywicy węglowodorowej w procesie granulacji.

Ilość wykorzystywanej wody przez instalację do produkcji żywicy węglowodorowej będzie określana na podstawie wskazań wodomierzy, w układzie miesięcznym.

Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, jak również instalacje pozostałe objęte niniejszą decyzją nie są źródłem emisji ścieków do środowiska. Ścieki przemysłowe powstające z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego wprowadzane są do kanalizacji, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w sytuacjach odbiegających od normalnych, tj. podczas rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ zgodnie z wnioskiem Strony, w czasie ich trwania nie będzie występowała zwiększona emisja substancji lub energii do środowiska i nie przewiduje się wystąpienia podczas tych sytuacji wystąpienia warunków, które miałyby znaczny wpływ na zmiany w oddziaływaniu instalacji na środowisko w stosunku do okresów normalnej eksploatacji.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych określono w punkcie IX. pozwolenia. W punkcie X. pozwolenia ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Poś* organ w punkcie XI. niniejszej decyzji określił wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych określono w punkcie XII. Z informacji przedłożonych przez Spółkę wynika, że nie planuje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie na jaki ma być wydane pozwolenie zintegrowane, dlatego organ w punkcie XV. pozwolenia nie określił sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji, w tym sposobów usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Organ, uwzględniając potrzebę systematycznej kontroli wielkości emisji odprowadzanych do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie Spółki, a także biorąc pod uwagę istniejący stan czystości powietrza na terenie Kędzierzyna-Koźła, wykazujący w szczególności przekroczenia stężeń dopuszczalnych benzenu, zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji z emitora E-17, ustalając jednocześnie ich częstotliwość, sposób i wymagane parametry, jakie w trakcie pomiarów powinny być ustalane. Natomiast w myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Poś*, określono w pozwoleniu usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Poś* organ zobowiązał prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii cieplnej, materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, zużycie energii elektrycznej na potrzeby całego Zakładu, oraz z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, jak również wyników monitoringu ilości wody obiegowej i głębinowej wykorzystywanej na potrzeby instalacji do produkcji żywicy węglowodorowej, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni, jako corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Natomiast wyniki pomiarów w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie XII.2.1. pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie. Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępnić na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem 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), zalicza się do grupy zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym zakład posiada zatwierdzony „Program zapobiegania poważnym awariom”.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacja WARTER Sp. z o.o. Zakład w Kędzierzynie-Koźlu spełnia wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Uwzględniając wniosek strony jak również przewidziany w przepisach art. 188 ust. 1 ustawy *Poś* termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, niniejsze pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Poś*, przed dokonaniem zmiany w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, jej rozbudowie lub likwidacji, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ustawy *Poś*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji lub jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Spółka Warter z siedzibą w Warszawie posiada decyzję Starosty Kędzierzyńsko-Kozielskiego nr Śr.7644-29/2010 z 28 grudnia 2010 r., w której udzielono pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

W związku ze zwiększoną ilością przetwarzania odpadów, przekroczeniem progów i zakwalifikowaniem instalacji do wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, Zakład złożył wniosek o wygaszenie decyzji Starosty Kędzierzyńsko-Kozielskiego nr Śr.7644-29/2010 z 28 grudnia 2010 r. Ponadto w związku z tym, że niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny w zakresie przetwarzania i wytwarzania odpadów wniósł również o wygaszenie decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-IV.7244.3.11.2013.KN z 30 grudnia 2013 r. udzielającej Warter Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Koralewej 60 zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów w zakładzie znajdującym się w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 oraz decyzji Starosty Kędzierzyńsko-Kozielskiego nr Śr.6220.9.2011 z 20 lipca 2011 r. udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne na terenie Zakładu Produkcyjnego w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolnej 15, wytwarzanych podczas

działalności o charakterze produkcyjnym i handlowym: żywicy węglowodorowej (żywicy kumarowo-
idenowo-styrenowa), oleju opałowego.

Organ uwzględnił wniosek strony mając na względzie powyższe i w punkcie XVII niniejszej
decyzji w oparciu o przepisy art. 193 ust 3 w związku z art. 193 ust 1 pkt 3 ustawy Poś stwierdził
wygaśnięcie przedmiotowych pozwoleń.

Biorąc pod uwagę 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 otrzymania.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją 40. III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada
2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014 r., poz. 1628 ze zm.), w wysokości stawki określonej od pozwolenia na
wprowadzanie substancji i energii do środowiska wydane na podstawie przepisów o ochronie środowiska, tj. 506 zł
(słownie: pięćset sześć złotych). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03
1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 27 sierpnia 2014 r.

Z up. Marszałka Województwa

Monfred Gräbelus
DYREKTOR

Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Roman Gałoński – pełnomocnik WARTER Sp. z o.o.
PDU „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński
ul. Szkolna 15
47-225 Kędzierzyn-Koźle
2. aa.

oddeklaracja

9.10.15

Gałoński

PRZESIEBIORSTWO
DORADCZO-USŁUGOWE
"Ochrona Środowiska"

Roman Gałoński

47-225 Kędzierzyn-Koźle, ul. Szkolna 15
tel (077) 4886274, fax (077) 4886778
NIP 749-146-13-51 Regon 531605611

z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

M. Juszczyńska
Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka