

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art.188 ust. 1, 2, 3, 5, art. 193 ust. 4, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 4, art. 203 ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz.U. z 2006 r. nr 129, poz. 902 ze zmianami) oraz w związku z ust. 5 pkt. 1) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055) oraz art. 18 ust. 2, art. 27 ust. 2 i art. 28 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku o odpadach (tekst jednolity Dz.U. z 2007 r. nr 39, poz. 251) po rozpatrzeniu wniosku SITA STAROL Sp. z o. o. w Chorzowie z 25 września 2008r. nr 11942/09/2008 o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5

orzekam

I. Udzielić SITA STAROL Sp. z o.o. w Chorzowie, ul. Kluczborska 29 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn. "Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych" zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

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

I.1.1.Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania 110 Mg na dobę.

Podstawowym profilem działalności SITA Starol Sp. z o.o. w Zakładzie Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim jest wytwarzanie w procesie odzysku paliw płynnych, z płynnych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne zawierających produkty ropopochodne (z ewentualnym dodatkiem pełnowartościowych substancji w procesie recyklingu). Paliwa te są przeznaczone odbiorców zewnętrznych, przede wszystkim dla przemysłu wapienniczego.

Maksymalna łączna ilość przetwarzanych odpadów będzie wynosić 30 000 Mg/rok, z czego przewiduje się uzyskać maksymalnie 24 000 Mg/rok paliwa płynnego.

I.1.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Do instalacji recyklingu odpadów płynnych wymagającej pozwolenia zintegrowanego (instalacji IPPC) zaliczono:

- ✓ **zbiornika magazynowego pionowego B1/1** o pojemności 1 000 m³, przeznaczonego do magazynowania odpadów i innych surowców, w którym następuje usunięcie zanieczyszczeń stałych i nadmiaru wody w procesie sedymentacji.
Zbiornik umieszczony jest w szczelnej wannie żelbetowej o wymiarach 22×67 m i objętości 1 475 m³ z systemem odprowadzania wód opadowych do separatora oleju.
- ✓ **zbiornika magazynowego pionowego B1/2** o pojemności 1 000 m³, przeznaczonego na odpady i inne surowce, w którym następuje usunięcie zanieczyszczeń stałych i nadmiaru wody w procesie sedymentacji.

Zbiornik umieszczony jest w szczelnej wannie żelbetowej o wymiarach 22×67 m i objętości 1 475 m³ z systemem odprowadzania wód opadowych do separatora oleju.

- ✓ **6 zbiorników technologicznych poziomych A, B, C, D, E i F** o pojemności 50 m³ każdy, w których następuje usunięcie lekkich frakcji ropopochodnych na skutek podgrzewania zawartości zbiorników.

Część z nich może być przeznaczona do magazynowania surowców pełnowartościowych.

- ✓ **zbiornika magazynowego pionowego B2** o pojemności 100 m³ do magazynowania gotowego produktu w postaci ciekłego paliwa.
- ✓ **systemu transportu surowca i produktu między zbiornikami** obejmującego:
 - rurociąg 01 - HO-150 o średnicy DN150 do przeładunku surowców z cystern kolejowych i autocystern do pompowni rozładunkowej,
 - rurociąg 03 - HO-150 o średnicy DN150 do przeładunku surowców z pompowni rozładunkowej do zbiorników magazynowych,
 - rurociąg 05 - HO-150 o średnicy DN150 do odbioru surowców ze zbiornika B1/1 i transportu do pompowni operacyjnej,
 - rurociąg 04 - HO-150 o średnicy DN150 do odbioru surowców ze zbiornika B1/2 i transportu do pompowni operacyjnej,
 - rurociąg R1 – 125 o średnicy DN125 do transportu surowców z pompowni operacyjnej i napełniania zbiorników technologicznych,
 - rurociąg R2 – 150 o średnicy DN150 do poboru produktu ze zbiorników technologicznych i transportu do pompowni operacyjnej,
 - rurociąg 02-HO-100 o średnicy DN 100 do transportu gotowego produktu z pompowni operacyjnej do zbiornika B2,
 - rurociąg 03 - LO- 150 o średnicy DN150 do transportu gotowego produktu ze zbiornika B2 do pompowni rozładunkowej,
 - rurociąg R5 – 125 o średnicy DN125 do wydawania gotowego produktu z pompowni rozładunkowej do stanowiska załadunku autocystern.
- ✓ **pompowni rozładunkowej** do obsługi cystern wyposażonej w:
 - pompę śrubową ACF100 nr 1 o wydajności 30 m³/h,
 - pompę śrubową ACF100 nr 2 o wydajności 30 m³/h,
- ✓ **pompowni operacyjnej** do przepompowywania substancji pomiędzy zbiornikami, wyposażonej w:
 - pompę śrubową ACF090 o wydajności 25 m³/h,
 - pompę wyporową typu BOERGER PL 200 o wydajności 25 m³/h.

Do instalacji pomocniczych zaliczono:

- a) budynek socjalno - biurowy, w którym znajdują się: pomieszczenie biurowe, pomieszczenie socjalne, szatnia, toalety wraz z łazienką oraz stanowisko laboratoryjne,
- b) separator oleju typu AWAS-H , poprzez który wody opadowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych administrowanych przez Lhoist Opolwap S.A.

I. 1.3. Proces technologiczny recyklingu odpadów składa się z następujących etapów:

A. Przeładunek surowców z autocystern do dwóch pionowych zbiorników magazynowych B1/1 i B1/2, w których następuje usunięcie zanieczyszczeń stałych i nadmiaru wody w procesie sedymentacji

Surowce do produkcji tj. ciekłe lub półpłynne odpady oraz pełnowartościowe surowce są dostarczane do zakładu głównie transportem samochodowym. Istnieje również możliwość dostaw transportem kolejowym. Cysterny samochodowe są rozładowywane w kolejowym froncie rozładunkowym, który jest przystosowany do odbioru obydwu typów ładunków. Surowce, jeśli jest to potrzebne, są ogrzewane parą w celu zmniejszenia ich lepkości i ułatwienia ich transportu. Kolejowy front rozładunkowy znajduje się na terenie Lhoist Opolwap S.A., ale jest wykorzystywany na potrzeby SITA Starol Sp. z o.o. w ramach umowy z Lhoist Opolwap

S.A. Front rozładunkowy posiada szczelną tacę podtorza i przytorza o długości 62,5 m, 4 stanowiska do odbioru surowców z cystern kolejowych, 1 stanowisko do odbioru surowców z autocystern, rurociągi surowca, pary grzewczej i kondensatu.

Surowce z cystern są przepompowywane do dwóch zbiorników magazynowych naziemnych B1/1 i B1/2 o pojemności 1 000 m³ każdy, przy pomocy dwóch pomp śrubowych ACF100 o wydajności 30 m³/h każda, wyposażonych w falowniki, zainstalowanych w pompowni rozładunkowej. Pompy ACF100 posiadają filtry siatkowe zanieczyszczeń stałych, zarówno na ssaniu, jak i na tłoczeniu. Pompy te mogą być wykorzystywane zamiennie do dokonywania operacji rozładunkowo – załadunkowych i służyć do napełniania dwóch zbiorników B1/1 i B1/2, bądź do transportowania gotowego produktu ze zbiornika B2 do autocysterny. Zbiorniki magazynowe surowca wyposażone są w grzałki parowe, które umożliwiają ogrzanie odpadów do temperatury 60÷80 °C.

W zbiornikach magazynowych zachodzi proces klarowania, tj. oddzielania wody od fazy organicznej (sedymentacja). Efektywność procesu wzrasta wraz z ogrzewaniem zawartości zbiorników. Następuje tu także częściowe odparowanie substancji lotnych w temperaturze do 80 °C.

B. Przeladunek wstępnie oczyszczonych surowców do sześciu poziomych zbiorników technologicznych, w których następuje usunięcie lekkich frakcji węglowodorowych na skutek podgrzewania zbiorników

Surowce ze zbiorników magazynowych B1/1 i B1/2 następnie są przepompowywane, pompą śrubową ACF090 o wydajności 25 m³/h lub pompą wporową typu BOERGER PL200 o wydajności 25 m³/h, umieszczonymi w pompowni operacyjnej, do sześciu zbiorników technologicznych oznaczonych jako A, B, C, D, E i F o pojemności 50 m³ każdy.

Zbiorniki umieszczone są w szczelnej wannie żelbetowej o wymiarach 8,20×25,40 m i objętości 266,82 m³ z systemem odprowadzania wód opadowych do separatora oleju i wyposażone w czujniki przepelnieniowe, czujniki temperatury, czujniki regulatora temperatury sterującego dopływem pary do węzownicy zbiornika i czujniki do ciągłego pomiaru poziomu substancji.

W zbiornikach technologicznych następuje wygrzewanie ich zawartości do temperatury 90 °C i odparowanie pozostałych lotnych frakcji.

W wyniku badań laboratoryjnych do przetwarzanych odpadów mogą być dodawane substancje uszlachetniające i stabilizatory poprawiające właściwości gotowego produktu, w postaci pełnowartościowych preparatów, takich jak substancje ropopochodne, oleje roślinne, kwasy karboksylowe i ich pochodne.

Dopuszcza się możliwość magazynowania surowców pełnowartościowych w wyznaczonych zbiornikach technologicznych i pozyskiwanie surowca do procesu technologicznego w zależności od ustalonej receptury. Niezależnie od powyższego niektóre z pełnowartościowych substancji mogą podlegać wyłącznie magazynowaniu z przeznaczeniem do sprzedaży odbiorcom zewnętrznym.

C. Przeladunek z odwirowaniem gotowego produktu w postaci paliwa płynnego do pionowego zbiornika B2

Surowce pozbawione lekkich frakcji są przepompowywane ze zbiorników technologicznych poprzez wirówkę o wydajności 18÷20 m³/h, służącą do oddzielenia pozostałej jeszcze wody, do zbiornika magazynowego gotowego produktu B2 o pojemności 100 m³. Możliwe jest ponadto dodatkowe przepompowanie produktu ze zbiornika magazynowego poprzez wirówkę ponownie do tego zbiornika w obiegu zamkniętym, w celu ewentualnego wydzielenia resztkowych zanieczyszczeń.

Zbiornik gotowego produktu umieszczony jest obok zbiorników magazynowych w jednej wspólnej szczelnej wannie żelbetowej o wymiarach 22×67 m i objętości 1 475 m³.

Do przepompowywania gotowego produktu służy pompa ACF090 o wydajności 25 m³/h lub pompa wporowa typu BOERGER PL200 o wydajności 25 m³/h, zainstalowane w pompowni

operacyjnej i wykorzystywane zamiennie do zasilania sześciu zbiorników technologicznych lub zbiornika gotowego produktu B2.

W eksploatowanej pompowni operacyjnej w dawnej instalacji przesyłowej mazutu LHOIST znajdują się dodatkowo trzy pompy zębate typu ACG 045 i jedna pompa SK3.2, ale nie są one i nie będą wykorzystywane na potrzeby analizowanego zakładu.

Gotowy produkt jest przepompowywany do cystern samochodowych przewożących produkt do odbiorców. Napełnianie cystern prowadzone jest na stanowisku załadunkowym, którego podłoże wykonane jest z płyty betonowej o wymiarach 3,0×9,0 m uszczelnionej geomembraną, z systemem odprowadzania wód opadowych do separatora oleju, oraz z zadaszzonego pomostu o wymiarach 2,5 × 2,5 m, służącego do obsługi górnego nalewu autocystern wraz z ramieniem nalewczym.

W skład instalacji recyklingu odpadów płynnych wchodzi również urządzenia do transportu surowca i produktu pomiędzy zbiornikami:

- do przeładunku surowca z cystern kolejowych i autocystern do pompowni rozładunkowej wykorzystywany jest rurociąg 01 - HO-150 o średnicy DN150,
- do przeładunku surowca z pompowni rozładunkowej do zbiorników magazynowych $2 \times V = 1000 \text{ m}^3$ wykorzystywany jest rurociąg 03 - HO-150 o średnicy DN150,
- do odbioru surowca ze zbiornika B1/1 $V = 1000 \text{ m}^3$ i transportu do pompowni operacyjnej służy rurociąg 05 - HO-150 o średnicy DN150,
- do odbioru surowca ze zbiornika B1/2 $V = 1000 \text{ m}^3$ i transportu do pompowni operacyjnej służy rurociąg 04 - HO-150 o średnicy DN150,
- do transportu surowca z pompowni operacyjnej i napełniania zbiorników technologicznych $6 \times V = 50 \text{ m}^3$ służy rurociąg R1 – 125 o średnicy DN125,
- do poboru produktu ze zbiorników $6 \times V = 50 \text{ m}^3$ i transportu do pompowni operacyjnej wykorzystywany jest rurociąg R2 – 150 o średnicy DN150,
- do transportu gotowego produktu z pompowni operacyjnej do zbiornika B2 $V = 100 \text{ m}^3$ wykorzystywany jest rurociąg 02-HO-100 o średnicy DN 100,
- do transportu gotowego produktu ze zbiornika B2 $V = 100 \text{ m}^3$ do pompowni rozładunkowej służy rurociąg 03 - LO- 150 o średnicy DN150,
- do wydawania gotowego produktu z pompowni rozładunkowej do stanowiska załadunku autocystern wykorzystywany jest rurociąg R5 – 125 o średnicy DN125.

Proces technologiczny recyklingu odpadów prowadzi do:

➤ **w pierwszej kolejności do usunięcia zanieczyszczeń stałych poprzez:**

- przefiltrowanie surowców przez zespół filtrów siatkowych,
- klarowanie (sedymentację) w zbiornikach magazynowych B1/1 i B1/2, w których proces ten zostaje przyspieszony przez utrzymywanie wysokiej temperatury, w temp. od 60 – do max. 80⁰C
- odwirowywanie.

➤ **następnie do usunięcia nadmiaru wody poprzez:**

- klarowanie (sedymentację) w zbiornikach magazynowych B1/1 i B1/2 $2 \times V = 1000 \text{ m}^3$,
- odparowanie wody w 6 zbiornikach technologicznych naziemnych $6 \times V = 50 \text{ m}^3$ w temp. do max. 90⁰C,
- odwirowywanie.

➤ **kolejnym etapem jest usunięcie nadmiaru lekkich frakcji węglowodorowych wpływających na obniżenie temperatury zapłonu poprzez**

- podgrzewanie do temperatury 90 °C w 6 zbiornikach technologicznych naziemnych .

I.1. 4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, wody, materiałów, surowców i paliw.

Tabela nr 1

Lp.	Energia, materiały, surowce, paliwa	Jednostka	Zużycie w przeliczeniu na rok
1	Odpady ogółem	Mg/a	30 000
2	Woda (na cele bytowe)	m ³ /a	420
3	Energia elektryczna	kWh/a	135 000
4	Gaz ziemny (przeznaczony do produkcji pary technologicznej)*	m ³ /a	6 750 000
5	Woda (przeznaczona do produkcji pary technologicznej)*	m ³ /a	43 500

*do zakładu dostarczana jest para technologiczna, rozliczenie z dostawcą – Lhoist Opolwap S.A. następuje na podstawie ilości zużytego gazu i wody.

Surowcem do produkcji paliwa płynnego w procesie odzysku R3 lub R15 (zgodnie z zał. nr 5 do ustawy o odpadach), będą odpady, głównie ropopochodne oraz inne odpady zawierające węglowodory, a także ewentualny dodatek pełnowartościowych substancji o podobnym charakterze. Będą to produkty ropopochodne, które w procesie przetwórstwa, magazynowania i użytkowania utraciły swoje właściwości, określone w normach państwowych lub zakładowych. Odpady te mogą charakteryzować się głównie:

- zwiększoną zawartością zanieczyszczeń stałych,
- zwiększoną zawartością wody,
- zawartością frakcji obniżających ich temperaturę zapłonu.

II. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku i zbierania odpadów

II.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów:

- **proces R3** (zgodnie z zał. nr 5 do ustawy o odpadach - recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania);
- **proces R15** – (zgodnie z zał. nr 5 do ustawy o odpadach- przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu).

II. 1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku (w procesie R3 i R15) na instalacji IPPC w skali roku:

Tabela nr 2

Kod odpadu	Rodzaj odpadów, zgodnie z ustawą z dnia 27 września 2001r. Rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie katalogów odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206)	Maksymalna ilość odpadów Mg/rok
1	2	3
02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000
02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	20 000
02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000
02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	20 000
02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	20 000

05 01 03*	Osady z dna zbiorników	30 000
05 01 04*	Kwaśne szlamy z procesów alkilowania	25 000
05 01 05*	Wycieki ropy naftowej	25 000
05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	25 000
05 01 07*	Kwaśne smoły	25 000
05 01 08*	Inne smoły	25 000
05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	25 000
05 01 10	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 05 01 09	25 000
05 01 12*	Ropa naftowa zawierająca kwasy	25 000
05 06 03*	Inne smoły	25 000
05 06 99	Inne niewymienione odpady	25 000
05 07 99	Inne niewymienione odpady	25 000
07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	25 000
07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	25 000
07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	25 000
12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	25 000
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	25 000
12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	25 000
12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	20 000
12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	20 000
12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	20 000
13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20 000
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20 000
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	20 000
13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	20 000
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	20 000
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20 000
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20 000
13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	20 000
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20 000
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20 000
13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	20 000

13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	20 000
13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	20 000
13 04 01*	Oleje zęzowe ze statków żeglugi śródlądowej	25 000
13 04 02*	Oleje zęzowe z nabrzeży portowych	10 000
13 04 03*	Oleje zęzowe ze statków morskich	10 000
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	20 000
13 05 03*	Szlamy z kolektorów	20 000
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	20 000
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	20 000
13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	20 000
13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	20 000
13 08 01*	Szlamy lub emulsje z odsalania	10 000
13 08 02*	Inne emulsje	10 000
16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	30 000
16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	30 000
16 07 99	Inne niewymienione odpady	30 000
16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	30 000
19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	5 000
19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	20 000
19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	30 000
19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	20 000
19 02 99	Inne niewymienione odpady	20 000
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	25 000
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	25 000
19 11 02*	Kwaśne smoły	25 000
19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	25 000
19 13 07*	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne	25 000
20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	25 000
20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	25 000

Uwaga: Podane ilości odpadów przewidywanych do odzysku są wartościami maksymalnymi dla danego rodzaju odpadu. Musi być zachowany warunek, że łączna ilość odpadów skierowanych do odzysku nie przekroczy 30000

Mg/rok.

II.1.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do odzysku

Dostarczone do Zakładu odpady płynne przepompowywane będą z cystern do 2-ch zbiorników magazynowych B1/1 oraz B1/2 o pojemności 1000m³ każdy (opis zbiorników magazynowych został opisany w punkcie I.1.2. niniejszej decyzji).

II.1.3. Miejsce i dopuszczone metody odzysku

Odzysk odpadów oznaczonym symbolem **R3** (wg załącznika nr 5 do ww. *ustawy o odpadach*) będzie polegał na przetwarzaniu w Zakładzie Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne zawierających produkty ropopochodne na paliwo ciekłe (olej opałowy ciężki). Proces ten będzie prowadzony w instalacji, opisanej w punkcie I.1.2, zgodnie z technologią określoną w punkcie I. 1.3. niniejszej decyzji.

R3 - Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

Dodatkowo ze względu na różne miejsca pozyskiwania i nieregularność wytwarzania odpadów u dostawców oraz możliwość przetwarzania różnych odpadów SITA Starol Sp. z o.o. w Zakładzie Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim prowadzić będzie także odzysk odpadów w procesie **R15**;

R15 - Przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu wymieniony proces odzysku dotyczy przypadku, gdy wytworzony olej opałowy nie będzie odpowiadał wymaganiom normy zakładowej NZ/STAROL/01/2008 „Paliwa płynne”, będzie on klasyfikowany jako wytworzony odpad i kierowany do ponownego zagospodarowania w instalacji ZROP lub przekazywany firmie legitymującej się odpowiednimi zezwoleniami w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.

Technologia przekształcania odpadów na paliwo płynne składa się z kilku faz: fizycznych procesów separacji fazy stałej od ciekłej, lekkiej od ciężkiej, a także wydzielania frakcji lotnej.

W wyniku tego procesu odpady przetwarzane są w produkty, spełniające wymagania normy zakładowej NZ/STAROL/01/2008 „Paliwa płynne”.

II.1.4. Zabrania się odzysku odpadów, w których, w wyniku podstawowych badań odpadów, zostanie stwierdzone występowanie węglowodorów alifatycznych lub aromatycznych, wyszczególnionych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 11 i 12) i innych niż wymienione w pozycji 164 i 165 tego rozporządzenia.

II.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów.

II.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidywanych do zbierania. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

SITA Starol Sp. z o.o. Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim będzie prowadzić działalność w zakresie zbierania odpadów, które dostarczone zostaną do zakładu w celu odzysku w instalacji recyklingu odpadów płynnych i nie spełniają wymogów co do właściwości fizykochemicznych umożliwiającących ich wykorzystanie do produkcji paliwa. Odpady takie będą przekazywane do innych miejsc odzysku lub unieszkodliwiania. Będą one magazynowane na terenie zakładu w Tarnowie Opolskim w zbiornikach technologicznych (tj. zbiorniki A, B, C, D, E, F) o pojemności 50m³ lub chwilowo przetrzymane na środkach transportu do czasu wykonania odpowiednich analiz i podjęcia decyzji, co do dalszego sposobu gospodarowania tymi odpadami.

Warunki techniczne i organizacyjne w zakresie zbierania odpadów

- stały system monitoringu przyjmowanych odpadów,
- wdrożony systemu zarządzania środowiskowego,

- stały kontakt z Laboratorium Kontroli Jakości zlokalizowanym w Zakładzie w Chorzowie
- utrzymywanie ścisłych kontaktów z wytwórcami i posiadaczami odpadów dostarczanych do Zakładu dla zapewnienia dostaw odpadów o odpowiednim składzie i właściwościach
- posiadanie wykwalifikowanego i odpowiednio przeszkolonego personelu w zakresie gospodarowania odpadami

Tabela nr 3

Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1	2
02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
02 03 03	Odpady poekstrakcyjne
02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze
02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów
05 01 03*	Osady z dna zbiorników
05 01 04*	Kwaśne szlamy z procesów alkilowania
05 01 05*	Wycieki ropy naftowej
05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń
05 01 07*	Kwaśne smoły
05 01 08*	Inne smoły
05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
05 01 10	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 05 01 09
05 01 12*	Ropa naftowa zawierająca kwasy
05 06 03*	Inne smoły
05 06 99	Inne niewymienione odpady
05 07 99	Inne niewymienione odpady
07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11
07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców
12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali
12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze
12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)
12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji
13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne

13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych
13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01
13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji
13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła
13 04 01*	Oleje żezowe ze statków żeglugi śródlądowej
13 04 02*	Oleje żezowe z nabrzeży portowych
13 04 03*	Oleje żezowe ze statków morskich
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach
13 05 03*	Szlamy z kolektorów
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach
13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy
13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)
13 08 01*	Szlamy lub emulsje z odsalania
13 08 02*	Inne emulsje
16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty
16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne
16 07 99	Inne niewymienione odpady
16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji
19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne
19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
19 02 99	Inne niewymienione odpady
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09
19 11 02*	Kwaśne smoły
19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe
19 13 07*	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne

20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25

III. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów.

III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

III.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Temp. wylotowa gazów	Operacja technologiczna	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[K]	---	[h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
INSTALACJA IPPC							
1	E-1	Zbiornik B1/1 do magazynowania odpadów płynnych o pojemności 1 000 m ³	13,2	0,08	313	Proces napełniania zbiornika	2 000
						Proces magazynowania	5 000
2	E-2	Zbiornik B1/2 do magazynowania odpadów płynnych o pojemności 1 000 m ³	13,2	0,08	313	Proces napełniania zbiornika	2 000
						Proces magazynowania	5 000
3	E-3	Zbiorniki technologiczne A, B, C o pojemności 50 m ³ każdy	6,0	0,08	323	Proces napełniania zbiornika	2 000
						Proces magazynowania	5 000
4	E-4	Zbiorniki technologiczne D, E, F o pojemności 50 m ³ każdy	6,0	0,08	323	Proces napełniania zbiornika	2 000
						Proces magazynowania	5 000
5	E-5	Zbiornik B2 o pojemności 100 m ³	7,5	0,08	300	Proces napełniania zbiornika	2 000
						Proces magazynowania	5 000

III.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, środki ograniczające emisję.

Tabela nr 5

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Operacja technologiczna	Urządzenie redukcyjne	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
						z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
1	2	3	4	5	6	7	8

INSTALACJA IPPC							
1	E-1	Zbiornik B1/1 do magazynowania odpadów płynnych o pojemności 1 000 m ³	Proces napełniania zbiornika	Adsorber z węglem aktywnym ABC-800 $\eta = 90\%$	węglowodory alifatyczne	0,060	0,060
			Proces magazynowania		węglowodory aromatyczne	0,012	0,012
					węglowodory alifatyczne	0,020	0,020
					węglowodory aromatyczne	0,001	0,001
2	E-2	Zbiornik B1/2 do magazynowania odpadów płynnych o pojemności 1 000 m ³	Proces napełniania zbiornika	Adsorber z węglem aktywnym ABC-800 $\eta = 90\%$	węglowodory alifatyczne	0,060	0,060
			Proces magazynowania		węglowodory aromatyczne	0,012	0,012
					węglowodory alifatyczne	0,020	0,020
					węglowodory aromatyczne	0,001	0,001
3	E-3	Zbiorniki technologiczne A, B, C o pojemności 50 m ³ każdy	Proces napełniania zbiornika	Adsorber z węglem aktywnym ABC-800 $\eta = 90\%$	węglowodory alifatyczne	0,27	0,090
			Proces magazynowania		węglowodory aromatyczne	0,024	0,008
					węglowodory alifatyczne	0,09	0,030
					węglowodory aromatyczne	0,003	0,001
4	E-4	Zbiorniki technologiczne D, E, F o pojemności 50 m ³ każdy	Proces napełniania zbiornika	Adsorber z węglem aktywnym ABC-800 $\eta = 90\%$	węglowodory alifatyczne	0,27	0,090
			Proces magazynowania		węglowodory aromatyczne	0,024	0,008
					węglowodory alifatyczne	0,09	0,030
					węglowodory aromatyczne	0,003	0,001
5	E-5	Zbiornik B2 o pojemności 100 m ³	Proces napełniania zbiornika	Adsorber z węglem aktywnym ABC-800 $\eta = 90\%$	węglowodory alifatyczne	0,090	0,090
			Proces magazynowania		węglowodory aromatyczne	0,008	0,008
					węglowodory alifatyczne	0,030	0,030
					węglowodory aromatyczne	0,003	0,003
Emisja roczna z instalacji							
Nazwa substancji				Wielkość emisji rocznej w Mg/rok			
INSTALACJA IPPC							
węglowodory alifatyczne				2,750			
węglowodory aromatyczne				0,215			

III.2. Emisja hałasu do środowiska.

III.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Tabela nr 6

Lp.	Źródło hałasu	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	Pompownia rozładunkowa	4	-
2	Pompownia operacyjna	16	-

III.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych.

W poniższej tabeli podano wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 7

Lp	Oznaczenie terenów chronionych akustycznie*	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007r. (Dz U nr 120 poz. 826)	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A [dB] <i>Pozostałe obiekty i grupy źródeł hałasu</i>	
			L_{AeqD}	L_{AeqN}
1	2	3	4	5
1	1MN – tereny przeważającej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wraz z ogrodami przydomowymi	<i>Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej</i>	50	40

*Objaśnienia: zgodnie z obowiązującym planem zagospodarowania przestrzennego gminy Tarnów Opolski zatwierdzonym uchwałą Rady Gminy nr III/16/2002 z 30 grudnia 2002 r.

III.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacja nie stanowi źródła emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

III.4. Emisja odpadów.

III.4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytwarzania, źródła ich powstawania wraz z charakterystyką i określeniem miejsca ich magazynowania oraz sposobów postępowania z nimi.

Tabela nr 8

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu możliwa do wytworzenia w ciągu roku [Mg]		Źródła powstawania odpadów i ich podstawowa charakterystyka	Miejsce magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami
		Instalacja IPPC	Instalacje pozostałe			
1	2	3	4	5	6	7
ODPADY NIEBEZPIECZNE						
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	-	0,05	Odpad powstaje w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu. Świeży olej składa się z mineralnego oleju bazowego i dodatków uszlachetniających takich jak: detergenty metaliczne. W oleju przepracowanym znajdują się dodatkowo metale pochodzące z zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn), woda, rozpuszczalniki.	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po powstaniu załadowywany w beczkach na samochód i transportowany do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. lub do odbiorców zewnętrznych albo kierowany do procesu odzysku na miejscu w zakładzie	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawany procesowi odzysku na miejscu w instalacji recyklingu odpadów płynnych – R3, R9,R13, R14, R15
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	-	0,05	Odpad powstaje w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu. Są to inne zużyte oleje stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych z dodatkami uszlachetniającymi oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu metali (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Sn), wody, rozpuszczalników.	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po powstaniu załadowywany w beczkach na samochód i transportowany do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. lub do odbiorców zewnętrznych albo kierowany do procesu odzysku na miejscu w zakładzie	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawany procesowi odzysku na miejscu w instalacji recyklingu odpadów płynnych – R3, R9, R13, R14, R15
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np.	-	10,0	Odpady powstają w trakcie okresowych remontów oraz konserwacji pomp	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub

	szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			i urządzeń oraz w trakcie wykonywania czynności technologicznych. Szmaty, sorbenty, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne. W skład odpadu wchodzi materiał tekstylny z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi głównie ropopochodnymi.	oznakowanym i wydzielonym miejscu (niezadaszonym), ustawione na betonowym otacowaniu za budynkiem pompowni	unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia– R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D9, D10, D13, D14, D15, D16
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	-	0,5	Zużyte lampy fluorescencyjne Skład odpadów to mieszanina elementów aluminiowych, szklanych i niewielkiej ilości rtęci oraz luminoforu nasączonego rtęcią (jedna lampa fluorescencyjna zawiera około 25-30 mg rtęci i 0,26 kg szkła) Zużyte monitory, termometry rtęciowe, ciśnieniomierze i inne urządzenia zawierające substancje niebezpieczne. Skład odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie.	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w oznakowanym i wydzielonym miejscu (niezadaszonym), ustawione na betonowym otacowaniu za budynkiem pompowni	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia– R14, R15
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i	-	0,3	Odpad powstaje w laboratorium zakładowym. Odpad stanowią zużyte chemikalia (w tym odczynniki, także	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w oznakowanym i wydzielonym miejscu	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej

	analitycznych			przeterminowane) i ich mieszaniny zawierające substancje niebezpieczne	(niezadaszonym), ustawione na betonowym otacowaniu za budynkiem pompowni	stosowne zezwolenia – R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D9, D10, D13, D14, D15, D16
16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2 000,0	-	Odpad technologiczny z czyszczenia zbiorników magazynowych, cystern i beczek zawierających ropopochodne, a także odpad powstający w wyniku wycieku mieszanin magazynowanych odpadów. Odpad jest mieszaniną węglowodorów zawartych w ropie naftowej i zanieczyszczeń nieorganicznych	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po powstaniu kierowany do procesu odzysku na miejscu w zakładzie lub załadowywany w beczkach na samochód albo przepompowywany do cysterny i transportowany do odbiorców zewnętrznych	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawany procesowi odzysku na miejscu w instalacji recyklingu odpadów płynnych – R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D9, D10, D13, D14, D15, D16
19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	2 000,0	-	Odpad technologiczny, tj. szlam powstaje w wydzielonych zbiornikach magazynowych i technologicznych do przetwarzania odpadów. Zawierają substancje ropopochodne i zanieczyszczenia mechaniczne usunięte z przetwarzanych odpadów	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po powstaniu zawracany do procesu odzysku na miejscu w zakładzie lub załadowywany w beczkach na samochód albo przepompowywany do cysterny i transportowany do odbiorców zewnętrznych	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawany procesowi odzysku na miejscu w instalacji recyklingu odpadów płynnych– R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D9, D10, D13, D14, D15, D16
19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	12 000,0	-	Są to odpady technologiczne, czyli wytworzone paliwo ciekłe, nie spełniające normy zakładowej. Skład odpadów to mieszanina substancji ropopochodnych.	Odpady stanowią wytworzone paliwo ciekłe nie spełniające normy zakładowej. Odpad jest magazynowany w zbiorniku gotowego produktu lub w zbiornikach technologicznych.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawany ponownemu procesowi odzysku na miejscu w instalacji recyklingu odpadów płynnych– R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D8, D9, D10, D13, D14, D'4, D15, D16
19 02 09*	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	5,0	-	Odpad technologiczny. Zużyty węgiel aktywny z	Odpad nie jest magazynowany na terenie	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z

				adsorberów do oczyszczania gazów z odpowietrzenia zbiorników magazynowych i technologicznych. Odpad składa się z węgla aktywnego drzewnego z zaadsorbowanymi lekkimi węglowodorami	zakładu. Bezpośrednio po powstaniu załadowywany w pojemnikach lub workach na samochód i transportowany do odbiorców zewnętrznych	o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia– R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D8, D9, D10, D13, D14, D'4, D15, D16
19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2 000,0	-	Odpad technologiczny - zaolejone wody wydzielane w zbiornikach magazynowych oraz w wyniku pracy i czyszczenia wirówki. Skład odpadu to woda zawierająca substancje ropopochodne w postaci zemulgowanej, rozpuszczonej i pływającego filmu	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po powstaniu kierowany do procesu odzysku na miejscu w zakładzie lub załadowywany w beczkach na samochód albo przepompowywany do cysterny i transportowany do odbiorców zewnętrznych	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawany procesowi odzysku na miejscu w instalacji recyklingu odpadów płynnych– R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D8, D9, D10, D13, D14, D'4, D15, D16
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	-	10,0	Odpad powstaje w separatorze oleju AWAS-H zainstalowanym w pompowni rozładunkowej na odpływie wód opadowych do urządzeń kanalizacyjnych Lhoist Opolwap S.A. Jest to mieszanina wody i lekkich substancji (głównie ropopochodnych) splukiwanych z wanien, placów i dróg zakładu	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po powstaniu kierowany do procesu odzysku na miejscu w zakładzie lub załadowywany w beczkach na samochód albo przepompowywany do cysterny i transportowany do odbiorców zewnętrznych	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawany procesowi odzysku na miejscu w instalacji recyklingu odpadów płynnych– R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D8, D9, D10, D13, D14, D'4, D15, D16
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE						
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	-	0,25	Odpady powstają w trakcie okresowych remontów oraz konserwacji pomp i urządzeń oraz w trakcie wykonywania czynności technologicznych. Szmaty, zniszczone ubrania ochronne	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w oznakowanym i wydzielonym miejscu (niezadaszonym), ustawione na betonowym otoczeniu za budynkiem	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia– R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D8, D9, D10, D13, D14, D'4,

				pracowników, rękawice ochronne. W skład odpadu wchodzi materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych	pompowni	D15, D16
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	-	0,20	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, uszkodzone urządzenia pomiarowe. Skład odpadów to mieszanina elementów metalowych, plastikowych i szklanych niezawierająca substancji niebezpiecznych.	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w oznakowanym i wydzielonym miejscu (niezadaszonym), ustawione na betonowym otacowaniu za budynkiem pompowni	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia- R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D8, D9, D10, D13, D14, D'4, D15, D16
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	-	0,05	Zużyte tonery z drukarek i kserokopiarek. Skład odpadów to obudowa z tworzywa sztucznego zanieczyszczona tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika, kompozycji pokostów olejowych lub żywic z dodatkiem wypełniaczy, plastyfikatorów i suszek niezawierających substancji niebezpiecznych.	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w oznakowanym i wydzielonym miejscu (niezadaszonym), ustawione na betonowym otacowaniu za budynkiem pompowni	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia- R1, R3, R12, R13, R14, R15, D5, D8, D9, D10, D13, D14, D'4, D15, D16
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	-	0,15	Odpad powstaje w laboratorium zakładowym. Odpad stanowią zużyte chemikalia (w tym odczynniki, także przeterminowane) i ich	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w oznakowanym i wydzielonym miejscu (niezadaszonym),	Przekazywane do innej instalacji SITA Starol Sp. z o.o. albo celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia- R1, R3, R12,

				mieszaniny nie zawierające substancji niebezpiecznych	ustawione na betonowym otacowaniu za budynkiem pompowni	R13, R14, R15, D5, D8, D9, D10, D13, D14, D15, D16
--	--	--	--	-------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

Objaśnienia:

* odpady niebezpieczne

Procesy odzysku:

R1 – wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

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

R12 – wymiana odpadów w celu poddania któremukolwiek z działań wymienionych w punktach od R1 do R10

R13 – magazynowanie odpadów, które mają być poddane któremukolwiek z działań wymienionych w punktach od R1 do R12 (z wyjątkiem tymczasowego magazynowania w czasie zbiórki w miejscu, gdzie odpady są wytwarzane)

R14 – inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części

R15 – przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu

Procesy unieszkodliwiania:

D5 – składowanie na składowiskach odpadów niebezpiecznych lub na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne

D8 – obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie niniejszego załącznika, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwianie za pomocą któregokolwiek z procesów wymienionych w punktach od D10 do D12 (np. fermentacja)

D9 – obróbka fizyczno-chemiczna nie wymieniona w innym punkcie, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie)

D10 – termiczne przekształcenie odpadów w instalacjach lub urządzeniach zlokalizowanych na lądzie

D13 – sporządzanie mieszaniny lub mieszanie przed poddaniem któregokolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12

D14 – przepakowywanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D13

D15 – magazynowanie w czasie któregokolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D14 (z wyjątkiem tymczasowego magazynowania w czasie zbiórki w miejscu, gdzie odpady są wytwarzane)

D16 – przetwarzanie odpadów, w wyniku którego są wytwarzane odpady przeznaczone do unieszkodliwiania

III.5. Gospodarka ściekowa

Procesy technologiczne prowadzone w instalacji nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W wyniku pracy instalacji (głównie podczas użytkowania i czyszczenia wirówki) powstają jedynie odpady płynne, klasyfikowane jako inne odpady zawierające substancje niebezpieczne, które gromadzone są w szczelnych zbiornikach i przekazywane do innej instalacji, w celu dalszego zagospodarowania.

Na terenie Zakładu powstają jedynie ścieki bytowe z pomieszczeń socjalnych dla pracowników. Ścieki te gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 10 m³ i okresowo wywożone do Międzygminnej Oczyszczalni Ścieków w Kosorowicach na podstawie odrębnej umowy cywilno–prawnej.

Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych Zakładu, po oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Lhoist Opolwap S.A. na podstawie odrębnej umowy.

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji.

Nie przewiduje się wariantowych możliwości korzystania z instalacji recyklingu odpadów płynnych, gdyż nie ma możliwości wykorzystania urządzeń do prowadzenia innego rodzaju procesów technologicznych.

Zakłada się, że zakład pracować będzie w systemie 2 zmianowym. Warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych to:

- zatrzymanie procesu produkcyjnego,
- rozruch instalacji,
- awaria urządzeń i instalacji.

IV. 1. Zatrzymanie procesu produkcyjnego

Zatrzymanie procesu produkcyjnego może wynikać z braku dostaw odpadów do procesu odzysku lub konieczności przeprowadzania bieżących napraw i konserwacji urządzeń. Wstrzymanie dostawy surowców powoduje zmniejszanie się emisji zanieczyszczeń do powietrza, gdyż nie występuje wówczas przemieszczanie mas substancji decydujące o wielkości emisji zanieczyszczeń. W okresie zatrzymywania pracy instalacji wielkości emisji zanieczyszczeń nie przekroczą poziomu określonego w pozwoleniu. Czasowy postój instalacji nie ma wpływu na jej stan techniczny i środowisko.

IV. 2. Rozruch instalacji

Rozruch instalacji polega na stopniowym włączaniu urządzeń i rozpoczęciu dozowania surowców. Wielkość emisji zanieczyszczeń podczas rozruchu, nie przekracza wartości dopuszczalnych określonych w pozwoleniu.

IV.3. Awaria urządzeń i instalacji

Instalacja może ulec awarii spowodowanej uszkodzeniem wchodzących w jej skład urządzeń. W przypadku zaistnienia takiej sytuacji nastąpi natychmiastowe wyłączenie urządzeń instalacji, co wykluczy wzrost emisji zanieczyszczeń. W większości sytuacji, uszkodzenie urządzeń technologicznych wymaga przeprowadzenia bieżącego remontu. Awaria instalacji będzie się wiązała z powstawaniem odpadów, które będą zawracane do procesu technologicznego lub zostaną przekazane do odzysku poza instalacją.

Prawdopodobieństwo wystąpienia skażenia gruntu i wód podziemnych zostało praktycznie wyeliminowane. Operacje związane z rozładunkiem i załadunkiem cystern odbywają się na specjalnych stanowiskach rozładunkowych z uszczelnionym podłożem i systemem odprowadzania ewentualnych wycieków do urządzeń kanalizacyjnych zakończonych separatorem olejów. Zbiorniki, w których magazynowane są surowce oraz gotowy produkt, są posadowione w wannach żelbetowych, mogących pomieścić całą ilość magazynowanych substancji w przypadku rozszczelnienia zbiornika.

V. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych.

Do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych, należą:

1. Przyjęte rozwiązania techniczne zabezpieczając środowisko przed zanieczyszczeniem podczas rozładunku odpadów ciekłych, załadunku paliwa i podczas całego cyklu produkcyjnego, w szczególności poprzez:

- zastosowanie zbiorników naziemnych, stalowych, niepalnych i odpornych na oddziaływanie odpadów ropopochodnych,
- umieszczenie zbiorników magazynowych i procesowych w szczelnych wannach żelbetowych o pojemnościach mogących pomieścić całą ilość magazynowanych odpadów w przypadku, rozszczelnienia zbiornika, z których wody opadowe: będą odprowadzane poprzez separator olejów do zakładowej kanalizacji wód deszczowych, z uwzględnieniem odpowiedniej wysokości ściany osłonowej
- zabezpieczenie zbiorników przed przepełnieniem przez system sygnalizacji poziomu oleju z dwoma czujnikami aktywnymi w stanach maksymalnego napełnienia
- wyposażenie wszystkich stanowisk rozładunkowych i załadunkowych oraz placu manewrowego w szczelną utwardzoną nawierzchnię, odwadnianą do wpustów kanalizacji deszczowej, której zainstalowano separator olejów, a kolejowy i autocysternowy front rozładunkowy posiada szczelną wannę
- oczyszczanie gazów odlotowych w absorberach wypełnionych węglem aktywnym o skuteczności zatrzymywania zanieczyszczeń do 90%,
- wykonanie technologicznych rurociągów naziemnych wykonanych z rur stalowych,
- zabezpieczenie, przez uziemienie wszystkich zbiorników, konstrukcji stalowych rurociągów, od wyładowań atmosferycznych i elektryczności statycznej
- wyposażenie zbiorników w półstałą instalację pianową,
- stosowanie w instalacji podgrzewania odpadów w celu ułatwienia wydzielenia wody, oraz lotnych frakcji

2. Inne następujące działania:

- prowadzenie kontroli dostarczanych odpadów i przyjmowanie do odzysku tylko odpadów o określonych parametrach dopuszczonych niniejszą decyzją
- eksploataowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych, stanowiących jej wyposażenie,
- ograniczanie ilości i uciążliwości wytwarzanych odpadów wtórnych (powstających podczas recyklingu odpadów płynnych) poprzez staranny dobór odpadów przyjmowanych do odzysku
- prowadzenie prawidłowego gospodarowania wytworzonymi odpadami poprzez:
 - selektywne zbieranie odpadów ze szczególnym uwzględnieniem odpadów nadających się do odzysku,
 - magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający, ich negatywne oddziaływanie na

środowisko,

- przekazywanie odpadów wytwarzanych i zbieranych do zagospodarowania posiadaczom mającym stosowne zezwolenia (celem odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia),

- zapewnienie odzysku (głównie we własnym zakresie) stałych, półstałych i ciekłych odpadów wtórnych wytwarzanych podczas produkcji paliwa w innym Zakładzie należącym do SITA Starol Sp. z o. o., tj. odpadów otrzymywanych w wyniku separacji zanieczyszczeń z odpadów płynnych, podczyszczania wód opadowych, wypełnień filtrów z oczyszczania ciekłych odpadów, jak węgla aktywnego.

- prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych
- efektywne zarządzanie gospodarką materiałowo-surowcową poprzez wdrożenie kompleksowego komputerowego systemu gospodarki materiałami oraz odpadami.

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej jest możliwe poprzez sterowanie i optymalizację pracy instalacji technologicznej.

Ponadto Zakład będzie wytwarzał ciekłe paliwo o jakości ciężkiego oleju opałowego, którym przewiduje się zastąpić paliwo konwencjonalne, spowodować to może ogólne zmniejszenie zapotrzebowania energii w gospodarce, poprzez ograniczenie zużycia energii ze źródeł konwencjonalnych. Technologia wytwarzania paliw z odpadów jest stosunkowo energooszczędna ze względu na zastosowany prosty układ technologiczny. Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim charakteryzuje się niskim zużyciem energii elektrycznej. Prognozowane roczne zużycie energii elektrycznej w zakładzie wynosi około 135 000 kWh/a.

Jednostkowe zużycie energii elektrycznej w przeliczeniu na 1 Mg odpadów poddawanych odzyskowi wynosi około 4,5 kWh, a w przeliczeniu na 1 Mg produktu – około 5,6 kWh.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VII.1. Monitoring procesów technologicznych:

VII.1.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów będzie obejmować:

- bilans ilościowy odpadów przyjmowanych do odzysku oraz odpadów wytworzonych, sporządzane co miesiąc na podstawie prowadzonej ewidencji odpadów,
- ewidencję zużycia pozostałych surowców i materiałów eksploatacyjnych – olejów pełnowartościowych, wody, energii elektrycznej, pary technologicznej.

VII.1.2. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Monitoring zużycia energii elektrycznej prowadzony jest w sposób ciągły przy pomocy licznika energii. Odczyty licznika dokonywane są raz na miesiąc, a następnie dokonywana jest ocena ilości zużytej energii w odniesieniu do uzyskanej wielkości produkcji.

Wielkość zużycia energii cieplnej określana jest na podstawie pomiaru zużycia gazu przez dostawcę pary technologicznej tj. Lhoist Opolwap S.A., które monitorowane jest w sposób ciągły i poddawane ocenie raz w miesiącu.

Miarą efektywności wykorzystania energii będzie ilość zużytej energii na wyprodukowanie 1 Mg gotowego produktu.

VII.1.3. Monitoring ilości i jakości produktu wytwarzanego z odpadu

Laboratorium Kontroli Jakości wykonuje analizy fizyko-chemiczne każdej partii produktu, w celu kontroli jakości parametrów wyprodukowanych paliw w zakresie

wypełniania wymagań Normy Zakładowej, a także pod względem spełnienia wymogów wyznaczonych przez odbiorców.

Ilość wyprodukowanego i przekazanego odbiorcom paliwa będzie rejestrowana na podstawie ważenia każdego transportu na wadze samochodowej, zlokalizowanej na terenie Lhoist Opolwap S. A.

2.1. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych instalacji prowadzony jest w ramach kontroli i nadzoru procesu technologicznego, przy wykorzystaniu urządzeń pomiarowych zainstalowanych w poszczególnych urządzeniach instalacji. Zakres tego monitoringu obejmuje kontrolę:

- poziomów napełnienia zbiorników magazynowych odpadami i produktami,
- temperatury odpadów i produktów w zbiornikach procesowych i magazynowych.

Efektywność prowadzonego procesu produkcji paliwa płynnego uzależniona jest od właściwości fizykochemicznych przyjmowanych do odzysku surowców. Surowce przywożone na teren zakładu są badane pod względem przydatności ich do procesu produkcyjnego. Odpady spełniające wymagania procesu technologicznego są poddawane procesowi odzysku w instalacji, a pozostałe odpady zostają skierowane do innych miejsc odzysku lub unieszkodliwiania.

Laboratorium Kontroli Jakości zlokalizowane w SITA Starol Sp. z o. o. w Chorzowie wykonuje analizy chemiczne w celu kontroli jakości odpadów, które trafiają do zakładu i kontroli parametrów wyprodukowanego paliwa płynnego pod względem spełnienia wymogów normy zakładowej NZ/STAROL/01/2008 „Paliwa płynne”.

VII. 2. Zakres monitoringu emisji

VII.2.1. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

o Zbiornik B1/1 (emitor E-1)

z częstotliwością **1 raz** w roku podczas napełniania zbiornika i gromadzenia odpadów w zakresie:

- **węglowodory alifatyczne**
- **węglowodory aromatyczne**

Punkt pomiarowy zainstalowany jest za adsorberem w kominie na wysokości H=2,0m.

o Zbiornik B1/2 (emitor E-2)

z częstotliwością **1 raz w roku** podczas napełniania zbiornika i gromadzenia odpadów w zakresie:

- **węglowodory alifatyczne**
- **węglowodory aromatyczne**

Punkt pomiarowy zainstalowany jest za adsorberem w kominie na wysokości H=2,0m.

o Zbiorniki A, B i C (emitor E-3)

z częstotliwością **1 raz w roku** podczas napełniania zbiornika i gromadzenia odpadów w zakresie:

- **węglowodory alifatyczne**
- **węglowodory aromatyczne**

Punkt pomiarowy zainstalowany jest za adsorberem w kominie na wysokości H=5,0m.

o Zbiorniki D, E i F (emitor E-4)

z częstotliwością **1 raz w roku** podczas napełniania zbiornika i gromadzenia odpadów w zakresie:

- węglowodory alifatyczne
- węglowodory aromatyczne

Punkt pomiarowy zainstalowany jest za adsorberem w kominie na wysokości H=5,0m.

o **Zbiornik B2 (emitor E-5)**

z częstotliwością **1 raz w roku** podczas napełniania zbiornika i gromadzenia odpadów w zakresie:

- węglowodory alifatyczne
- węglowodory aromatyczne

Punkt pomiarowy zainstalowany jest za adsorberem w kominie na wysokości H=2,0m.

Badania emisji substancji do powietrza będą odbywały się zgodnie z metodami:

1. PN-89/Z-04016/03 „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości benzenu i jego homologów w nasyconym łańcuchu bocznym. Oznaczenie benzenu, toluenu, etylobenzenu, (m+p)-ksylenu, izopropylbenzenu i o-ksylenu w powietrzu atmosferycznym metodą chromatografii gazowej z wzbogaceniem próbki”.
2. PN-90/Z-04017/03 „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości węglowodorów alifatycznych obejmujących alkeny i alkanany. Oznaczenie sumy węglowodorów alifatycznych (C4-C10) w powietrzu atmosferycznym metodą chromatografii gazowej”.

VII.2.2. Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić w punktach pomiarowych na granicy najbliższych terenów normowanych pod względem akustycznym, zlokalizowanych w Tarnowie Opolskim przy ul. Św. Jacka 10 oraz przy ulicy Torowej 5. Pierwsze pomiary należy przeprowadzić w terminie dwóch lat od dnia, w którym niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne.

VII.2.3. Ewidencja odpadów wytwarzanych, zbieranych i poddanych odzyskowi

Monitoring odpadów w SITA Starol Sp. z o.o. Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim obejmować będzie następujące procedury:

- o bezpośrednie ważenie odpadów przyjmowanych do odzysku i odpadów wytworzonych wywożonych do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania przy użyciu wagi samochodowej, Prowadzenie na bieżąco:
 - o ewidencji odpadów przyjmowanych do odzysku przy użyciu kart przekazania odpadu i kart ewidencji odpadu,
 - o ewidencji odpadów wytwarzanych przy użyciu kart ewidencji odpadu i kart przekazania odpadu,
 - o ewidencji odpadów poddanych procesowi odzysku,
 - o ewidencji odpadów zbieranych i przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania poza zakładem przy użyciu kart przekazania odpadu i kart ewidencji
 - o sporządzanie rocznego sprawozdania dla Marszałka Województwa Opolskiego - zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów i sposobach gospodarowania nimi

VII.2.4. Monitoring jakości gleb

Zobowiązuje się SITA Starol Sp. z o.o. Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim do wykonywania badań jakości gleby z częstotliwością **raz na trzy**

lata w trzech punktach pomiarowych oznaczonych jako 1/05, 2/05, 3/05 z głębokości do 2,0 m ppt w zakresie:

- olej mineralny (węglowodory C12-C35),
- suma węglowodorów aromatycznych,
- suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych,

VII.2.5. Monitoring ilości ujmowanej wody

Zużycie wody pobieranej z wodociągu komunalnego będzie monitorowane przez ciągły pomiar za pomocą wodomierza, zainstalowanego na przyłączy wodociągowym do Zakładu. Odczyt wodomierza będzie podstawą do rozliczeń z dostawcą wody.

VIII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym pomiarów emisji.

W zakresie emisji substancji do powietrza - wyniki okresowych pomiarów substancji do powietrza, do wynikające z nałożonych na Spółkę dodatkowych obowiązków w zakresie prowadzenia pomiarów, będą przekazywane Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie i terminach określonych w przepisach prawa (w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. nr 215, poz. 1366)).

W zakresie gospodarki odpadami – zgodnie z obowiązującymi z przepisami prawa w tym zakresie .

W zakresie ochrony przed hałasem - zgodnie z obowiązującymi z przepisami prawa w tym zakresie będą przekazywane Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie i terminach określonych w przepisach prawa (obecnie w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. nr 215, poz. 1366)).

IX. Sposoby postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

Procesy technologiczne prowadzone w instalacjach, będących przedmiotem niniejszego pozwolenia zintegrowanego są monitorowane przy pomocy aparatury kontrolno-pomiarowej.

W przypadku uszkodzenia aparatury kontrolno – pomiarowej wszystkie procesy technologiczne zostają zatrzymane. Awaria jest zgłaszana do kierownika produkcji, który podejmuje odpowiednie kroki, w celu zlikwidowania ewentualnej awarii (tj. kontakt z firmami serwisowym oraz z właścicielem terenu - Lhoist Opolwap S.A.

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

SITA STAROL Sp. z o. o. Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 sierpnia 2002r. *w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których występowanie w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. nr 58, poz. 535) i nie jest objęta obowiązkiem wykonania raportu o bezpieczeństwie instalacji przed uzyskaniem pozwolenia

zintegrowanego.

Zastosowane rozwiązania techniczne instalacji są zgodne z wymaganiami obowiązujących przepisów prawnych, co powinno zapewniać ograniczenie skutków powstałych awarii. Zakład jest wyposażony w wymagane środki ochrony p.poż. oraz instrukcję postępowania w przypadku pożaru. Załoga jest przeszkolona w zakresie przepisów p.poż. oraz obsługi stanowisk pracy. W przypadku wystąpienia awarii, w zależności od jej rodzaju, kierownictwo Zakładu ma obowiązek zawiadomić właściwe organy, przede wszystkim państwową straż pożarną, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Państwową Inspekcję Pracy, określając okoliczności awarii, niebezpieczne substancje związane z awarią, skutki awarii dla środowiska i ludzi, a także podjęte działania ratunkowe.

Niemniej na tego typu instalacji istnieje możliwość wystąpienia sytuacji awaryjnych z możliwością wystąpienia awarii urządzeń technologicznych lub innych zdarzeń wynikających z błędów ludzkich.

Zidentyfikowano możliwość wystąpienia następujących sytuacji awaryjnych :

- pożar,
- awarię urządzeń technologicznych,
- wyciek substancji chemicznych.

W celu zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii, przestrzegane zostaną następujące zasady:

- opracowanie i zastosowanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego dla instalacji Zakładu Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim
- zabezpieczenie zbiorników przed przepełnieniem przez system sygnalizacji poziomu oleju z dwoma czujnikami aktywnymi w stanach maksymalnego napełnienia i bieżąca ich kontrola
- zabezpieczenie, przez uziemienie wszystkich zbiorników, konstrukcji stalowych rurociągów, od wyładowań atmosferycznych i elektryczności statycznej oraz bieżąca ich kontrola
- wyposażenie zbiorników w półstałą instalację pianową.

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

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji , likwidacji obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż poszczególnych obiektów. Likwidacja instalacji musi być prowadzona, zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego oraz wymogami ochrony środowiska.

Powstałe w trakcie rozbiórki odpady zostaną zagospodarowane przez posiadaczy mających wymagane przepisami prawa pozwolenia i zezwolenia.

XI. Ustalam termin obowiązywania pozwolenia do 16 czerwca 2019 roku.

Uzasadnienie

SITA STAROL Sp. z o. o. w Chorzowie wnioskiem z 25 września 2008r. nr 11942/09/2008 zwróciła się o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5.

Do wniosku zostały dołączone opracowania : „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla SITA STAROL Sp. z o. o. Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim opracowany we wrześniu 2008r. przez zespół specjalistów pracujących w SITA STAROL Sp. z o. o. w związku z wprowadzaniem istotnych zmian w warunkach pracy instalacji.

Wnioskodawca dołączył do wniosku również kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 1000 euro, która była wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji , czyli w kwocie łącznej 3334,00 złotych, która została wpłacona w dwóch ratach (tj. w kwocie 379,61 zł w dniu 25.09.08r. i kwocie 2954,39 w dniu 22.01.2009r.). Tym samym wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie zmiany pozwolenia zintegrowanego, określonego w art. 210 ustawy Poś. Do wniosku dołączono również dowód wniesienia ww. opłaty w wysokości 2011 zł.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wszystkich wymogów określonych w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz.U. z 2006 r. nr 129, poz. 902 ze zmianami) oraz art. 18 ust. 1 pkt. 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (tekst jednolity Dz.U. z 2007 r. nr 39, poz.251 ze zmianami), pismem z 7 listopada 2008 r. nr DOŚ.IV.MK.7636-19/08 Strona została wezwana do uzupełnienia przedłożonego wniosku. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w wymaganym zakresie pismami z 10 września 2008r. nr 11232/09/2008, 29 września 2008r. nr 11942/09/2008, 26 listopada 2008r., 26 stycznia 2009r., 13 lutego 2009r., 6 kwietnia 2009r. oraz 29 maja 2009r. nr 6658/2009. Ponadto, w związku z licznymi kontaktami drogą elektroniczną i telefoniczną, na bieżąco uzupełniano braki we wniosku drogą elektroniczną i pocztową. Po przeanalizowaniu kompletu dokumentów uznano, że spełniają one wymagania art. 184 i art. 208 ustawy Poś.

SITA Starol Sp.z o. o. posiadała decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-19/05 z 6 marca 2006r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn. „Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych” zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5. W związku z licznymi zmianami w istniejącym pozwoleniu zintegrowanym, Strona zwróciła się z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Zgodnie z art. 193 ust. 4 ustawy Poś decyzji stwierdzającej wygaśnięcie pozwolenia nie wydaje się, jeżeli prowadzący instalację uzyska nowe pozwolenie.

Z wniosku wynika, że wszystkie części instalacji można uznać jako jedną całość technologiczną , oprócz instalacji pomocniczych, tj. budynek socjalno-biurowy (w którym znajduje się pomieszczenie socjalne, biurowe, szatnia, toalety wraz z łazienką oraz stanowisko laboratoryjne)i separator oleju typu AWAS –H. W skład instalacji IPPC wchodzić będą:

- 2 zbiorniki magazynowe pionowe B1/1/ i B1/2 o pojemności 1000m³ każdy, na odpady płynne ropopochodne, w których następuje usunięcie zanieczyszczeń stałych i nadmiaru wody w procesie sedymentacji,
- 6 zbiorników technologicznych poziomych o pojemności 50 m³ każdy w których następuje usunięcie frakcji lekkich ropopochodnych na skutek podgrzewania zbiorników,

- zbiornik magazynowy pionowy o pojemności 100m³ do magazynowania gotowego produktu w postaci ciężkiego oleju opałowego,
- system transportu surowca i produktu między zbiornikami,
- pompownia rozładunkowa do obsługi cystern,
- pompownia operacyjna do przepompowywania substancji ropopochodnych pomiędzy zbiornikami.

Do wniosku Strona dołączyła decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HSMD-6613-74/05 z 30 sierpnia 2005r. uzgadniającą w zakresie ochrony środowiska na etapie projektu budowlanego przedsięwzięcie pn. Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych. Spółka posiada również decyzję Starosty Opolskiego z 19 października 2005r. nr 785/05 zatwierdzającej SITA STAROL Sp. z o. o. w Chorzowie projekt budowlany i udzielającej pozwolenia na budowę Zakładu Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim. Sita Starol posiada również decyzję Prezydenta Miasta Chorzowa z 25.08.2009r. nr SN 7666/17/2006 zezwalającą na transport odpadów . Do wniosku dołączono także kserokopię umowy najmu z 1 lipca 2009r. pomiędzy Lhoist Opolwsp S. A. w Tarnowie Opolskim a Sita Starol Sp. z o. o. w Chorzowie.

W myśl art. 378 ust. 2a pkt.1) ustawy Poś, w związku z §1 pkt. 39 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. nr 257, poz. 2573 ze zmianami), organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla takiej instalacji jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Spełniając obowiązek określony w art. 209 Poś wniosek wraz z uzupełnieniami w wersji elektronicznej, przekazano Ministrowi Środowiska.

Równocześnie, zgodnie z art. 218 ustawy Poś, zapewniając możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie pozwolenia zintegrowanego , organ podał do publicznej wiadomości:

- na tablicy ogłoszeń w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego – 28.10.2008r. ,
- w Nowej Trybunie Opolskiej – 29.10.2008r.,
- na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tarnów Opolski – 21.10.2008r. ,
- na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Samorządu Województwa Opolskiego – 13.02.2008r.

informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie, danych o wniosku SITA STAROL SP. z o. o. z siedzibą w Chorzowie o udzielenie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn. „Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych” zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5 oraz o możliwości składania w przedmiotowej sprawie , w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia, uwag i wniosków w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego W okresie 21 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski, dotyczące postępowania w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego.

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. z 2001r. Dz. U. nr 98, poz. 1071 ze zmianami) , przy udziale przedstawicieli organu w dniu 31 października 2008r., dokonano oględzin instalacji w Tarnowie Opolskim. Na okoliczność przeprowadzonych oględzin sporządzono protokół.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów, na podstawie art. 181 ust.1 pkt. 1, art. 183 ust. 1 i art. 210 ust. 1 , art. 203 ust. 3 ustawy Poś udzielono Spółce SITA STAROL Sp. z o. o. z siedzibą w Chorzowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn. „Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych” zlokalizowanej w Tarnowie Opolskim przy ul. Świerczewskiego 5.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1,2,3, 5 i 202 ust. 1 ww. ustawy Poś oraz zgodnie z art. 18 ust. 2 i art. 27 ust. 2 i art. 28.ust.5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (tekst jednolity Dz.U. z 2007r. nr 39, poz. 251 ze zmianami), określono rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych, jak również odpady przewidywane do odzysku w ciągu roku oraz źródła ich powstawania oraz dopuszczalne z punktu widzenia ochrony środowiska, sposoby dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, a także wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko.

Jednocześnie, zgodnie z przepisem art. 211 ust.3a ustawy *Poś*, uwzględniając przepis art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (dz. U. nr 199, poz. 1227), w związku z tym, że organem wydającym pozwolenie jest Marszałek Województwa Opolskiego, niniejsze pozwolenie wydano po uzgodnieniu z Opolskim Wojewódzkim Ochrony Środowiska, zawartym w postanowieniu nr WI.JK.EK.WA.KM.MJ.50241-10/19/09 z dnia 15 czerwca 2009 r.

Jak wykazano w załączonych do wniosku dokumentach instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś*, będzie spełniać wymagania najlepszej dostępnej techniki oraz nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska. Przeprowadzone obliczenia nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych i wartości odniesienia.

Oceny spełniania wymogów najlepszych dostępnych technik dokonano na podstawie przepisów rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 listopada 2005r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać bazy i stacje paliw płynnych (Dz. U. nr 243, poz. 2063) oraz oczekującego na oficjalne zatwierdzenie dokumentu referencyjnego BREF dla gospodarki odpadami , tj. Reference Dokument on Best Available Techniues for the Waste Treatment Industries , BREF Finalised , August 2005 – rozdział 4.5.4.

Wymagania BAT dla instalacji Zakładu Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim.

Tabela nr 9

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi	Dokument referencyjny	Spełnienie przez instalację wymagań BAT
1	2	3
Bazy paliw przeznaczone do magazynowania, przeładunku i dystrybucji produktów naftowych mogą być budowane ze zbiornikami naziemnymi lub podziemnymi. Zbiorniki te powinny być wykonane z materiałów odpornych na działanie przechowywanych w nich produktów	§8 ust.2, §63 ust.1 Rozp. MG	W zakładzie zastosowano zbiorniki naziemne, stalowe, niepalne i odporne na działanie odpadów

<p>Bazy paliw powinny być wyposażone w instalacje i urządzenia:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) zabezpieczające przed przenikaniem produktów naftowych do gruntu i wód powierzchniowych i gruntowych oraz emisją par tych produktów do powietrza atmosferycznego w procesach ich przeładunku i magazynowania, 2) do pomiaru i monitorowania stanu magazynowanych produktów naftowych oraz sygnalizacji przecieków tych produktów do gruntu, wód powierzchniowych i gruntowych, 	<p>§11 ust.1 i 2 §41 ust.1 Rozp. MG</p>	<p>Zbiorniki magazynowe i procesowe zostały umieszczone w szczelnych wannach, z których wody opadowe są odprowadzane poprzez separator olejów do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Szczelną wannę posiada także kolejowy i cysternowy front rozładunkowy, a stanowisko napełniania cystern – szczelną płytę z odwodnieniem skierowanym do separatora olejów.</p>
<p>Wymienione instalacje i urządzenia powinny być zaprojektowane i wykonane w sposób zapewniający kontrolę ich pracy.</p> <p>Zbiorniki powinny być wyposażone w urządzenia do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiaru ilości cieczy przechowywanej w zbiorniku, - sygnalizacji najniższego i najwyższego dopuszczalnego poziomu napełnienia zbiornika, - określone w przepisach odrębnych określających wymagania techniczne dotyczące zbiorników beciśnieniowych i niskociśnieniowych przeznaczonych do magazynowania materiałów ciekłych zapalnych 		<p>Emisje lotnych węglowodorów do powietrza są eliminowane poprzez oczyszczanie gazów odlotowych w filtrach adsorpcyjnych z węglem aktywnym. Zbiorniki są zabezpieczone przed przepełnieniem przez system sygnalizacji poziomu substancji z dwoma czujkami aktywnymi w stanach maksymalnego napełnienia.</p> <p>Wszystkie zbiorniki i rurociągi są wykonane jako naziemne, co umożliwia bezpośrednią wizualną kontrolę ich stanu, a także pojawienia się ewentualnych przecieków produktów.</p>
<p>Do bazy paliw ze zbiornikami naziemnymi, przeznaczonej do magazynowania i przeładunku ropy naftowej i produktów naftowych I i II klasy, należy zapewnić co najmniej dwa niezależne wjazdy oddalone od siebie w odległości co najmniej 75 m, o nawierzchni utwardzonej umożliwiającej dojazd i wyjazd niezależnie od panujących warunków atmosferycznych i spełniające wymagania określone w przepisach odrębnych dotyczących dróg pożarowych.</p>	<p>§16 Rozp. MG</p>	<p>Do zakładu wykonano dwa odrębne odpowiednio oddalone wjazdy o utwardzonej powierzchni</p>
<p>Bazy paliw powinny być usytuowane w taki sposób, aby zbiorniki oddzielone były od budynków, granicy pasa kolejowego lub zewnętrznej krawędzi jezdni oraz granicy lasu pasem terenu ochronnego o szerokości nie mniejszej niż:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 80 m od budynków mieszkalnych, zamieszkania zbiorowego i obiektów użyteczności publicznej, 2) 60 m od innych budynków, 3) 50 m od granicy pasa kolejowego lub zewnętrznej krawędzi jezdni, 4) 100 m od granicy lasu 	<p>§17 Rozp. MG</p>	<p>Wymienione warunki są zachowane, a faktyczne odległości od chronionych obiektów są wielokrotnie większe od wymaganych minimalnych</p>
<p>Do zbiorników naziemnych, w których magazynuje się ropę naftową i produkty naftowe I i II klasy, należy doprowadzić drogę pożarową z jednej strony o dwóch pasach ruchu, jeżeli pojemność zbiornika na przekracza 10 000 m³</p>	<p>§24 ust.1 Rozp. MG</p>	<p>Do zbiorników doprowadzona jest dwupasmowa droga pożarowa wzdłuż północnej i wschodniej granicy terenu, zakończona placem manewrowym o wymiarach 20×20 m.</p>

<p>Miejsca, na których usytuowane są obiekty technologiczne, pasy urządzeń przeładunkowych ropy naftowej i produktów naftowych i ich otoczenie powinny być skanalizowane. W otoczeniu obiektów technologicznych, tam gdzie mogą wystąpić wycieki ropy naftowej i produktów naftowych, należy wykonać uszczelnienie terenu zabezpieczające przed przenikaniem produktów naftowych do gruntu, wód powierzchniowych i gruntowych. Na przewodach odprowadzających ścieki na zewnątrz bazy paliw powinna znajdować się oczyszczalnia ścieków zapewniająca redukcję zanieczyszczeń do wartości określonych przez właściwy organ administracji.</p>	<p>§34 ust.2 oraz §38 ust.1 i 2 Rozp. MG</p>	<p>Wszystkie stanowiska rozładunkowe i załadunkowe oraz plac manewrowy mają szczelną utwardzoną nawierzchnię, odwadnianą do wpustów kanalizacji deszczowej, na której zainstalowano separator olejów. Oczyszczone wody opadowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Lhoist Opolwap S.A.</p>
<p>Wymagana pojemność obwałowania wynosi dla 3 i więcej zbiorników – 50 % ich łącznej pojemności, ale nie mniej niż pojemność największego zbiornika. Ściana osłonowa powinna być wyższa od poziomu wylanej cieczy, co najmniej o 0,45 m.</p>	<p>§35 ust.5 i 6 Rozp. MG</p>	<p>Wymagania zostały spełnione: zbiorniki są umieszczone w szczelnych wannach żelbetowych o pojemnościach większych niż wymagane, z uwzględnieniem warunku dotyczącego wysokości ściany osłonowej.</p>
<p>Zbiorniki naziemne z dachem stałym, przeznaczone do magazynowania produktów naftowych I i II klasy, powinny być wyposażone w urządzenia oddechowe i zabezpieczające przed przedostaniem się ognia do strefy gazowej zbiornika.</p>	<p>§39 ust.1 Rozp. MG</p>	<p>Zbiorniki wyposażone są w urządzenie oddechowe zabezpieczające przed przekroczeniem dopuszczalnego ciśnienia w zbiorniku. Na układzie oddechowym zainstalowane są przerywacze płomienia zabezpieczające przed przedostawaniem się płomienia do wewnątrz zbiornika.</p>
<p>Zbiorniki, a także obiekty technologiczne i budynki powinny być chronione przed wyładowaniami atmosferycznymi, elektrycznością statyczną oraz przepięciami, zgodnie z wymaganiami określonymi w Polskich Normach.</p>	<p>§41 ust.2 Rozp. MG</p>	<p>Wszystkie zbiorniki, konstrukcje stalowe i rurociągi zabezpieczone są od wyładowań atmosferycznych i elektryczności statycznej przez uziemienie. Zabezpieczeniem od porażeń jest samoczynne wyłączenie zasilania w układzie sieciowym TN-C-S.</p>
<p>Rurociągi technologiczne należy wykonywać z rur stalowych. Dopuszcza się wykonywanie rurociągów technologicznych z innych materiałów charakteryzujących się niezbędnymi właściwościami wytrzymałościowymi, odpornością chemiczną i odpornością na działanie ognia oraz przewodnictwem elektrycznym.</p>	<p>§42 Rozp. MG</p>	<p>Wszystkie rurociągi są wykonane z rur stalowych.</p>
<p>Zbiorniki naziemne o osi głównej pionowej, przeznaczone do magazynowania ropy naftowej i produktów naftowych I i II klasy, a także produktów naftowych III klasy podgrzewanych powyżej temperatury zapłonu, powinny być wyposażone w stałe lub półstałe urządzenia gaśnicze pianowe.</p>	<p>§46 ust.1 Rozp. MG</p>	<p>Wszystkie zbiorniki magazynowe i technologiczne są wyposażone w półstałą instalację pianową.</p>
<p>Do usuwania wody z ciekłych odpadów mogą być stosowane zewnętrzne wymienniki ciepła. Odparowywana jest woda, a odpady olejowe mogą być ogrzewane do temp. 90 °C w celu wydzielenia większych ilości wody. Następuje to w wyniku zmniejszenia lepkości fazy olejowej w podwyższonej temperaturze i separacji grawitacyjnej, w wyniku której woda wydziela się na dnie zbiornika.</p>	<p>Rozdz. 4.5.4 BREF</p>	<p>W instalacji stosowane jest podgrzewanie surowców w celu ułatwienia wydzielenia wody oraz lotnych frakcji.</p>

Stosuje się adsorpcję na węglu aktywnym lub kondensację dla wyeliminowania emisji lotnych związków organicznych	Rozdz. 4.5.4 BREF	W instalacji zastosowano adsorpcję na węglu aktywnym do usuwania par węglowodorów emitowanych ze zbiorników magazynowych i technologicznych.
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

W powyższym zestawieniu wykazano, że **instalacja recyklingu odpadów płynnych SITA Starol Sp. z o.o. Zakład Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim spełnia wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki – BAT we wszystkich parametrach.**

Eksploatacja instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zgodnie z przepisami art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. z 2008r. Dz. U. nr 25 poz. 150 zwanej dalej ustawą Poś, w związku z ust. 5 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo do środowiska jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055), podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania 110 Mg na dobę.

Przedsięwzięcie objęte pozwoleniem zintegrowanym realizowane jest w Zakładzie Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim, na terenie przemysłowym położonym na południe od centrum Tarnowa Opolskiego, przy ul. Świerczewskiego 5, który stanowi część terenu należącego do Lhoist Opolwap S.A., wydzierżawionego przez SITA Starol Sp. z o. o. w Chorzowie dla prowadzenia działalności w zakresie recyklingu odpadów płynnych. Teren ten o powierzchni 7 326 m² został wydzielony z działki nr 1625/383.

Podstawowym profilem działalności SITA Starol Sp. z o.o. jest wytwarzanie w procesie odzysku paliw płynnych z płynnych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne zawierających produkty ropopochodne, z ewentualnym dodatkiem pełnowartościowych substancji w procesie recyklingu, z przeznaczeniem tych paliw dla odbiorców zewnętrznych, przede wszystkim dla przemysłu wapienniczego. Maksymalna łączna ilość przetwarzanych odpadów będzie wynosić 30 000 Mg/rok.

Proces odzysku został oznaczony symbolem R3 w załączniku nr 5 do ww. ustawy o odpadach (tj. recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)). Dodatkowo ze względu na różne miejsca pozyskiwania i nieregularność wytwarzania odpadów u dostawców oraz możliwość przetwarzania różnych odpadów SITA Starol Sp. z o.o. w Zakładzie Recyklingu Odpadów Płynnych w Tarnowie Opolskim prowadzić będzie także odzysk odpadów w procesie R15 (tj. przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu).

Zakład posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na prawidłowe prowadzenie tej działalności.

Z przedłożonego wniosku wynika, że na terenie instalacji recyklingu odpadów płynnych stosuje się wiele działań i środków technicznych, mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii oraz osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Zostały one określone w punkcie V niniejszej decyzji.

Z przedłożonych materiałów, wynika, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska - poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny, w przypadku emisji substancji do powietrza,

- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacja nie stanowi źródła emisji pól elektromagnetycznych,
- instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską (ze względu na ograniczony i lokalny charakter emisji zanieczyszczeń gazowych odprowadzanych do powietrza i niewielki zasięg ich rozprzestrzeniania w powietrzu, a także niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska),
- prowadzenie działalności w zakresie odzysku, zbierania odpadów jest zgodne z wymogami ww. ustawy o odpadach,
- eksploatacja instalacji, polegająca na produkcji ciężkiego oleju opałowego z odpadów płynnych zawierających produkty ropopochodne przyczynie się do zmniejszania ilości odpadów składowanych w środowisku.

Korzystając z przepisu art. 188 ust. 3 pkt 4 Poś w niniejszej decyzji określono dla instalacji rodzaje i ilości wykorzystywanej energii, materiałów surowców i paliw.

Biorąc pod uwagę powyższe w punkcie III niniejszego pozwolenia, określono dla instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj.:

- substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, na poziomie nie powodującym przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1 poz. 12),
- hałasu emitowanego do środowiska przed zakład, na tereny normowane, zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. nr 120, poz. 826),
- wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne sklasyfikowanych na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. nr 112, poz. 1206). Ponadto, zgodnie z art. 18 ust. 2 ww. ustawy o odpadach w pozwoleniu określono ich ilości w ciągu roku oraz dopuszczalne, z punktu widzenia ochrony środowiska, sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Procesy technologiczne w instalacji nie są źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W wyniku prowadzenia procesu technologicznego w instalacji (głównie z użytkowania i z czyszczenia wirówki) powstają jedynie płynne odpady wytworzone, klasyfikowane jako inne odpady zawierające substancje niebezpieczne, które gromadzone są w szczelnych, zamkniętych zbiornikach i przekazywane do innej instalacji – Zakładu Produkcji Paliw Alternatywnych w Chorzowie, celem dalszego zagospodarowania.

Na terenie Zakładu powstają jedynie ścieki bytowe z pomieszczeń socjalnych dla pracowników. Ścieki te gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 10 m³ i okresowo wywożone do Międzygminnej Oczyszczalni Ścieków w Kosorowicach na podstawie odrębnej umowy cywilno – prawnej.

Wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych Zakładu, po oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Lhoist Opolwap S.A. na podstawie odrębnej umowy.

Zgodnie z pismem nr 4323/2009 z 6 kwietnia 2009r. w punkcie II.1.4. niniejszej decyzji wpisano warunek zabraniający poddawaniu procesowi odzysku odpadów, gdy w wyniku podstawowych badań zostanie stwierdzone występowanie węglowodorów alifatycznych lub aromatycznych, wymienionych obecnie w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji

w powietrzu (Dz. U. nr1, poz. 11 i 12). Odpady takie , zgodnie z treścią ww. pisma kierowane będą do innej instalacji.

W punkcie III niniejszej decyzji, w tabeli nr 4, scharakteryzowano wszystkie istniejące źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza eksploatowane przez Spółkę.

W punkcie IV niniejszej decyzji ustalono uzasadnione technologiczne warunki eksploatacji instalacji odbiegające od normalnych (zatrzymanie procesu technologicznego, rozruch instalacji, awaria urządzeń i instalacji).W punkcie VI pozwolenia określono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji ustalono w punkcie VII niniejszego pozwolenia. Podczas eksploatacji prowadzony będzie monitoring technologiczny, monitoring środowiska i okresowe pomiary emisji substancji i energii do środowiska.

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie wymaga, zgodnie z przepisami obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza. Zgodnie z wnioskiem strony, w punkcie VII pozwolenia dla kontroli dotrzymania emisji do powietrza, zobowiązano Spółkę do prowadzenia kontrolnych pomiarów emisji węglowodorów alifatycznych i aromatycznych ze zbiorników tj.: E-1, E-2, E-3, E-4 i E-05 - szczegółowe warunki podano w punkcie VII.2 pozwolenia i jednocześnie wskazał usytuowanie stanowisk pomiarowych do prowadzenia tych pomiarów.

Monitoring rodzaju i ilości odpadów powstających w trakcie eksploatacji instalacji polega na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów. Ilość powstających i odzyskiwanych odpadów powinna być określana wagowo.

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza oraz wyniki pomiarów emisji hałasu powinny być przekazywane Marszałkowi Województwa Opolskiego, jako właściwemu organowi ochrony środowiska, oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska - w formie i terminach wskazanych w przepisach prawa (tj. w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz.U. nr 215, poz. 1366).

Ze względu na charakter prowadzonej działalności, polegającej na wykorzystywaniu w procesie odzysku odpadów(zawierających substancje ropopochodne), w punkcie VII.2.5. zalecono, zgodnie z wnioskiem w wyznaczonych trzech punktach badania okresowe jakości gleby .

Jednocześnie, zgodnie z przepisami art. 224 ust. 2 pkt 2 ustawy *Poś*, w pozwoleniu ustalono dopuszczalną emisję roczną w Mg/rok dla całej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

W związku z tym, że SITA STAROL Sp. z o. o. nie jest zaliczana do zakładów, o których mowa w art. 248 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, stwarzających zagrożenie wystąpienia awarii przemysłowej, w myśl art. 211. ust. 2 pkt 4 tej ustawy, w pozwoleniu określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz sposoby postępowania w przypadku wystąpienia takiej awarii.

SITA STAROL Sp. z o. o. (posiadając między innymi przedmiotową instalację, odpowiednio opracowaną technologię oraz przeszkoloną kadrę pracowników) wykazała możliwości techniczne i organizacyjne, gwarantujące prowadzenie prawidłowej działalności w zakresie odzysku odpadów.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalony został zgodnie z przepisem art. 188 ust. 1 ustawy *Poś*, na okres do 10 lat.

Jednocześnie, zgodnie z przepisem art. 211 ust.3a ustawy Poś, uwzględniając przepis art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko* (dz. U. nr 199, poz. 1227), w związku z tym, że organem wydającym pozwolenie jest Marszałek Województwa Opolskiego, niniejsze pozwolenie wydano po uzgodnieniu z Opolskim Wojewódzkim Ochrony Środowiska, zawartym w postanowieniu nr WI.JK.EK.WA.KM.MJ.50241-10/19/09 z dnia 15 czerwca 2009 r.

Jednocześnie informuję, że zgodnie z zapisem art. 215 ustawy *Poś*, prowadzący instalację, objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, przed dokonaniem istotnych zmian w tej instalacji, ma obowiązek poinformowania Marszałka Województwa Opolskiego o planowanych zmianach i złożenia wniosku o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Natomiast, zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Poś*, przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

Uwzględniając przepis art. 211 ust. 4 ustawy *Poś* kopię niniejszego pozwolenia przekazano Ministrowi Środowiska oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Jednocześnie, biorąc pod uwagę datę wszczęcia postępowania w sprawie udzielenia niniejszego pozwolenia (data wpływu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego 25 września 2008r.), uwzględniono przepis art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa i ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz.U. nr 199, poz. 1227), zgodnie z którym do spraw wszczętych, na podstawie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, a nie zakończonych decyzją ostateczną przed dniem wejścia cytowanej ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku, zastosowano przepisy dotychczasowe.

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.

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 40.1) części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. nr 225 poz. 1635 ze zmianami), wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 2011 zł (słownie: dwa tysiące jednaście zł.) Opłatę w wymienionej wysokości wniesiono przelewem w dwóch ratach w dniu 01.08.2008r. i 25.09.2008r na konto Urzędu Miasta Opola: PKO Bank Polski I Oddział Opole nr 55 1020 3668 0000 5102 0159 6618, a dowód opłaty dołączono do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Otrzymują:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. SITA STAROL Sp. z o.o.
ul. Kluczborska 20, 41-500 Chorzów
2. Minister Środowiska + wersja elektroniczna decyzji
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu
ul. Nysy Łużyckiej 42
45-035 Opole
4. aa.