

Opole, 2010-10-29

DOŚ.III.MWi.7636-23/09

WSO(11/10)5<sup>3</sup>

## DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art.183 ust.1, art.188 ust.1, 2, 3, 5, art. 191a, art. 201 ust.1, art. 202 ust.1, 4, art. 203 ust.3, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. nr 25, poz. 150 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Solveco Spółka z o.o. w Warszawie przy ul. Jasnej 1, przekształconej w spółkę Solveco S.A., działającej przez pełnomocnika Pana Romana Gałońskiego, z dnia 25 maja 2009 r. nr PDU/256-17/2009, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Solveco S.A. Zakład Blachownia, przy ul. Szkolnej 15 w Kędzierzynie-Koźlu

### orzekam

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

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

#### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Solveco S.A. Zakład Blachownia w Kędzierzynie-Koźlu zajmuje się produkcją oraz dystrybucją rozpuszczalników organicznych i ich mieszanin.

Działalność prowadzona jest na działkach nr: 602/297, 602/101, 602/559, 602/191, 602/192, 602/569 oraz 602/571, dla których Solveco S.A. jest wieczystym użytkownikiem.

Instalacja, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego składa się z instalacji do:

- destylacji atmosferycznej rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów (wielofunkcyjnej), wyposażonej w 6 kolumn destylacyjnych półkowych – instalacja istniejąca,
- oczyszczania węglowodorów alifatycznych poprzez uwodornienie – instalacja planowana do realizacji,
- odzysku glikoli – instalacja istniejąca,
- odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej – instalacja istniejąca planowana do rozbudowy,
- magazynowania surowców (w tym odpadów) oraz produktów – instalacja istniejąca, planowana do rozbudowy,
- produkcji preparatów powlekających – instalacja planowana do realizacji.

Instalacje pozostałe to:

- instalacja do konfekcjonowania – instalacja planowana do realizacji,
- laboratorium chemiczne- instalacja istniejąca.



## **1.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

### **1.2.1. Rodzaj i parametry instalacji IPPC**

#### **Wielofunkcyjna instalacja do destylacji atmosferycznej (ciągłej i periodycznej) rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów**

Instalacja ta składa się z 6 kolumn destylacyjnych nr 1, 2, 1A, 2A, 13 i 20. Obecnie tylko kolumny nr 1, 2, 1A, 2A posiadają infrastrukturę techniczną, umożliwiającą ich eksploatację. Kolumny nr 13 i 20 nie są obecnie eksploatowane i nie są podłączone do instalacji ograniczającej emisję substancji do powietrza.

Instalacja przewidziana jest do prowadzenia następujących procesów:

Proces odwadniania etanolu - polega na destylacji azeotropowej surowego etanolu gorzelnianego o zawartości 88-92% etanolu, z udziałem cykloheksanu jako czynnika azeotropującego. W wyniku procesu otrzymuje się etanol bezwodny o stopniu czystości 99,6% obj. wykorzystywany jako dodatek do produkcji paliw, eterów, mieszanek alkoholowych, a także jako rozpuszczalnik farb fleksograficznych.

Instalacja odwadniania etanolu składa się z dwóch ciągów technologicznych: odwadniania etanolu (ciąg I) i zateżania etanolu (ciąg II).

I ciąg odwadniania etanolu - instalacja odwadniania etanolu stanowi dwukolumnowy układ odwadniająco-zateżający. Destylacja jest prowadzona w sposób ciągły. Dostarczany do układu destylacyjnego podgrzany etanol surowy w pierwszej kolejności jest poddawany zateżaniu. W pierwszej kolumnie destylacyjnej zateżającej, odbywa się proces odparowania etanolu z mieszaniny. Woda odwarowa pozostała po odparowaniu etanolu odprowadzana jest do kanalizacji. Destylacja etanolu na I kolumnie zateżającej pozwala na uzyskanie etanolu o stopniu czystości ok. 95%. Aby uzyskać etanol o stopniu czystości 99,6% konieczne jest dalsze prowadzenie procesu na II kolumnie odwadniającej. Odwodnienie etanolu na II kolumnie polega na wprowadzeniu do mieszaniny cykloheksanu który tworzy z wodą układ azeotropowy. Poprzez odparowanie cykloheksanu z wodą uzyskuje się bezwodny etanol o czystości 99,6%. Bezwodny etanol jest odprowadzany z dołu kolumny. Oddestylowany azeotrop wody z cykloheksanem oraz śladowe ilości nieskroplonego etanolu są odbierane na szczycie kolumny, skraplane w skraplaczu i kierowane do rozdzielacza. Faza cykloheksanu jest kierowana z rozdzielacza ponownie do kolumny odwadniającej, natomiast faza wodna jest kierowana ponownie na I kolumnę zateżającą.

Czynnik odwadniający - cykloheksan cyrkuluje w obiegu i w trakcie procesu destylacji uzupełniane są tylko jego minimalne straty.

W efekcie końcowym z dołu kolumny odwadniającej odbierany jest etanol bezwodny, natomiast woda w postaci ścieków zbiera się w dole kolumny zateżającej.

Etanol bezwodny kierowany jest do zbiorników magazynowych. Woda odwarowa zawierająca w swoim składzie alkohol fuzyjny odprowadzana jest do sieci ogólnozakładowej kanalizacji przemysłowej.

II ciąg zateżania etanolu - zateżanie etanolu prowadzi się w takim stopniu, jaki wymagają tego dalsze procesy technologiczne. W procesach, w których nie jest wymagane stosowanie etanolu bezwodnego, wystarczające jest prowadzenie procesu zateżania etanolu do stężenia ok. 95%. W tym celu będzie wykorzystywany II ciąg służący do zateżania etanolu, składający się z jednej kolumny – 2A. Zasada działania kolumny jest analogiczna jak w przypadku pierwszej kolumny zateżającej I ciągu odwadniania etanolu. Dostarczany do kolumny etanol surowy jest poddawany jedynie zateżaniu, czyli zachodzi proces odparowania etanolu. Woda odwarowa w postaci ścieków odprowadzana jest z dołu kolumny, a opary odwodnionego częściowo etanolu są skraplane i kierowane na stokaż, a następnie do dalszego przemysłowego wykorzystania. Zateżony etanol może być wykorzystywany do dalszej produkcji wyrobów Solveco, płynów do spryskiwaczy szyb lub też sprzedawany innym podmiotom gospodarczym. W procesie tym nie stosuje się cykloheksanu.

#### Proces odwadniania rozpuszczalników organicznych i odpadów

Owadnianie przeprowadza się poprzez odparowanie rozpuszczalników organicznych z mieszaniny. Woda odwarowa pozostała po odparowaniu rozpuszczalników odprowadzana jest do kanalizacji. Stopień odwodnienia zależy od składu chemicznego odwadnianego rozpuszczalnika i parametrów wymaganych przez odbiorcę. Do prowadzenia procesu odwodnienia rozpuszczalników i odpadów możliwe jest przystosowanie każdej z 6 kolumn do destylacji atmosferycznej.

Dodatkowo możliwe jest zastosowanie modułów pozwalających na usunięcie resztkowej ilości wody poprzez:

- moduły perwaporacyjne, pozwalające na usuwanie wody z rozpuszczalnika w fazie gazowej,



- wykorzystujące procesy rozdziału mieszanin na membranach polimerowych,
- moduły odwadniające w fazie gazowej z wykorzystaniem specjalnych złoża adsorpcyjnych i adsorpcyjnych.

Proces destylacji frakcji węglowodorowych – celem procesu jest rozdzielenie mieszanin frakcji węglowodorowych na frakcje lekkie, średnie oraz ciężkie lub na wydzieleniu z mieszaniny pojedynczych węglowodorów lub grup węglowodorów. Kolumna destylacyjna składa się z szeregu półek umieszczonych jedna nad drugą, dzięki którym realizuje się wielokrotne odparowanie cieczy, które wzmacnia efektywność destylacji. Skład cieczy na wyższej półce jest bogatszy w składnik bardziej lotny niż skład cieczy na półce niższej. Przy odpowiednio dużej liczbie półek można rozdzielić nawet substancje o bardzo bliskich temperaturach wrzenia. Z poszczególnych półek destylaty kierowane są bezpośrednio do skraplacza, a po skropleniu do zbiorników magazynowych na stokażu, a w przyszłości również do opakowań magazynowanych w projektowanej hali magazynowej. Opary, które nie uległy wykropleniu kierowane są do chłodnicy, gdzie następuje wymrażanie glikolem w temperaturze  $-5^{\circ}\text{C}$ . Wymrażanie ma na celu maksymalną redukcję emisji rozpuszczalników do powietrza, poprzez dalsze wykraplanie substancji. Ponieważ skroplone w chłodnicy węglowodory stanowią czystą mieszaninę o składzie podobnym do produktu, są one kierowane na stokaż, a w przyszłości również do opakowań magazynowanych w projektowanej hali magazynowej.

Planowany proces destylacji frakcji heksanowej – możliwy do realizacji w istniejącej instalacji wielofunkcyjnej, po wybudowaniu pochodni gazowej i zrealizowaniu instalacji umożliwiającej skierowanie substancji zanieczyszczających powstałych w procesie do ich spalania w pochodni.

Surowiec do destylacji będzie stanowić frakcja heksanowa poddana oczyszczaniu poprzez uwodornienie. Celem procesu będzie rozdział surowca na frakcje. Głównym produktem będzie frakcja heksanowa lub wyodrębnione z niej frakcje o węższym zakresie temperatur wrzenia, np. frakcja C6, składająca się głównie z heksanu i izoheksanu oraz frakcja C7, składająca się głównie z heptanu i izoheptanu. W zależności od składu surowca w procesie będzie możliwe również uzyskiwanie frakcji lżejszych (np. C5 - pentanowej) i cięższych (C8 i więcej). Uzyskana w wyniku destylacji frakcja heksanowa lub produkty jej rozdziału mogą być bezpośrednio sprzedawane przedsiębiorstwom do wykorzystania w ich procesach produkcyjnych, mogą być również składnikami niektórych wyrobów typu Solvecol, albo służyć do korekty składu niektórych wyrobów typu Solvecol. Surowce i produkty magazynowane w zbiornikach na polach stokażowych dostarczane będą do nich rurociągami przesyłowymi. Do prowadzenia procesu destylacji frakcji heksanowej może być stosowana każda z 6 kolumn opisywanej instalacji (o ile będzie posiadała odpowiednią infrastrukturę). W opisanym procesie odgazy ze zbiorników magazynowych surowca i produktu oraz odgazy z odpowietrzenia kolumn destylacyjnych i chłodnicy zwrotnej będą odprowadzane na pochodnię gazową, w której nastąpi spalanie oparów związków organicznych. **Emisja substancji i energii z procesu możliwa jest od 1 lipca 2011r., o ile w tym okresie wybudowana zostanie pochodnia gazów.**

Planowany proces destylacji frakcji ksylenowej – możliwy do realizacji w istniejącej instalacji wielofunkcyjnej po wybudowaniu pochodni gazowej i zrealizowaniu instalacji umożliwiającej skierowanie substancji zanieczyszczających powstałych w procesie do ich spalania w pochodni. Podstawowym surowcem do destylacji będzie mieszanina składająca się głównie z ksylenu i benzenu. Proces ten polegać będzie na uzyskaniu frakcji ksylenowej o wysokiej zawartości ksylenu i obniżonej poniżej 0,1% zawartości benzenu. Produktem ubocznym będzie frakcja benzenowa, która może być produktem handlowym lub zostanie włączona do strumienia frakcji alifatycznych poddawanych uwodornieniu.

Uzyskana frakcja ksylenowa może być bezpośrednio sprzedawana przedsiębiorstwom do wykorzystania w ich procesach produkcyjnych, może być również składnikiem niektórych wyrobów Solveco, albo służyć do korekty składu niektórych wyrobów typu Solvecol. Surowce i produkty magazynowane w zbiornikach dostarczane będą do nich rurociągami przesyłowymi. Do prowadzenia procesu destylacji frakcji ksylenowej może być dostosowana każda z 6 kolumn opisywanej instalacji (o ile będzie posiadała odpowiednią infrastrukturę). Destylacja będzie prowadzona w sposób ciągły lub periodyczny. W opisanym procesie odgazy ze zbiorników magazynowych surowca i produktu oraz odgazy z odpowietrzenia kolumn destylacyjnych kierowane będą do planowanej do realizacji pochodni gazowej, w której nastąpi spalanie oparów związków organicznych.

**Emisja substancji i energii z procesu możliwa jest od 1 lipca 2011r., o ile w tym okresie wybudowana zostanie pochodnia gazów.**



Proces destylacji innych rozpuszczalników polegać będzie na przerabianiu innych surowców, zawierających w swoim składzie znaczące ilości frakcji metanolowej, surowki DCP (72% dichloropropan), frakcji estrowej (octan etylu, octan butylu, octan metylu), frakcji alifatycznej (węglowodory alifatyczne, np. benzyny), frakcji aromatycznej (węglowodory aromatyczne, jak toluen, ksylen i inne) jak i mieszanin różnych rozpuszczalników (np. ketony, alkohole, estry, węglowodory).

Celem przerobu będzie oczyszczenie surowca ze składników niepożądanych oraz uzyskanie produktu o wysokiej zawartości danego rozpuszczalnika, który jest głównym składnikiem frakcji, poprzez oddzielenie innych składników mieszaniny. Pozostałość po destylacji będzie wykorzystana jako surowiec do innej produkcji lub będzie kierowana do utylizacji. Surowce i produkty magazynowane w zbiornikach dostarczane są do nich rurociągami przesyłowymi. Mogą być również przechowywane w pojemnikach jednostkowych w nowym magazynie.

Do prowadzenia procesu może być dostosowana każda z 6 kolumn (o ile będzie posiadała odpowiednią infrastrukturę) opisywanej instalacji. Opary, które nie uległy wykropleniu kierowane są do chłodnicy, gdzie następuje wymrażanie glikolem w temp.  $-5^{\circ}\text{C}$ . Wymrażanie ma na celu maksymalną redukcję emisji rozpuszczalników do powietrza, poprzez dalsze ich wykraplanie. Skroplone w chłodnicy rozpuszczalniki stanowiące czystą mieszaninę o składzie podobnym do produktu, kierowane są razem z produktem do zbiorników magazynowych na stokużu a w przyszłości będą również konfekcjonowane do opakowań w celu przechowywania w projektowanej hali magazynowej.

#### Proces rafinacji i destylacja frakcji aromatycznych

Surowcem do produkcji będzie frakcja aromatyczna typu solwentnafta, a składnikami będą węglowodory aromatyczne, tj. ksylen, toluen, styren. Proces będzie przebiegać dwuetapowo: pierwszy - rafinacja, a drugi to destylacja. Rafinacja to proces oczyszczania i uszlachetniania solwentnafty w celu nadania jej odpowiednich właściwości między innymi w celu zwiększenia trwałości. Proces będzie odbywał się w rafinatorze w obecności katalizatora w podwyższonej temperaturze. W wyniku tego procesu zachodzi polimeryzacja i polikondensacja zanieczyszczeń obniżających jakość solwentnafty z jednoczesnym wydzieleniem wysokocząsteczkowego produktu ubocznego. Dalej surowiec będzie poddawany destylacji w kolumnie destylacyjnej. Dzięki tym procesom będzie produkowana oczyszczona solwentnafta, która może zostać podzielona na frakcje po zastosowaniu destylacji frakcyjnej.

Surowce i produkty magazynowane w zbiornikach dostarczane będą do nich rurociągami przesyłowymi z pól stokużowych. Do prowadzenia procesu może być stosowana każda z 6 kolumn opisywanej instalacji (o ile będzie posiadała odpowiednią infrastrukturę). Destylacja prowadzona jest metodą ciągłą lub periodyczną.

Opary, które nie uległy skropleniu kierowane będą do chłodnicy, gdzie następuje wymrażanie glikolem w temperaturze  $-5^{\circ}\text{C}$ . Wymrażanie ma na celu maksymalną redukcję emisji rozpuszczalników do powietrza, poprzez ich wykraplanie.

Pozostałość po destylacji, która stanowi ok. 5 – 7 % masy surowca, kierowana jest do unieszkodliwienia.

#### Proces odzysku rozpuszczalników organicznych z odpadów

Odzysk rozpuszczalników organicznych na kolumnach do destylacji atmosferycznej polega na ich odparowaniu z masy odpadowej i skropleniu w chłodnicy. Otrzymany destylat stanowi czystą mieszaninę rozpuszczalników, którą można sprzedać lub dalej wykorzystać w zależności od składu jakościowego i ilościowego. Można również przerobić produkt w celu rozdzielenia na frakcje lub wydzielenia składników z mieszaniny.

Do odzysku kierowane będą odpady:

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

Odpady i produkty magazynowane w zbiornikach dostarczane są do nich rurociągami przesyłowymi z pól stokużowych i z instalacji produkcyjnej. Do prowadzenia procesu może być stosowana każda z 6 kolumn opisywanej instalacji (o ile będzie posiadała odpowiednią infrastrukturę). Destylacja prowadzona jest metodą ciągłą lub periodyczną.



Opary, które nie uległy skropleniu kierowane są do chłodnicy, gdzie następuje wymrażanie glikolem w temperaturze  $-5^{\circ}\text{C}$  w celu maksymalnej redukcji emisji rozpuszczalników do powietrza, poprzez dalsze ich wykraplanie.

Pozostałość po destylacji, która stanowi ok. 10% masy przerabianych odpadów, kierowana jest do unieszkodliwienia.

### **Instalacja do uwodornienia węglowodorów aromatycznych – instalacja planowana do realizacji**

Instalacja do uwodornienia składać się będzie z węzła uwodornienia, nagrzewnicy, instalacji do wytwarzania nadciśnienia w węźle uwodornienia oraz generatora wodoru. Proces polegać będzie na potraktowaniu frakcji zawierającej węglowodory aromatyczne wodorem gazowym  $\text{H}_2$  w obecności katalizatora, w podwyższonej temperaturze i ciśnieniu, w reaktorze uwodornienia. Przy odpowiednio dobranych parametrach procesu zachodzi rozbicie wiązań podwójnych pomiędzy atomami węgla pierścieni aromatycznych i przyłączenie do nich atomów wodoru. W zależności od wymagań stawianych produktowi, udział węglowodorów aromatycznych w substancji może zostać zmniejszony do poziomu poniżej 0,1%. W ten sposób uzyskuje się rozpuszczalniki o znacznie szerszym zastosowaniu w przemyśle, mające niższy potencjał negatywnego oddziaływania na zdrowie człowieka i środowisko. Ponieważ w celu zapewnienia prawidłowego przebiegu procesu uwodornienia wodoru powinien być dostarczany do węzła uwodornienia w pewnym nadmiarze, będzie on odbierany i kierowany na pochodnię gazową. Produktem spalania będzie para wodna. Surowce i produkty magazynowane w zbiornikach dostarczane będą do nich rurociągami przesyłowymi z pól stokażowych. Mogą być również przechowywane w pojemnikach jednostkowych w projektowanym magazynie.

W skład instalacji do uwodornienia wejdą następujące urządzenia:

- wytwornica wodoru z metanolu o wydajności około  $30\text{ m}^3/\text{h}$
- pompy 2 sztuki
- wymiennik ciepła  $F=100\text{ m}^2$
- podgrzewacz,  $F=100\text{ m}^2$
- reaktor  $V=3,5\text{ m}^3$ , objętość katalizatora  $2,5\text{ m}^3$
- chłodnica,  $F=20\text{ m}^2$
- separator  $V=1,5\text{ m}^3$
- pompa obiegowa wodoru
- separator  $V=1\text{ m}^3$
- pompa,  $H=60\text{ m}$

**Emisja substancji i energii z procesu możliwa jest od 1 lipca 2011 r., o ile w tym okresie wybudowana zostanie pochodnia gazów .**

### **Instalacja do odzysku glikoli**

W skład istniejącej instalacji wchodzi:

- pompa surowca ( membranowa ) + filtr workowy
- zbiornik magazynowy na surowiec: 2 sztuki x  $15\text{m}^3$
- moduł filtracyjny składający się z:
  - modułu ultrafiltracji
  - modułu nanofiltracji
  - pomp ciśnieniowych (3 sztuki)
  - filtrów świecowych (2 sztuki)
- zbiorniki procesowe ( 3 sztuki o pojemności  $2\text{m}^3$  każdy)
- zbiorniki magazynowe gotowego produktu (3 sztuki o pojemności  $10\text{m}^3$  każdy).

Proces odzysku glikolu polega na wstępnym oczyszczaniu odpadu na filtrach workowych w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych, które przeszkadzają w dalszym etapie odzysku. Do procesu kierowane są odpady w postaci zużytych płynów chłodniczych. Ścieki doprowadzane są do zakładowej instalacji przemysłowej, a docelowo do oczyszczalni ścieków ZE Blachownia. Kolejny etap odzysku odbywa się na filtrach membranowych pod wysokim ciśnieniem, gdzie zachodzi ultra- i nanofiltracja. Na tym etapie następuje oddzielenie substancji uszlachetniających w płynach chłodniczych, tj. soli organicznych i nieorganicznych, środków przeciwpłennych,



barwników. Produktem w procesie jest oczyszczony roztwór glikolu (ok. 80% surowca) oraz roztwór glikolu o zwiększonej zawartości substancji uszlachetniających (do 20% surowca). Odpady do przerobu (przepracowane płyny chłodnicze) są przywożone cysternami, w paletokontenerach i beczkach, skąd są pompowane poprzez wstępny filtr workowy i gromadzone w 2 zbiornikach naporowych o pojemności po 15m<sup>3</sup> każdy. Produkty są gromadzone w trzech zbiornikach produktu o pojemności po 10m<sup>3</sup> każdy, skąd są pompowane do cystern samochodowych lub opakowań (paletokontenery, beczki).

Instalacja do filtracji płynów chłodniczych nie prowadzi do zanieczyszczenia powietrza oraz nie posiada zorganizowanych miejsc do wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Instalacja będzie źródłem odpadów w postaci placków filtracyjnych zużytych wsadów filtracyjnych i membran.

**Instalacja do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej,** wyposażona będzie w 4 samodzielne moduły wolnostojące (obecnie eksploatowane są dwie destylarki), każdy składający się z:

- destylarki próżniowej wyposażonej w płaszcz grzewczy,
- chłodnicy produktu,
- pompy próżniowej.

Odpady do odzysku są pobierane rurociągiem technologicznym z pola stokażowego lub z opakowań (paletopojemniki, beczki). Odzyskane rozpuszczalniki będą również odprowadzane rurociągiem technologicznym na pole stokażowe lub będą spływały do paletopojemników. Odpady podestylacyjne (szlamy) będą zbierane do pojemników, głównie beczek stalowych. Pojemniki z produktami odzysku i odpadami będą umieszczane w projektowanym magazynie.

Opary, które nie uległy skropleniu kierowane są do chłodnicy, gdzie następuje wymrażanie glikolem w temperaturze -5°C. Wymrażanie ma na celu maksymalną redukcję emisji rozpuszczalników do powietrza, poprzez dalsze ich wykraplanie.

Pozostałości podestylacyjne (szlamy) po dodatkowym przerobie są produktem handlowym lub odpadem kierowanym do unieszkodliwienia.

W skład aktualnie pracującej instalacji wchodzi:

- odstojniki (zbiorniki technologiczne) – do odseparowania wody lub szlamów w przypadku mieszanin dwufazowych,
- agregat destylacyjny ASC o maksymalnej wydajności 150 l/h, wyposażony w
  - mieszadło,
  - płaszcz grzewczy ogrzewany parą wodną,
  - skraplacz oparów zasilany glikolem z agregatu chłodzącego,
- pompę próżniową.

**Emisja substancji i energii z projektowanych modułów (destylarki próżniowej nr 3 i 4) możliwa jest od 1 stycznia 2011r.**

#### **Odzysk odpadów rozpuszczalnikowych metodą filtracji**

Niektóre rodzaje odpadów rozpuszczalnikowych zawierają niewielkie ilości substancji stałych, które to mogą przeszkadzać w procesach produkcyjnych wymagających rozpuszczalników o odpowiedniej czystości. W tym celu stosuje się metodę filtracji, z zastosowaniem filtrów workowych polegającą na oddzieleniu stałych substancji od cieczy lub gazów. W procesie usuwana jest barwa lub mętność rozpuszczalników. Do odzysku odpadów wykorzystywać się będzie osiem filtrów workowych współpracujących z pompami pól stokażowych.

#### **Instalacja do magazynowania substancji o właściwościach rozpuszczalnikowych, mieszania tych substancji oraz ich konfekcjonowania**

Do magazynowania odpadów, surowców i produktów rozpuszczalnikowych przeznaczone są:



Tabela nr 1

Nazwa magazynu	Magazynowana substancja	Zdolność magazynowa	Sposób magazynowania
Pole stokażowe nr 6211	Rozpuszczalniki organiczne i ich mieszaniny w postaci odpadów, surowców lub produktów	1410 m <sup>3</sup>	16 zbiorników magazynowych, stalowych, bezciśnieniowych
Pole stokażowe nr 6211/1	Rozpuszczalniki organiczne i ich mieszaniny, w tym towary akcyzowe	800 m <sup>3</sup>	8 zbiorników magazynowych, stalowych, bezciśnieniowych

Planowane jest rozbudowanie tego magazynu o:

Tabela nr 2

Nazwa magazynu	Magazynowana substancja	Zdolność magazynowa	Sposób magazynowania
Pole stokażowe 6211/2	Rozpuszczalniki organiczne i ich mieszaniny w postaci odpadów, surowców lub produktów	800 m <sup>3</sup>	8 zbiorników magazynowych, stalowych, bezciśnieniowych
Pole stokażowe 6211/3	Rozpuszczalniki organiczne i ich mieszaniny w postaci odpadów, surowców lub produktów	200 m <sup>3</sup>	2 zbiorniki magazynowe, stalowe, bezciśnieniowe
Pole stokażowe 6211/4	Rozpuszczalniki organiczne i ich mieszaniny w postaci odpadów, surowców lub produktów	200 m <sup>3</sup>	2 zbiorniki magazynowe, stalowe, bezciśnieniowe

Część zbiorników będzie wykorzystywanych do przygotowywania gotowych mieszanin rozpuszczalnikowych o właściwościach zgodnych z wymaganiami klienta. Mieszanie (blending) odbywa się przy pomocy pomp cyrkulacyjnych. Przewiduje się, że co najmniej 1 zbiornik magazynowy będzie stał pusty, jako zbiornik awaryjny, do którego będzie można przerzucić rozpuszczalniki z innego zbiornika lub instalacji w przypadku ich awarii.

Wszystkie zbiorniki są, a projektowane będą połączone rurociągami z instalacją rozładunku i załadunku (rampą kolejową oraz samochodową) oraz z ciągami technologicznymi i zbiornikiem mieszania. Przy załadunku cystern przewidziane jest stosowanie tzw. „wahadła gazowego”. Zbiorniki magazynowe są zaizolowane oraz posadowione na tacach przeciwwylewowych. Opary odprowadzane z odpowietrzenia zbiorników kierowane są i będą kolektorem zbiorczym do chłodnicy, gdzie następuje wymrażanie glikolem w celu maksymalnej redukcji emisji rozpuszczalników do powietrza. Skroplone w chłodnicy rozpuszczalniki stanowiące czystą mieszaninę o składzie podobnym do produktu, kierowane są i będą razem z produktem do zbiorników magazynowych na polach stokażowych i/lub do paletopojemników, przechowywanych następnie w projektowanej hali magazynowej. Odgazy powstają podczas prowadzenia przeładunku wewnętrznego pomiędzy zbiornikami w trakcie procesu blendingu lub podczas przesyłu produktów z instalacji produkcyjnych do zbiorników magazynowych. Gotowe produkty będą w przyszłości, po wybudowaniu stanowiska do konfekcjonowania, częściowo konfekcjonowane.

W przeważającej ilości produkty będą dystrybuowane za pomocą cystern samochodowych i kolejowych. Załadunek będzie następował na rampie samochodowej lub kolejowej (po przeprowadzeniu jej modernizacji).

Oprócz miejsc magazynowych w obrębie stokażu i projektowanej hali magazynowej, zakład przewiduje magazynowanie rozpuszczalników w zbiornikach zlokalizowanych na etażerze. Ich montaż będzie związany z zapotrzebowaniem, w miarę rozbudowy instalacji.

**Emisja substancji i energii z projektowanych pól stokażowych możliwa jest od 1 lipca 2011r.**

#### **Instalacja do produkcji preparatów powlekających – planowana do realizacji**

W skład instalacji wchodzić będą następujące urządzenia:

- urządzenie do zarabiania pigmentów – pasty,
- młynek perelkowy,
- egalizator/mieszalnik,
- pompa przewoźna z węzłami,
- zbiornik nalewowy,
- stół do konfekcjonowania.



Proces odzysku odpadów metalurgicznych i podestylacyjnych polegać będzie na skomponowaniu odpadów w odpowiednich proporcjach, z dodatkiem rozpuszczalnika i środków stabilizujących, w celu uzyskania preparatów powlekających.

Opary ze zbiorników technologicznych i nalewowych kierowane będą do chłodnicy, gdzie zostaną wymrożone glikolem w celu maksymalnej redukcji emisji rozpuszczalników do powietrza. Opary skroplone w chłodnicy jako czysta mieszanina, będą zawracane do procesu produkcyjnego lub wykorzystane do produkcji innych produktów. Do zbiornika mieszalnika pigmentów dozować się będzie odważoną lub odmierzoną ilość surowców w postaci roztworu żywicy (pozostałość podestylacyjna), rozcieńczalnika oraz stopniowo pigmenty (pyły metalurgiczne) włączając mieszadło aby zwilżyć dodany pigment (lub do zwilżonego rozcieńczalnikiem pigmentu dodaje się stopniowo żywicę). Operację powtarzać się będzie, aż do zwilżenia całości dodanego pigmentu. Po otrzymaniu jednolitej masy (pasty pigmentowej) pojemnik z pastą pigmentową transportować się będzie do młynka perełkowego, w którym nastąpi proces bardzo dokładnego utarcia pasty. Następnie, w egalizatorze nastąpi proces mieszania z rozcieńczalnikiem i pozostałymi komponentami do uzyskania preparatu o odpowiedniej lepkości.

Proces egalizacji trwa od jednej do kilku godzin. Gotowy preparat przepompowywać się będzie do zbiornika nalewowego i konfekcjonować wg żądanego asortymentu.

Przewożenie międzyoperacyjne preparatu odbywać się będzie w tzw. cebrach tj. przewoźnych zbiornikach.

**Emisja substancji i energii z projektowanej instalacji możliwa jest od 1 lipca 2011r.**

#### **Instalacja do spalania odgazów – instalacja projektowana**

Pochodnia wyposażona będzie w palnik o mocy 175 kW, zasilany gazem koksowniczym lub LPG.

Pochodnia służyć będzie do spalania gazów poreakcyjnych, które są wytwarzane podczas uwodornienia frakcji heksanowej, odgazów z destylacji frakcji ksylenowej i heksanowej i odgazów ze zbiorników surowców zawierających benzen.

**Emisja substancji i energii z projektowanej instalacji możliwa jest od 1 lipca 2011r.**

**Za wyjątkiem procesów destylacji frakcji ksylenowej i heksanowej oraz magazynowania produktów i surowców związanych z destylacją tych frakcji, które będą mogły być prowadzone wyłącznie pod warunkiem wybudowania i posiadania możliwości skierowania strumieni gazów z tych procesów do pochodni, Spółka nie może prowadzić żadnych innych procesów oraz stosować surowców i odpadów zawierających benzen.**

#### I.2.2. Rodzaj i parametry instalacji pozostałych

##### **Instalacja konfekcjonowania – planowana do realizacji**

Instalacja wykorzystywana będzie do konfekcjonowania gotowych produktów do pojemników o pojemności od 5 do 1000 litrów (pojemników, beczek i paletokontenerów). Króciec nalewowy będzie wyposażony w gumowy kołnierz uszczelniający, przylegający do brzegu pojemnika lub otworu wlewowego paletokontenera.

**Emisja substancji i energii z projektowanej instalacji możliwa jest od 1 stycznia 2011r.**

##### **Laboratorium chemiczne**

Na terenie zakładu znajduje się laboratorium chemiczne, w którym wykonuje się analizy składu przyjmowanych odpadów, surowców oraz produkowanych preparatów.

Zakres wykonywanych badań: oznaczanie składu rozpuszczalników, oznaczanie zawartości glikolu etylenowego w wodzie oraz zawartości wody w rozpuszczalnikach, oznaczanie temperatury zapłonu, oznaczanie zakresu temperatury wrzenia, oznaczanie zawartości poszczególnych frakcji w mieszaninach rozpuszczalników i zawartości pozostałości podestylacyjnej, oznaczanie kwasowości, barwy oraz suchej pozostałości.



## II. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

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

Tabela nr 3

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartości docelowe
<b>Zużycie surowców, materiałów i odpadów przyjmowanych do odzysku</b>			
1	Wielofunkcyjna instalacja do destylacji atmosferycznej substancji węglowodorowych i odpadów (zużycie surowców i odpadów)	Mg/rok	66 700
2.	Instalacja do odzysku glikoli (zużycie odpadów)	Mg/rok	5 000
3.	Instalacja do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej (zużycie odpadów)	Mg/rok	16 700
4.	Odzysk odpadów rozpuszczalnikowych metodą filtracji (zużycie odpadów)	Mg/rok	10 000
5.	Surowce rozpuszczalnikowe, nie podlegające przerobowi na terenie zakładu, wykorzystywane wyłącznie do konfekcjonowania produktów	Mg/rok	40 000
6.	Instalacja do produkcji preparatów powlekających - łączne zużycie surowców i odpadów	Mg/rok	1 050
	W tym:		
	-odpady podestylacyjne (żywice)	Mg/rok	400
	-odpady metalurgiczne	Mg/rok	200
	-rozpuszczalniki organiczne z odpadów	Mg/rok	400
	-rozcieńczalnik	Mg/rok	50
7.	Metanol do produkcji wodoru	Mg/rok	690
<b>Zużycie mediów</b>			
1.	Woda na cele technologiczne (chłodzenie)	m <sup>3</sup> /rok	700 000
2.	Powietrze technologiczne (sprężone)	Nm <sup>3</sup> /rok	100 000
3.	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	250 000
<b>Informacja o energii wykorzystywanej lub wytwarzanej przez instalacje</b>			
1.	Zużycie energii cieplnej – para wodna	GJ/rok	136 350
2.	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	16 000
<b>Wielkość produkcji</b>			
1.	Produkcja substancji rozpuszczalnikowych w tym:	Mg/rok	120 000
	Wielofunkcyjna instalacja do destylacji atmosferycznej substancji węglowodorowych i odpadów – łączna produkcja rozpuszczalników organicznych (w tym odwodnionego etanolu)	Mg/rok	60 000
	Instalacja do odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej – łączna produkcja rozpuszczalników organicznych	Mg/rok	10 000
	Odzysk odpadów rozpuszczalnikowych metodą filtracji – łączna produkcja rozpuszczalników organicznych	Mg/rok	10 000
	Dodatek (blending) surowców rozpuszczalnikowych, nie podlegających przerobowi na terenie zakładu	Mg/rok	40 000
2.	Instalacja do odzysku glikoli - glikole i ich mieszaniny - koncentrat substancji uszlachetniających	Mg/rok Mg/rok	4 000 1 000
3.	Instalacja do produkcji preparatów powlekających - łączne zużycie surowców i odpadów	Mg/rok	1 050



## II.2. Ilość wykorzystywanej wody

Na potrzeby instalacji IPPC wykorzystywana jest woda w ilościach:

Tabela nr 4

Lp.	Cele zużycia wody	Wielkości zużycia wody		
		m <sup>3</sup> /rok	m <sup>3</sup> /miesiąc	m <sup>3</sup> /d*
1	Chłodzenie: - woda obiegowa (przemysłowa)	700 000	58 333	2121*
	- woda głębinowa	7 000	583	21,21*

\* - przy założeniu pracy instalacji przez 330 dni w roku

Woda jest dostarczana przez dostawcę zewnętrznego, tj. Zakład Energetyki Blachownia Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, na podstawie umowy cywilno-prawnej.

## II.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów:

II.3.1. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów, ze wskazaniem procesu odzysku, wraz opisem procesów technologicznych:

1. Miejsce odzysku odpadów:

Solveco S.A.  
Zakład Blachownia  
ul. Szkolna 15  
47-225 Kędzierzyn-Koźle

2. Dopuszczone metody odzysku:

- **proces R2** - regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników, tj.:

- destylacja atmosferyczna i oczyszczanie odpadów na kolumnach destylacyjnych (w tym ich odwadnianie);
- destylacja próżniowa;
- filtracja odpadów rozpuszczalnikowych;

- **proces R3** - recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), tj:

- odzysk glikoli

- **proces R14** - inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub w części, tj:

- produkcja preparatów powlekających.

3. Opis powyższych procesów technologicznych został szczegółowo zawarty w punkcie I.2.1. niniejszej decyzji.

II.3.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R2 (regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników) na instalacji IPPC w skali roku

Procesy odzysku tj. regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników (R2):

1. *Destylacja atmosferyczna i oczyszczanie odpadów na kolumnach destylacyjnych (w tym ich odwadnianie)* – do prowadzenia odzysku rozpuszczalników organicznych z odpadów. Maksymalna zdolność przerobowa instalacji wynosi 66 700 Mg/rok.



2. *Destylacja próżniowa* do odzysku rozpuszczalników organicznych z odpadów o wysokiej zawartości zanieczyszczeń w postaci szlamów, osadów cząstek stałych organicznych i mineralnych, żywic, pigmentów lub wody. Maksymalna zdolność przerobowa instalacji wynosi 16 700 Mg/rok.

3. *Filtracja odpadów rozpuszczalnikowych* – odzysk metodą filtracji (zostaną wykorzystane filtry workowe współpracujące z pompami pól stokażowych). Maksymalna zdolność przerobowa instalacji wynosi 10 000 Mg/rok.

**Zastrzeżenie:** Maksymalna docelowa ilość odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, jakie Spółka może przyjąć do odzysku w ciągu roku w procesie R2 wynosi łącznie ok. 93 400 Mg/rok.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi odzysku R2

Tabela nr 5

Lp.	Kod	Nazwa	Destylacja atmosferyczna i oczyszczanie odpadów na kolumnach destylacyjnych (w tym ich odwadnianie)	Destylacja próżniowa	Filtracja odpadów rozpuszczalnikowych	Łączna ilość
			[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
			Do 31.12. 2010r. Do 30.06. 2011r. Od 1.07. 2011r.	Do 31.12. 2010r. Do 30.06. 2011r. Od 1.07. 2011r.	Do 31.12. 2011r. Do 30.06. 2011r. Od 1.07. 2011r.	Do 31.12.2011r. Do 30.06.2011r. Od 1.07. 2011r.
<i>Odpady niebezpieczne</i>						
1.	01 05 05*	Pluczki i odpady wiertnicze zawierające ropę naftową	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
2.	01 05 06*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
3.	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
4.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
5.	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
6.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
7.	04 01 03*	Odpady z odtłuszczenia zawierające rozpuszczalniki (bez fazy ciekłej)	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
8.	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
9.	04 02 16*	Barwniki i pigmenty zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
10.	05 01 05*	Wycieki ropy naftowej	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
11.	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00



12.	05 01 11*	Odpady z alkalicznego oczyszczania paliw	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
13.	05 01 12*	Ropa naftowa zawierająca kwasy	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
14.	05 01 15*	Zużyte naturalne materiały filtracyjne (np. gliny, ity)	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
15.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
16.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
17.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
18.	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
19.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
20.	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
21.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
22.	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
23.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
24.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
25.	07 02 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
26.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
27.	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
28.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
29.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
30.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
31.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00



32.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
33.	07 03 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
34.	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
35.	07 03 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
36.	07 03 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
37.	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
38.	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
39.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
40.	07 04 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
41.	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
42.	07 04 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
43.	07 04 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
44.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
45.	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
46.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
47.	07 05 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
48.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
49.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
50.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
51.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00



52.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
53.	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
54.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
55.	07 06 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
56.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
57.	07 06 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
58.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
59.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
60.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
61.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecz macierzyste	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
62.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
63.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
64.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
65.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
66.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
67.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
68.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
69.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
70.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
71.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00



72.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
73.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
74.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
75.	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
76.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
77.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
78.	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
79.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
80.	08 04 17*	Olej żywiczny	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
81.	09 01 03*	Roztwory wywoływaczy opartych na rozpuszczalnikach	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
82.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
83.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
84.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
85.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
86.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
87.	13 03 09*	Oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
88.	13 03 10*	Inne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
89.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00
90.	13 07 02*	Benzyna	44466,67	8082,8	10000,00	62549,47
			44466,67	16700,00	10000,00	71166,67
			66700,00	16700,00	10000,00	93400,00



91.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
92.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
93.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
94.	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
95.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
96.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
97.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
98.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
99.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
100.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
101.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
102.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
103.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
104.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
105.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
106.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
107.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
108.	18 01 06*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
109.	18 02 05*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00



110.	19 01 17*	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
111.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
112.	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
113.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
114.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
115.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
116.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
117.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>						
1.	01 05 08	Płuczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
2.	01 05 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
3.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
5.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
6.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
7.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
8.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
9.	02 07 80	Wyłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
10.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
11.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00



12.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
13.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
14.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
15.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
16.	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
17.	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
18.	05 01 17	Bitum	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
19.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
20.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
21.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
22.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
23.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
24.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
25.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
26.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
27.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
28.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
29.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
30.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
31.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00



32.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
33.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
34.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
35.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
36.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
37.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
38.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
39.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
40.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
41.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
42.	08 03 80	Zdyspergowany olej inny niż wymieniony w 08 03 19	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
43.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
44.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
45.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
46.	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
47.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
48.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
49.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
50.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
51.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00



52.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
53.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
54.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
55.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
56.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
57.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
58.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
59.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
60.	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
61.	18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 02 05	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
62.	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
63.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
64.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
65.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
66.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00
67.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	44466,67 44466,67 66700,00	8082,8 16700,00 16700,00	10000,00 10000,00 10000,00	62549,47 71166,67 93400,00

### II.3.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3 w instalacji IPPC w skali roku

Instalacja do odzysku glikoli (R3) – recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Maksymalna zdolność przerobowa tej instalacji wynosi 5000 Mg/rok.

**Zastrzeżenie:** Maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, jakie Spółka może



przyjąć do odzysku w procesie R3 nie więcej niż 5 000 Mg/rok od 1 lipca 2011r.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi odzysku R3

Tabela nr 6

Lp.	Kod	Nazwa	Odzysk glikoli	Łączna ilość	Odzysk glikoli	Łączna ilość
			[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
			Do 30 czerwca 2011 r.		Od 1 lipca 2011 r.	
<b>Odpady niebezpieczne</b>						
1.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1 188,00	1 188,00	5 000,00	5 000,00
2.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1 188,00	1 188,00	5 000,00	5 000,00
3.	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne	1 188,00	1 188,00	5 000,00	5 000,00
4.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	1 188,00	1 188,00	5 000,00	5 000,00
5.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	1 188,00	1 188,00	5 000,00	5 000,00
6.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	1 188,00	1 188,00	5 000,00	5 000,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>						
1.	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych	1 188,00	1 188,00	5 000,00	5 000,00
2.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	1 188,00	1 188,00	5 000,00	5 000,00

#### II.3.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R14 na instalacji IPPC w skali roku

Inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub w części – R14 - proces odzysku odpadów metalurgicznych i podestylacyjnych, polegać będzie na uzyskaniu produktów powlekających. Zdolność przerobowa tej instalacji wynosi 1050 Mg/rok.

**Zastrzeżenie:** Maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, jakie Spółka może przyjąć do odzysku w procesie R14 wynosi 1050 Mg/rok.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi odzysku R14 (inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub w części)

Tabela nr 7

L.p.	Kod	Nazwa	Produkcja preparatów powlekających	Łączna ilość
			[Mg/rok]	[Mg/rok]
			od 01 lipca 2011 r.	
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	04 02 16*	Barwniki i pigmenty zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050



2.	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
3.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1 050	1 050
4.	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
5.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1 050	1 050
6.	07 02 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
7.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1 050	1 050
8.	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
9.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1 050	1 050
10.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	1 050	1 050
11.	07 03 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
12.	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1 050	1 050
13.	07 03 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
14.	07 03 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1 050	1 050
15.	07 04 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
16.	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1 050	1 050
17.	07 04 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
18.	07 04 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1 050	1 050
19.	07 05 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
20.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1 050	1 050
21.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
22.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1 050	1 050
23.	07 06 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
24.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1 050	1 050
25.	07 06 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
26.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1 050	1 050
27.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
28.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1 050	1 050
29.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	1 050	1 050
30.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1 050	1 050
31.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050



32.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050
33.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050
34.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050
35.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050
36.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
37.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
38.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	1 050	1 050
39.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050
40.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050
41.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050
42.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1 050	1 050
43.	08 04 17*	Olej żywiczny	1 050	1 050
44.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
45.	10 03 19*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
46.	10 03 21*	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
47.	10 05 03*	Pyły z gazów odlotowych	1 050	1 050
48.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych	1 050	1 050
49.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
50.	10 09 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
51.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
52.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
53.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
54.	11 01 13*	Odpady z odłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050



55.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	1 050	1 050
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	1 050	1 050
2.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	1 050	1 050
3.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	1 050	1 050
4.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1 050	1 050
5.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	1 050	1 050
6.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	1 050	1 050
7.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	1 050	1 050
8.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	1 050	1 050
9.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	1 050	1 050
10.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	1 050	1 050
11.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	1 050	1 050
12.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	1 050	1 050
13.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	1 050	1 050
14.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	1 050	1 050
15.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1 050	1 050
16.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	1 050	1 050
17.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1 050	1 050
18.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	1 050	1 050
19.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	1 050	1 050
20.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15	1 050	1 050
21.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	1 050	1 050
22.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	1 050	1 050
23.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	1 050	1 050
24.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	1 050	1 050
25.	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21	1 050	1 050
26.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	1 050	1 050
27.	10 06 04	Inne cząstki i pyły	1 050	1 050
28.	10 08 04	Cząstki i pyły	1 050	1 050



29.	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	1 050	1 050
30.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	1 050	1 050
31.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	1 050	1 050
32.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	1 050	1 050
33.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	1 050	1 050
34.	10 12 03	Cząstki i pyły	1 050	1 050
35.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	1 050	1 050
36.	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu	1 050	1 050
37.	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	1 050	1 050
38.	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	1 050	1 050
39.	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	1 050	1 050
40.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	1 050	1 050

Magazynowanie odpadów przeznaczonych do odzysku (w procesach R2, R3 i R14) odbywać się będzie na działkach o nr 602/101, 602/191 i 602/192, do których Spółka ma tytuł prawny - prawo użytkowania wieczystego. Teren przemysłowy Blachownia jest terenem chronionym przed dostępem osób postronnych, będący pod stałym nadzorem pracowników, w systemie zmianowym.

Odpady przyjmowane do odzysku będą magazynowane :

- w zbiornikach na stokażu nr 6211 i 6211/1, w 24 poziomych zbiornikach stalowych (walczakach), podzielonych na 39 komór o łącznej pojemności 2240 m<sup>3</sup> oraz w planowanych stokażach. Zbiorniki te są przystosowane do magazynowania substancji chemicznych rozpuszczalnikowych, łatwopalnych i wysoce łatwopalnych. Posadowione są na betonowym fundamencie, zaizolowane termicznie, wyposażone w tace ochronne połączone rurociągami z instalacją do załadunku i rozładunku rozpuszczalników. Tace zbiorników magazynowych wykonane są z materiałów nieprzepuszczalnych i odpornych na działanie magazynowanych w zbiornikach substancji. Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą selektywnie,
- na terenie zamykanej wiaty o powierzchni 30 m<sup>2</sup>, znajdującej się przy stokażu nr 6211. Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą selektywnie w pojemnikach (paletokontenerach, beczkach, kanistrach itp.),
- docelowo planuje się magazynowanie odpadów w hali magazynowej w beczkach i paletokontenerach. Hala ta będzie posiadała utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże. W projektowanej hali nie przewiduje się przepakowywania odpadów, wyłącznie magazynowanie.

Odpady rozpuszczalnikowe dostarczone do Spółki autocysternami bądź w paletokonenerach lub beczkach będą przepompowywane do zbiorników magazynowych na stokażu nr 6211 i 6211/1, lub umieszczone (w paletokonenerach lub beczkach) pod istniejącą wiatą o pow. 30m<sup>2</sup>. Wiatą ta jest posadowiona na nieprzepuszczalnej tacy, zabezpieczającej grunt przed zanieczyszczeniem w razie ewentualnego rozszczelnienia opakowania z odpadem.

Odpady należy magazynować wyłącznie w szczelnie zamykanych opakowaniach, typu: kanister, bęben stalowy lub z tworzywa, paletopojemnik, paletokontener lub w zbiornikach. Pojemniki, w których magazynowane będą odpady, będą szczelnie zamykane i dostosowane do rodzaju magazynowanych odpadów. Miejsca magazynowania zlokalizowane w wiacie oraz hali magazynowej wyposażone będą w odpowiednią



ilość sorbentów służących do natychmiastowego usunięcia ewentualnych wycieków substancji w przypadku rozszczelnienia pojemnika.

Stanowiska pompowe posiadają zadaszenie i są posadowione na odpowiednich fundamentach, pełniących rolę tac zabezpieczających podłoże przed zanieczyszczeniem.

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

1. Biorąc pod uwagę, że ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do odzysku są maksymalnymi ilościami (dla zdolności przerobowej instalacji łącznie 300 Mg/dobę) - **nie przekraczać parametrów pracy instalacji i rocznej wydajności instalacji, tj.:**

a) łącznie maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, jakie Spółka może przyjąć celem odzysku w ciągu roku w procesie R2 (tj. regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników) wynosi 93 400 Mg/rok, w tym:

- instalacja destylacji atmosferycznej i oczyszczania odpadów na kolumnach destylacyjnych - maksymalna ilość odpadów poddanych odzyskowi nie może przekroczyć 66700 Mg/rok;
- instalacja destylacji próżniowej – maksymalna ilość odpadów poddanych odzyskowi nie może przekroczyć 16700 Mg/rok;
- instalacja filtracji odpadów rozpuszczalnikowych – maksymalna ilość odpadów poddanych odzyskowi nie może przekroczyć 10 000 Mg/rok,

b) łącznie maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, jakie Spółka może przyjąć celem odzysku w ciągu roku w procesie R3 (tj. recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (odzysk glikoli) wynosi 5000 Mg/rok,

c) łącznie maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, jakie Spółka może przyjąć celem odzysku w ciągu roku w procesie R14 (tj. inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub w części) wynosi 1050 Mg/rok.

2. Każdą partię dostarczonych odpadów poddawać analizie laboratoryjnej. Odpady zawierające w swym składzie benzen nie będą poddawane procesowi odzysku.

3. Należy zachować szczególną ostrożność podczas rozładunku, przepompowywania oraz magazynowania odpadów, w celu wyeliminowania ewentualnego zagrożenia dla środowiska.

4. Transport odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne przeznaczonych do odzysku realizowany będzie poprzez firmy zewnętrzne, posiadające zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów, wydane zgodnie z aktualnymi przepisami ustawy *o odpadach* lub we własnym zakresie przez Solveco S.A., która posiada stosowne zezwolenie.



### III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

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

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

Tabela nr 8

Lp.	Określenie źródła	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wylotowa	Temp. wylotowa	Czas pracy	Rodzaj urządzenia redukującego
								Stopień redukcji zanieczyszczeń
			m	m	m/s	K	h/rok	%
<b>Instalacja IPPC</b>								
1	<b>Instalacja destylacji atmosferycznej:</b> <u>Wariant I</u> - Destylacja rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów, w 6 kolumnach destylacyjnych nr 1, 1A, 2, 2A, wyposażone w niezbędną infrastrukturę umożliwiającą ich eksploatację Kolumny nr 13 i 20 – eksploatacja możliwa wyłącznie po wyposażeniu ich w instalację umożliwiającą eksploatację tych kolumn i doprowadzającą substancje zanieczyszczające do urządzeń oczyszczających	1	24,0	0,1	K=0	268	łącznie 7920	Glikolowa chłodnica zwrotna $\eta = 39-88\%^*$
	- Destylacja frakcji heksanowej i ksylenowej w 6 kolumnach destylacyjnych nr 1, 1A, 2, 2A, 13, 20 - eksploatacja instalacji możliwa wyłącznie po wyposażeniu instalacji w odpowiednią infrastrukturę umożliwiającą ich eksploatację oraz umożliwiającą skierowanie oczyszczonych w chłodnicy glikolowej gazów do spalania w pochodni - emisja możliwa od 1 lipca 2011r., o ile w tym samym czasie wybudowana zostanie pochodnia do spalania odgazów.	5	30,0	0,20	-	773		Glikolowa chłodnica zwrotna $\eta = 39-88\%^*$  + pochodnia odgazów
	lub <u>Wariant II</u> Destylacja rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów, w kolumnach destylacyjnych nr 1A, 13, 20; Kolumny nr 13 i 20 – eksploatacja możliwa wyłącznie po wyposażeniu w niezbędną infrastrukturę umożliwiającą ich eksploatację oraz w instalację doprowadzającą	1	24,0	0,1	K=0	268		Glikolowa chłodnica zwrotna $\eta = 39-88\%^*$



	substancje zanieczyszczające do urządzeń oczyszczających								
	Odwadnianie i zateżanie etanolu w kolumnach nr 1,2,2A								Glikolowa chłodnica zwrotna $\eta = 39-88\%^*$
2	Instalacja destylacji próżniowej składająca się z: - istniejących modułów nr 1,2,3 - projektowanego modułu nr 4 - emisja możliwa od 1 stycznia 2011 r.	1					7920		Glikolowa chłodnica zwrotna $\eta = 39-88\%^*$
3	Instalacja do produkcji preparatów powlekających - projektowana emisja możliwa od 1 lipca 2011r.	1					7920		Glikolowa chłodnica zwrotna $\eta = 39-88\%^*$
4	Instalacja do magazynowania surowców i produktów: - stokaż 6211 - istniejący - stokaż 6211/1 – istniejący  - stokaż 6211/2 – projektowany emisja możliwa od 1 lipca 2011r. - stokaż 6211/3 – projektowany emisja możliwa od 1 lipca 2011r. - stokaż 6211/4 – projektowany emisja możliwa od 1 lipca 2011r.  - zbiorniki magazynowe surowców i produktów do procesu destylacji frakcji heksanowej i ksylenowej emisja możliwa od 1 lipca 2011r., o ile w tym samym czasie wybudowana zostanie pochodnia do spalania odgazów.	2	12,0	0,1	K=0	268			Glikolowa chłodnica zwrotna $\eta = 39-88\%^*$
		5	30,0	0,2	-	773	łącznie 7920		+ pochodnia odgazów
5.	Palnik zasilający pochodnię do spalania odgazów o mocy 175 kW emisja możliwa od 1 lipca 2011r.	5	30,0	0,20	-	773	7920		-
<b>Instalacje pozostałe</b>									
1	Odciąg ze stanowiska konfekcjonowania – instalacja projektowana - rozlewanie do butelek - rozlewanie do paletokontenerów emisja możliwa od 1 stycznia 2011r.	3	5,0	0,1	0,1 do 0,3	293	2200 1020		brak brak
2	Laboratorium chemiczne	4	8,0	0,2	K=0	293	110		brak

\*od 39% dla substancji o najniższej temperaturze wrzenia (skroplenia), do 88% dla substancji, których temperatura wrzenia (skroplenia) jest najwyższa



III.1.2 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji - emisja dopuszczalna z procesów i źródeł emisji

Tabela nr 9

Lp.	Określenia źródła	Nr emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna dla instalacji podczas eksploatacji 6 kolumn do destylacji atmosferycznej	Emisja dopuszczalna dla instalacji podczas eksploatacji kolumn nr 1A,13,20 do destylacji atmosferycznej	Emisja dopuszczalna dla instalacji podczas eksploatacji kolumn nr 1,2,2A do destylacji atmosferycznej
				wariant I	wariant II	wariant II
<b>I. Instalacja IPPC</b>						
				kg/h	kg/h	kg/h
1	Instalacja destylacji atmosferycznej	1	Aceton	0,8349	0,5726	-
			Butan-1-ol	0,3788	0,2652	-
			Butan-2-on	0,7197	0,5038	-
			Cykloheksanol	0,2273	0,09545	-
			Cykloheksanon	0,5114	0,3580	-
			Dichlorometan	0,8333	0,5833	-
			Tlenek propylu	0,01136	0,01705	-
			2-etoksyetanol	0,4242	0,2970	-
			Etylobenzen	0,5682	0,3977	-
			Kumen	0,5303	0,3712	-
			Ksylen	1,74313	1,153	-
			Metanol	1,65720	1,458	-
			4-metylopentan-2-on	0,5871	0,4110	-
			2-metylopentan-1-ol	0,3977	0,2784	-
			Mezytylen	0,5492	0,3845	-
			Octan butylu	1,438	1,234	-
			Octan etylu	1,316	1,031	-
			Octan metylu	0,7576	0,7576	-
			Prop-2-en-1-ol	0,5114	0,4091	-
			Propylobenzen	0,3442	0,3201	-
			Styren	0,1576	0,1576	-
			Tetrachloroeten	0,4688	0,3750	-
			Tetrahydrofuran	0,5966	0,4773	-
Toluen	1,799	1,515	-			
Węglowodory alifatyczne	1,377	1,377	-			
Węglowodory aromat. *	1,373	1,373	-			
			Cykloheksan	-	-	0,0126
<p>Emisja dopuszczalna dla jednej kolumny destylacyjnej w instalacji destylacji atmosferycznej jest równa 1/6 emisji dla instalacji destylacji atmosferycznej (wariant I) a dla jednej kolumny instalacji destylacji atmosferycznej w wysokości 1/3 emisji dla instalacji destylacji atmosferycznej (wariant II)</p> <p>* pozostałe węglowodory aromatyczne nieuwzględnione w tabeli</p>						
2.	Instalacja destylacji atmosferycznej - destylacja frakcji heksanowej i ksylenowej emisja możliwa od 1 lipca 2011r., o ile w tym okresie wybudowana zostanie pochodnia do spalania odgazów	5	<p style="text-align: center;">Emisja niezorganizowana.</p> <p>Zgodnie z przepisami art. 202 ust. 2a punkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2008r. nr 25, poz. 150 z późn. zmianami), w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany</p>			



3.	Instalacja destylacji próżniowej			Emisja dopuszczalna z istniejącej wyparki nr 1	Emisja dopuszczalna z istniejącej wyparki nr 2 lub nr 3	Emisja dopuszczalna z wyparki nr 4 (projektowana)
				kg/h	kg/h	kg/h
	Emisja z projektowanych destylarek nr 3 i nr 4 możliwa od 1 stycznia 2011r.	1	Aceton	0,038580	0,102614	0,153920
2-aminoetanol			0,027557	0,073295	0,109943	
2-etoksyetanol			0,025720	0,068409	0,102614	
2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutylový)			0,019290	0,051307	0,076960	
4-metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon)			0,034905	0,092841	0,113608	
Akrylonitryl			0,008818	0,023455	0,035182	
Butan-1-ol			0,018371	0,092841	0,073295	
Butan-2-on (metyloetyloketon)			0,034905	0,092841	0,139261	
Cykloheksan			0,020576	0,054727	0,082091	
Cykloheksanol			0,011023	0,029318	0,043977	
Cykloheksanon			0,024801	0,065966	0,098949	
Dichlorometan (chlorek metylenu)			0,040417	0,107500	0,161250	
Dietyloamina			0,011023	0,029318	0,043977	
Dimetyloamina			0,016534	0,043977	0,065966	
Etylobenzen			0,027557	0,073295	0,109943	
Izopropylobenzen (kumen)			0,025720	0,068409	0,102614	
Metanol			0,128598	0,342045	0,513068	
Mezetylen			0,026638	0,070852	0,106278	
Octan butylu			0,106553	0,283409	0,425114	
Octan etylu			0,101960	0,271193	0,406790	
Octan metylu			0,066136	0,175909	0,263864	
Prop-2-en-1-ol (alkohol allilowy)			0,033068	0,087955	0,131932	
Propylobenzen			0,025720	0,068409	0,102614	
Tetrachloroeten			0,030313	0,080625	0,120938	
Toluen			0,032150	0,085511	0,128267	
Tetrahydrofuran			0,038580	0,102614	0,153920	
Trietyloamina			0,005511	0,014659	0,021989	
Węglowodory alifatyczne			0,069480	0,184802	0,277203	
Węglowodory aromatyczne			0,026638	0,070852	0,106278	
					Rodzaj zanieczyszczenia	S <sub>1</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>
4	Instalacja do produkcji preparatów powlekających emisja możliwa od 1 lipca 2011r.	1	LZO (lotne związki organiczne w przeliczeniu na węgiel organiczny)	150	5	5
			Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna dla emitora i stanowiska magazynowania surowców i produktów z wyłączeniem zbiorników zawierających surowce lub produkty zawierające w swoim składzie benzen Wariant III*	Emisja dopuszczalna dla emitora i stanowiska magazynowania surowców i produktów z wyłączeniem zbiorników zawierających surowce lub produkty zawierające w swoim składzie benzen Wariant IV*	
				kg/h	kg/h	
5	Instalacja do magazynowania surowców i produktów:	2	Aceton	0,086335	0,057599	
			Akrylonitryl	0,005889	0,005889	
			2-aminoetanol	0,00009	0,000090	
			Butan-1-ol	0,000435	0,000277	



- stokaż 6211 - istniejący - stokaż 6211/1 - istniejący  - emisja dopuszczalna obowiązuje do 31 grudnia 2010r.		Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,023135	0,012860			
		Cykloheksan	0,004601	0,004601			
		Cykloheksanol	0,000011	0,000005			
		cykloheksanon	0,000599	0,000314			
		Dichlorometan (chlorek metylenu)	0,210745	0,124859			
		Dietyloamina	0,021342	0,021342			
		Dimetyloamina	0,015609	0,015609			
		Tlenek propylenu	0,004032	0,003024			
		2-etoksyetanol	0,000684	0,000378			
		Etylobenzen	0,001975	0,001054			
		Kumen	0,000872	0,000462			
		Ksylen	0,004963	0,002983			
		Metanol	0,033608	0,022042			
		4-Metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon)	0,007665	0,004091			
		2-Metylopropan-1-ol (alkohol izobutyloowy)	0,00068	0,000377			
		Mezitylen	0,001579	0,000893			
		Octan butylu	0,007813	0,005387			
		Octan etylu	0,071572	0,049943			
		Octan metylu	0,076002	0,053019			
		Prop-2-en-1-ol (alkohol allilowy)	0,003851	0,002294			
		Propylobenzen	0,000695	0,000476			
		Styren	0,00028	0,000140			
		Tetrachloroeten	0,005722	0,003409			
		Tetrahydrofuran	0,039665	0,023628			
		Toluen	0,020462	0,012289			
		Trietyloamina	0,039678	0,039678			
		Węglowodory alifatyczne	0,010713	0,007841			
		Węglowodory aromatyczne	0,003354	0,002079			
		6	Instalacja do magazynowania surowców i produktów: - stokaż 6211 - istniejący - stokaż 6211/1 - istniejący  - emisja dopuszczalna obowiązuje od 1 stycznia 2011r. do 30 czerwca 2011r.	2	Aceton	0,101601	0,073106
		Akrylonitryl		0,012065	0,012065		
2-aminoetanol	0,000183	0,000183					
Butan-1-ol	0,000525	0,000368					
Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,029007	0,018818					
Cykloheksan	0,009427	0,009427					
Cykloheksanol	0,000015	0,000008					
Cykloheksanon	0,000763	0,000480					
Dichlorometan (chlorek metylenu)	0,259688	0,174521					
Dietyloamina	0,043725	0,043725					
Dimetyloamina	0,031980	0,031980					
Tlenek propylenu	0,003998	0,002999					
2-etoksyetanol	0,000904	0,000601					
Etylobenzen	0,002503	0,001589					
Kumen	0,001107	0,000700					
Ksylen	0,004922	0,002958					
Metanol	0,046009	0,034539					
4-Metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon)	0,009711	0,006167					
2-Metylopropan-1-ol (alkohol izobutyloowy)	0,000854	0,000553					
Mezitylen	0,001971	0,001290					



			Octan butylu	0,010240	0,007834
			Octan etylu	0,092762	0,071315
			Octan metylu	0,107119	0,084328
			Prop-2-en-1-ol (alkohol allilowy)	0,005146	0,003602
			Propylobenzen	0,000931	0,000714
			Styren	0,000278	0,000139
			Tetrachloroeten	0,007647	0,005353
			Tetrahydrofuran	0,053009	0,037106
			Toluen	0,022287	0,014183
			Trietyloamina	0,081293	0,081293
			Węglowodory alifatyczne	0,012916	0,010068
			Węglowodory aromatyczne	0,003718	0,002453
7	Instalacja do magazynowania surowców i produktów: - stokaż 6211 - istniejący - stokaż 6211/1 - istniejący - stokaż 6211/3 - projektowany - stokaż 6211/4 - projektowany - stokaż 6211/5 - projektowany  - emisja dopuszczalna obowiązuje od 1 lipca 2011r.	2	Aceton	0,122526	0,102215
			Akrylonitryl	0,011991	0,011991
			2-aminoetanol	0,000182	0,000182
			Butan-1-ol	0,000642	0,000534
			Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,036619	0,029608
			Cykloheksan	0,009369	0,009369
			Cykloheksanol	0,000019	0,000011
			Cykloheksanon	0,000975	0,000780
			Dichlorometan (chlorek metylenu)	0,323202	0,264602
			Dietyloamina	0,043456	0,043456
			Dimetyloamina	0,031783	0,031783
			Tlenek propylenu	0,005960	0,008941
			2-etoksyetanol	0,001130	0,000921
			Etylobenzen	0,003185	0,002557
			Kumen	0,001410	0,001131
			Ksilen	0,006350	0,004868
			Metanol	0,055903	0,052239
			4-Metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon)	0,012361	0,009923
			2-Metylopropan-1-ol (alkohol izobutyloowy)	0,001079	0,000872
			mezytylen	0,002479	0,002011
			Octan butylu	0,012272	0,011382
			Octan etylu	0,109711	0,098321
			Octan metylu	0,129111	0,129111
			Prop-2-en-1-ol (alkohol allilowy)	0,006393	0,005626
			Propylobenzen	0,001127	0,001085
			styren	0,000414	0,000414
			Tetrachloroeten	0,009501	0,008360
			Tetrahydrofuran	0,065854	0,057951
			Toluen	0,029107	0,025813
			Trietyloamina	0,080793	0,080793
			Węglowodory alifatyczne	0,015666	0,015666
			Węglowodory aromatyczne	0,004952	0,004952
8.	- zbiorniki magazynowe surowców i produktów do procesu destylacji frakcji heksanowej i ksylenowej	5	Emisja niezorganizowana.  Zgodnie z przepisami art. 202 ust. 2a punkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2008r. nr 25, poz. 150 z późn. zmianami), w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub		



	emisja możliwa od 1 lipca 2011r. o ile w tym okresie wybudowana zostanie pochodnia do spalania odgazów		pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.		
<b>II. Instalacje pozostałe</b>					
			Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna dla źródła i emitora podczas rozlewania produktów do butelek	Emisja dopuszczalna dla źródła i emitora podczas rozlewania produktów do paletokontenerów
				kg/h	kg/h
9.	Odciąg ze stanowiska konfekcjonowania (instalacja projektowana) - rozlewanie do butelek - rozlewanie do paletokontenerów	3	Aceton	0,1017	0,05117
			Akrylonitryl	0,0006218	0,003130
			2-aminoetanol	0,0000126	0,0000635
			Butan-1-ol	**	**
			Butan-2-on (metyloetyloketon)	0,003578	0,01801
			Cykloheksan	0,0008420	0,004238
			Cykloheksanol	0,0000118	0,0000595
			Cykloheksanon	0,0001570	0,0007903
			Dichlorometan (chlorek metylenu)	0,02466	0,1241
	emisja możliwa od 1 stycznia 2011r.		Dietyloamina	0,002254	0,01134
			Dimetyloamina	0,0016484	0,008295
			Tlenek propylenu	0,0001236	0,0006222
			2-etoksyetanol	0,0001799	0,0009052
			Etylobenzen	**	**
			Kumen	0,0002252	0,001133
			Ksilen	0,0009167	0,004613
			Metanol	0,006058	0,03049
			4-Metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon)	0,001683	0,008468
			2-Metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	**	**
			mezytylen	0,0003579	0,001801
			Octan butylu	0,001856	0,009341
			Octan etylu	0,01119	0,05634
			Octan metylu	0,01126	0,05666
			Prop-2-en-1-ol (alkohol alilowy)	0,0006567	0,003305
			Propylobenzen	0,0001800	0,0009059
			styren	0,0000559	0,0002812
			Tetrachloroeten	0,001165	0,005861
			Tetrahydrofuran	0,005484	0,02760
			Toluen	0,003258	0,01640
			Trietyloamina	0,004190	0,02109
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	**	**
			Węglowodory aromatyczne	**	**
10.	Laboratorium chemiczne	4	Zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 grudnia 2004r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. nr 283, poz. 2839), emisja z dygestoriów nie wymaga pozwolenia, ich eksploatacja wymaga zgłoszenia zgodnie z przepisem art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska.		

\* emisje uzależnione są od celu wykorzystania instalacji destylacji atmosferycznej ( Wariant III – eksploatacja 6 kolumn podczas destylacji rozpuszczalników i/lub odpadów na wszystkich 6 kolumnach, Wariant IV – eksploatacja 3 kolumn w celu destylacji rozpuszczalników i/lub odpadów na 3 kolumnach i podczas odwadniania etanolu na pozostałych 3 kolumnach)

\*\* zgodnie z przepisem art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego



zakładu nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia (przepis ten nie dotyczy instalacji objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego).

**III.1.3 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji - emisja dopuszczalna z emitorów**

Tabela nr 10

Lp.	Nr emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja maksymalna dla emitora podczas eksploatacji wszystkich instalacji tj. instalacji destylacji atmosferycznej i próżniowej oraz instalacji do produkcji preparatów powlekających	w tym emisja z instalacji do produkcji preparatów powlekających:	
			kg/h	kg/h	
<b>Instalacja IPPC</b>					
1.	1	Aceton	1,23337	0,0007202	W przypadku eksploatacji mniejszej ilości źródeł, emisja dopuszczalna dla emitora nr 1 jest równa sumie emisji dopuszczalnej dla poszczególnych instalacji (lub źródeł)
		Akrylonitryl	0,09091	-	
		2-aminoetanol	0,28409	-	
		Butan-1-ol	0,56819	0,0000048	
		Butan-2-on (metyloetyloketon)	1,07955	-	
		Cykloheksan	0,21212	-	
		Cykloheksanol	0,34091	-	
		Cykloheksanon	0,76705	-	
		Dichlorometan (chlorek metylenu)	1,25047	0,0004677	
		Dietyloamina	0,11364	-	
		Dimetyloamina	0,17046	-	
		Tlenek propylenu	0,01136	-	
		2-etoksyetanol	0,68939	-	
		Etylobenzen	0,85227	0,0000015	
		Izopropylobenzen (kumen)	0,79546	0,0000004	
		Ksylen	1,74319	0,0000635	
		Metanol	2,98298	0,0000290	
		4-metylopentan-2-on	0,88068	-	
		2-metylopropan-1-ol (alkohol izobutyłowy)	0,59659	-	
		Mezitylen	0,82390	0,0000044	
		Octan butylu	2,53600	0,0000393	
		Octan etylu	2,36800	0,0004055	
		Octan metylu	1,43900	-	
		Prop-2-en-1-ol (alkohol allilowy)	0,85230	-	
		Propylobenzen	0,60940	0,0000019	
		Styren	0,15760	-	
		Tetrachloroeten	0,78130	-	
		Tetrahydrofuran	0,99430	-	
Toluen	2,13100	0,0001250			
Trietylamina	0,05682	-			
Węglowodory alifatyczne	2,09300	0,0000952			
Węglowodory aromatyczne	1,64800	0,0000151			
2.	2; 5	Emisja dopuszczalna w kg/h dla emitorów nr 2 i 5 równa jest emisji określonej dla wymienionych emitorów w tabeli nr 9			
<b>Instalacje pozostałe</b>					
3.	3; 4	Emisja dopuszczalna w kg/h dla emitorów nr 3 i 4 równa jest emisji określonej dla wymienionych emitorów w tabeli nr 9			



III.1.4 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji - emisja dopuszczalna roczna z całej instalacji

Tabela nr 11

	Rodzaj zanieczyszczenia	Instalacja IPPC			Instalacje pozostałe
		Do 31 grudnia 2010r.	Od 1 stycznia 2011r. do 30 czerwca 2011r.	Od 1 lipca 2011r.	Od 1 stycznia 2011r.
w Mg/rok					
1.	Aceton	8,487	9,7626	9,7683	0,0747
2.	Akrylonitryl	0,256	0,825	0,82504	0,0046
3.	2-aminoetanol	0,799	2,251	2,251	0,0001
4.	Butan-1-ol	3,092	4,500	4,500	0,0014
5.	Butan-2-on (metyloetyloketon)	6,915	8,550	8,550	0,0264
6.	Cykloheksan	0,596	1,770	1,780	0,0062
7.	Cykloheksanol	2,121	2,700	2,700	0,0002
8.	Cykloheksanon	4,774	6,080	6,080	0,0012
9.	Dichlorometan (chlorek metylenu)	9,618	9,900	9,9037	0,1809
10.	Dietyloamina	0,319	0,900	0,900	0,0165
11.	Dimetyloamina	0,499	1,350	0,135	0,0121
12.	Ditlenek azotu	-	-	0,1485	-
13.	Ditlenek siarki	-	-	0,2475	-
14.	Tlenek propylenu	0,125	0,1350	0,135	0,0009
15.	2-etoksyetanol	4,111	5,460	5,460	0,0014
16.	Etylobenzen	5,316	6,750	6,750	0,0033
17.	Kumen	4,953	6,300	6,300	0,0017
18.	Ksylen	13,8056	13,8056	13,8061	0,0072
19.	Metanol	13,419	23,625	23,6252	0,0449
20.	4-Metylopentan-2-on (metyloizobutyloketon)	5,729	6,975	6,975	0,0124
21.	2-Metylopropan-1-ol (alkohol izobutylowy)	3,715	4,725	4,725	0,0021
22.	Mezitylen	5,136	6,525	6,525	0,0027
23.	Octan butylu	14,545	20,0879	20,0882	0,0139
24.	Octan etylu	14,008	18,7506	18,7538	0,0823
25.	Octan metylu	8,583	11,400	11,400	0,0827
26.	Prop-2-en-1-ol (alkohol alilowy)	4,829	6,750	6,750	0,0049
27.	Propylobenzen	3,477	4,8262	4,8262	0,0014
28.	Pył ogółem	-	-	0,0011	-
29.	Styren	1,250	1,250	1,250	0,0004
30.	Tetrachloroeten	4,686	6,1875	6,1875	0,0086
31.	Tetrahydrofuran	6,191	7,875	7,875	0,0403
32.	Tlenek węgla	-	-	0,0715	-
33.	Toluen	15,359	16,874	16,874	0,0241
34.	Trietyloamina	0,1597	0,450	0,450	0,0307
35.	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	13,014	16,580	16,580	0,0153
36.	Węglowodory aromatyczne	11,676	13,0499	13,0501	0,0054



### III. 2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 12

Lp.	Kod źródła hałasu	Źródło hałasu	Rozkład czasu pracy dla doby h/dobę	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła hałasu punktowego				
1.	ZP1	Zespół pomp nr 1 (obsługa kolumn nr 1 i 2) - 2 pompy transportu bezwodnego etanolu lub rozpuszczalników po destylacji na pola stożkowe, 2 pompy oroszenia kolumny nr 1, 2 pompy orosienia kolumny nr 2, 2 pompy wsadu do kolumny nr 1, 2 pompy transportu fazy górnej do kolumny nr 1, 2 pompy transportu kondensatu do stacji wyparek, 2 pompy transportu etanolu lub rozpuszczalników organicznych ze zbiorników magazynowych, pompa do rozładunku paletokonetenrów	16	8
2.	ZP2	Zespół pomp nr 2 (obsługa kolumn nr 1A i 2A) – 2 pompy obsługujące kolumnę 1A, 2 pompy orosienia kolumny nr 1A, 2 pompy transportu fazy dolnej do kolumny 2A, pompa do transportu fuzli, 2 pompy orosienia kolumny 2A, pompa obiegowa rozładunku rozpuszczalników, 2 pompy transportu fazy górnej do kolumny 1A	16	8
3.	ZP3	Zespół pomp nr 3 (obsługa kolumny nr 13) – pompa zasilająca, 2 pompy orosienia, pompa do pozostałości	16	8
4.	ZP4	Zespół pomp nr 4 (obsługa kolumny nr 20) – pompa zasilająca, 2 pompy orosienia, pompa do pozostałości	16	8
5.	ZP5	Zespół pomp nr 5 (instalacja do odzysku glikoli) – pompa obiegowa P1, pompa obiegowa P2A, pompa obiegowa P2B	16	8
6.	1A	Pompy obsługujące skład podatkowy	16	-
7.	1B	Pompy obsługujące skład podatkowy	16	-
8.	WP2	Destylarka (wyparka) próżniowa nr 2 (projektowana)	16	8
9.	WP3	Destylarka (wyparka) próżniowa nr 3 (projektowana)	16	8
10.	WP4	Destylarka (wyparka) próżniowa nr 4 (projektowana)	16	8
11.	100/1	Pompa do obsługi nowego pola stożkowego nr 3	16	8
12.	100/2	Pompa do obsługi nowego pola stożkowego nr 3	16	8
13.	100/3	Pompa do obsługi nowego pola stożkowego nr 4	16	8
14.	100/4	Pompa do obsługi nowego pola stożkowego nr 4	16	8
15.	WP1	Destylarka (wyparka) próżniowa nr 1 (istniejąca)	16	8
16.	101/1	Pompa dostarczająca rektyfikat do zateżania lub rozpuszczalniki do destylacji	16	8
17.	101/2	Pompa dostarczająca rektyfikat do zateżania lub rozpuszczalniki do destylacji	16	8
18.	102/1	Pompa transportująca bezwodny etanol lub mieszaniny rozpuszczalników do cystern	16	-
19.	102/2	Pompa transportująca bezwodny etanol lub mieszaniny rozpuszczalników do cystern	16	-
20.	103/1	Pompa transportująca surówkę gorzelnianą do odwadniania lub rozpuszczalniki organiczne do destylacji	16	8
21.	103/2	Pompa transportująca surówkę gorzelnianą do odwadniania lub rozpuszczalniki organiczne do destylacji	16	8
22.	104/1	Pompa transportująca rektyfikat lub rozpuszczalniki organiczne do cystern	16	-



23.	104/2	Pompa rozładunkowa koncentratów	16	-
24.	P-5	Pompa nr 1 obsługująca pole stokażowe	16	-
25.	P-6	Pompa nr 2 obsługująca pole stokażowe	16	-
26.	P-7	Pompa nr 3 obsługująca pole stokażowe	16	-
27.	P-8	Pompa nr 4 obsługująca pole stokażowe	16	-
28.	P-9	Pompa dozująca dodatki	16	-

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

Tabela nr 13

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] Pozostałe obiekty i grupy	
			L <sub>AeqD</sub>	L <sub>AeqN</sub>
1.	Zabudowa jednorodzinna przy ul. Bocznej*	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Zabudowa wielorodzinna przy ul. Reymonta*	Lp. 3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej	55	45
3.	Szkoła podstawowa przy ul. Szkolnej*	Lp. 2b Tereny związane ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży	50	-

\* Podstawą klasyfikacji terenów, dla których ustalono dopuszczalny poziom hałasu jest miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego Miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzony uchwałą Miejskiej Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 (ogłoszony w Dz.Urz.Woj.Opolskiego nr 50, poz. 1038 z dnia 1 lipca 2003r.).

\*\* Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. Nr 120, poz. 826)

### III. 3. Emisja odpadów

#### III.3.1. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, przewidziane do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami, źródła ich powstawania oraz miejsce i sposób ich magazynowania

Tabela nr 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]		Źródła powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Proces odzysku lub unieszkodliwiania
			Instalacja IPPC	Instalacje pozostałe			
<b>Odpady niebezpieczne</b>							
1.	07 01 08*	Odpady podestylacyjne z destylacji odpadów, rozpuszczalników w i frakcji węglowodorowych	12 999,0	1,00	Instalacja do destylacji atmosferycznej i próżniowej	Odpady magazynowane będą w szczelnych metalowych lub z tworzywa sztucznego zbiornikach w wydzielonym miejscu magazynu, surowców, odpadów i produktów	D10
2.	19 02 05*	Odpady z	399,0	1,00	Instalacja do	Wytworzone odpady będą	D5, D10



		procesu filtracji i destylacji odpadów			destylacji atmosferycznej i próżniowej	magazynowane w paletokontenerach z tworzywa sztucznego lub w metalowych pojemnikach. Odpady te będą magazynowane w wydzielonym miejscu magazynu surowców, odpadów i produktów	
3.	14 06 03*	Odpadowy glikol etylenowy	10,00	-	Chłodnica glikolowi do wymrażania oparów z procesów technologicznych, odzysk glikoli	W przypadku przeprowadzenia odzysku na własnej instalacji odpad będzie magazynowany w zbiornikach magazynowych lub opakowaniach w obrębie etażerki. W innym przypadku odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu. Przy konieczności wymiany glikolu zostanie on spuszczonej z instalacji bezpośrednio do podstawionych przez odbiorcę odpadu pojemników lub autocysterny.	R2, D9
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	20,00	10,00	Cały zakład wraz z laboratorium	Odpady opakowań o pojemności poniżej 100 litrów magazynowane będą w szczelnych kontenerach w magazynie odpadów. Odpady opakowań o pojemności powyżej 100 litrów (beczki, paletokontenery) będą magazynowane pod etażerką, a więc w miejscu utwardzonym i zadaszonym lub również w magazynie odpadów. Odpady opakowaniowe po odczytnikach chemicznych będą magazynowane na terenie laboratorium	D10
5.	15 02 02*	Zużyte sorbenty i czysciwa, zużyte filtry z procesu filtracji odpadów	19,00	1,00	Cały zakład	Odpady należy magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego. Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie odpadów lub pod wiatą magazynową.	D10
6.	16 01 14*	Zużyte płyny chłodnicze	-	1,00	Pojazdy mechaniczne wykorzystywane przez zakład, instalacje chłodnicze i klimatyzacyjne	Odpady należy magazynować w zbiornikach lub opakowaniach w obrębie etażerki.	R2
7.	16 02 13*	Monitory	-	0,05	Pomieszczenia socjalno-biurowe	Zużyte monitory należy magazynować w wydzielonym miejscu w pomieszczeniu biurowym.	D9, D10
8.	<b>Łączna ilość wytworzonych odpadów niebezpiecznych</b>		<b>13 461,05</b>				
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>							
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,50	2,50	Na terenie całego zakładu	Odpad należy magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w kartonach w wydzielonym miejscu pomieszczenia biurowego.	R1, R14
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,00	10,00	Na terenie całego zakładu	Odpad należy magazynować selektywnie w odpowiednim magazynie odpadów. Odpady wielkogabarytowe (jak np. uszkodzone, zanieczyszczone paletokontenery) magazynowane będą na placu składowym.	R1, R14



						Opakowania stanowiące odpad będą zamykane i zabezpieczone przed wpływem opadów atmosferycznych na zawartość opakowań.	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,00	10,00	Na terenie całego zakładu	Odpad należy magazynować selektywnie w miejscu na terenie zakładu przed budynkiem biurowo-produkcyjnym.	R1, R14
4.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00	10,00	Na terenie całego zakładu	Odpad należy magazynować w magazynie odpadów lub na placu przed budynkiem biurowo-produkcyjnym.	R4
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki), ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,30	0,20	Na terenie całego zakładu	Odpad będzie magazynowany w pojemniku z tworzywa sztucznego w wydzielonym miejscu na terenie magazynu odpadów lub pod wiatą magazynową.	R1
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	-	0,50	Pomieszczenia socjalno-biurowe, laboratorium	Odpady będą magazynowane w pomieszczeniu biurowym.	R14, R15
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	-	0,05	Pomieszczenia socjalno-biurowe	Odpady będą magazynowane w pomieszczeniu biurowym.	R14, D5, D10
8.	17 04 05	Żelazo i stal	20,00	5,00	Na terenie całego zakładu	Odpady będą magazynowane na placu przed budynkiem biurowo-produkcyjnym na terenie zakładu. W przypadku odpadów wielkogabarytowych stalowych, Odpady te mogą być bezpośrednio ładowane na środki ciężkiego transportu samochodowego i kierowane do punktu skupu metali.	R4, R14
9.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	1,00	0,50	Na terenie całego zakładu	Odpady będą magazynowane w kontenerze na placu przed budynkiem administracyjno-biurowym na terenie zakładu.	R14, R15, D5
10.	<b>Łączna ilość wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne</b>		<b>92,55</b>				

**Objaśnienia:**

\* odpady niebezpieczne

Procesy odzysku:

R1 – wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R2 – regeneracja i odzyskiwanie rozpuszczalników

R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali

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

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

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



### III.4. Ilość ścieków wytwarzanych w instalacji IPPC

Tabela nr 15

Lp.	Źródło ścieków	Ilość powstających ścieków		
		m <sup>3</sup> /rok	m <sup>3</sup> /miesiąc	m <sup>3</sup> /d *
<b>30 czerwca 2011 r.</b>				
1.	Ścieki z odwadniania etanolu	800	66,7	2,43
2.	Ścieki z odwadniania odpadów izopropanolu lub innych odpadów węglowodorowych	1360	113,3	4,12
3.	Ścieki z płukania membran i filtrów w instalacji odzysku odpadów glikolowych	28,5	2,4	0,09
4.	Ścieki z chłodzenia wymienników	14 256	1 188	49,5
5.	Ścieki ze skraplania kondensatu	63 591	5 298	192,7
6.	Ścieki z mycia zbiorników po rozpuszczalnikach oraz z mycia zbiorników i membran instalacji odzysku glikoli	45	15	-
7.	Razem:	80 080,5	6 683,4	248,84
<b>Od 1 lipca 2011 r.</b>				
1.	Ścieki z odwadniania etanolu	1 200	100	3,64
2.	Ścieki z odwadniania odpadów izopropanolu lub innych odpadów węglowodorowych	2 040	170	6,18
3.	Ścieki z płukania membran i filtrów w instalacji odzysku odpadów glikolowych	120	10	0,36
4.	Ścieki z chłodzenia wymienników	21 600	1 800	59,2
5.	Ścieki ze skraplania kondensatu	96 350	8 029	264,0
6.	Ścieki z mycia zbiorników po rozpuszczalnikach oraz z mycia zbiorników i membran instalacji odzysku glikoli	45	15	-
7.	Razem:	121 355	10 124	333,38

\* przy założeniu pracy instalacji przez 330 dni w roku

### Stan i skład ścieków odprowadzanych do kanalizacji (bez podziału na procesy, z których pochodzą):

Tabela nr 16

Lp.	Wskaźnik	Wartość
1.	Temperatura	max 35°C
2.	Odczyn pH	6,5 – 8,5
3.	ChZT <sub>Cr</sub>	2000 mgO <sub>2</sub> /l
4.	Fenole lotne	200 mg/l
5.	Azot amonowy	4 mg/l
6.	Azot azotynowy	4 mg/l
7.	Węglowodory ropopochodne	250 mg/l

Ścieki odprowadzane są do kanalizacji przemysłowej należącej do Zakładu Energetyki Blachownia Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, na podstawie umowy cywilno-prawnej.

### IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w takich przypadkach oraz warunki emisji

Nie przewiduje się pracy Zakładu w warunkach innych niż normalne. Rozruch instalacji oraz jej zatrzymanie nie spowoduje wzrostów emisji substancji i energii do środowiska. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska w okresie ich trwania nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji.



## **V. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych**

1. W celu ograniczenia ilości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza z istniejących kolumn destylacji atmosferycznej i próżniowej połączone zostały z chłodnicami glikolowymi, w których jako czynnik chłodzący stosowany jest glikol etylenowy. W chłodnicach opary emitowanej substancji schładzane są do temperatury  $-5^{\circ}\text{C}$ , dzięki czemu część oparów jest wykraplana i zwracana do procesu, natomiast nie wykroplone pozostałości są wprowadzane do powietrza.
2. Stanowisko przyjęcia surowców i odpadów oraz dystrybucji produktów wyposażone zostało w wahadło gazowe o skuteczności 99,9 %, nalewaki wyposażono w kołnierze przylegające do brzegów pojemników oraz w system podciśnieniowego odciągania oparów nalewanej substancji podczas rozładunku oraz załadunku surowców i produktów na cysterny kolejowe i samochodowe.
3. Projektowane jest wybudowanie pochodni do spalania odgazów, która będzie służyć do spalania gazów poreakcyjnych wytwarzanych podczas rozdziału frakcji heksanowej oraz ksylenowej na kolumnach destylacyjnych i gazów z nad zbiorników magazynowych surowców i produktów związanych z tym procesem oraz resztek wodoru pozostałego po procesie uwodorniania.
4. Prowadzenie kontroli dostarczanych odpadów i przyjmowanie do odzysku tylko odpadów o określonych parametrach dopuszczonych niniejszą decyzją.
5. Ograniczanie ilości i uciążliwości wytwarzanych odpadów wtórnych poprzez staranny dobór odpadów przyjmowanych do odzysku.
6. Prowadzenie prawidłowego gospodarowania wytworzonymi odpadami poprzez:
  - magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
  - przekazywanie odpadów wytwarzanych 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 oraz prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych.
7. Zabezpieczenie pól stokażowych betonowymi tacami, które są połączone z kanalizacją zakładową.
8. Zabezpieczenie powierzchni pod instalacją do destylacji próżniowej i atmosferycznej z odpowiednim spadkiem w kierunku do kanalizacji przemysłowej.

## **VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Efektywna gospodarka energetyczna na terenie zakładu realizowana będzie poprzez:

- monitoring zużycia energii elektrycznej i energii cieplnej,
- właściwą organizację pracy instalacji – maksymalizacja wykorzystania linii technologicznych poprzez eliminację wolnych przerobów i minimalizację postojów, ścisłe przestrzeganie harmonogramu przeglądów i konserwacji urządzeń,
- wdrażanie nowych energooszczędnych rozwiązań, poprzez:
  - zamykanie otwartych układów chłodzenia,
  - zakup nowoczesnych urządzeń chłodniczych o wysokiej sprawności energetycznej (nowe chillery),
  - zakup nowoczesnych pomp o niskim poborze energii elektrycznej oraz dostosowanie mocy pomp do potrzeb instalacji którą obsługują,
  - zmianę energochłonnego ogrzewania elektrycznego na ogrzewanie kondensatem z pary technologicznej,
- ciągły pomiar zużycia energii i mediów w procesach technologicznych.



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

### **VII.1. Monitoring procesów technologicznych**

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

- ilości surowców przyjętych do produkcji, poprzez bezpośrednie ważenie surowców i odpadów przyjmowanych do odzysku,
- składu chemicznego (ilościowego i jakościowego) każdej partii surowców i odpadów przyjętych do produkcji,
- wielkości produkcji poszczególnych asortymentów,
- zużycia gazu koksowniczego w pochodni,
- zużycia ilości wody.

Rejestry należy przechowywać przez okres 5 lat na terenie Zakładu w Kędzierzynie-Koźlu i okazywać organom kontrolnym oraz organowi ochrony środowiska.

### **VII.2. Monitoring emisji do powietrza**

#### VII.2.1. Pomiary emisji zanieczyszczeń

1. Zakład zobowiązany jest do prowadzenia pomiarów emisji substancji z emitora nr 1 i nr 2 w zakresie: aceton, 2-aminoetanol, 2-etoksyetanol, alkohol izobutylový, metyloizobutyloketon, akrylonitryl, butan-1ol, metyloetyloketon, benzen, cykloheksan, cykloheksanol, cykloheksanon, chlorek metylenu, dietyloamina, dimetyloamina, etylobenzen, izopropylobenzen, ksylen, metanol, mezytylen, octan butylu, octan etylu, octan metylu, alkohol allilowy, propylobenzen, styren, tetrachloroeten, tlenek propylenu, toluen, tetrahydrofuran, trietyloamina – metodą chromatografii gazowej.

Pomiary emisji z emitora nr 1 i nr 2 prowadzić należy z częstotliwością jeden raz na rok..

Pierwsze pomiary należy przeprowadzić w terminie 3 miesięcy od dnia, kiedy niniejsza decyzja stanie się ostateczna w postępowaniu administracyjnym.

2. Pobór próbek gazów odlotowych należy przeprowadzić zgodnie z normą:

- PN-Z-04008-4:1999 – „Ochrona czystości powietrza. Pobieranie próbek. Pobieranie próbek gazów odlotowych o parametrach zbliżonych do powietrza i ich przygotowanie do analizy metodą chromatografii gazowej”.

oraz zgodnie z instrukcją obsługi aktualnie stosowanej aparatury kontrolno-pomiarowej.

3. Pomiarami należy objąć także wartości odniesienia:

- prędkość przepływu gazów lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%,
- temperatura gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru  $\pm 5K$ ,
- ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych – dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru  $\pm 10Pa$ ,
- wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów - dowolną metodą gwarantującą niepewność pomiaru mniejszą niż 10%.

#### VII.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

1. Stanowiska pomiarowe w emitorze nr E1, E2 i E3 usytuować na odcinkach kanału odprowadzających gazy do powietrza. Stanowiska pomiarowe usytuowane winny być zgodnie z wymaganiami „Polskiej Normy PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.



2. Do wykonania bilansu emisji LZO w celu kontroli dotrzymania standardów emisyjnych lotnych związków organicznych, w przeliczeniu na węgiel organiczny, którym podlegać będzie planowana do realizacji instalacja do produkcji preparatów powlekających, zakład zobowiązany jest zaprojektować i usytuować (najpóźniej przed oddaniem do użytkowania tej instalacji) stanowisko do pomiarów masy LZO w przewodach doprowadzających substancje zanieczyszczające z tego procesu do chłodnicy i następnie do emitora nr E1.

Konieczne jest również, aby stanowiska pomiarowe usytuowane były w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.

### ***VII.3. Monitoring poziomu hałasu emitowanego do środowiska***

Okresowe pomiary hałasu w środowisku, należy prowadzić w punktach zlokalizowanych:

- po północno-wschodniej stronie zakładu przy ulicy Bocznej na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej,
- po północno-zachodniej stronie zakładu przy ul. Reymonta na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej,
- po północno-zachodniej stronie zakładu przy ul. Szkolnej na terenach związanych ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży (szkoła podstawowa).

Pierwsze pomiary należy przeprowadzić w terminie 2 lat od dnia, kiedy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

### ***VII.4. Monitoring ilości i jakości odpadów przeznaczonych do odzysku, produktu wytwarzanego z odpadów oraz wytworzonych odpadów***

Monitoring odpadów w Solveco S.A. w Kędzierzynie-Koźlu prowadzić w oparciu o bezpośrednie ważenie odpadów (przywożonych do miejsc odzysku oraz odpadów wytworzonych) przy użyciu wagi samochodowej. Ilość wyprodukowanego i przekazanego odbiorcom produktu rejestrować na podstawie ważenia każdego transportu na wadze samochodowej, zlokalizowanej na terenie Solveco S.A. w Kędzierzynie-Koźlu.

Zakład posiada elektroniczny system SITE ONE, z pomocą którego zbierane są dane dotyczące temperatury, poziomu i ilości magazynowanej substancji. System ten pozwala na bieżący monitoring stanów magazynowych oraz sporządzanie ścisłych bilansów przyjęć, operacji, przerobu i wydań substancji. W przypadku przekroczenia określonych parametrów odpad/substancja zostaje zdyskwalifikowana.

Równocześnie dodatkowo prowadzona jest książka zbiorników, gdzie są zapisywane ręcznie wszystkie stany magazynowe i ilości przyjmowanych substancji na wypadek awarii sond.

Laboratorium Zakładowe SOLVECO wykonuje analizy fizyko-chemiczne każdej partii produktu, w celu kontroli jakości parametrów w zakresie wypełniania wymagań normy zakładowej, a także pod względem spełnienia wymogów wyznaczonych przez odbiorców.

### ***VII.5. Monitoring ilości wykorzystywanej wody***

Monitoring ilości wody dostarczanej na potrzeby instalacji IPPC, tj. wody obiegowej oraz wody głębinowej, należy prowadzić na podstawie odczytów liczników:

- na dwóch przyłączach wody obiegowej,
- na przyłączy wody głębinowej

i odnotowywać w rejestrze, w układzie miesięcznym.

Monitoring ilości wody dostarczanej na potrzeby instalacji IPPC, tj. wody demineralizowanej, prowadzić na podstawie dokumentacji dostaw.



## **VII.6. Monitoring ilości i składu ścieków powstających w instalacji IPPC**

Monitoring ilości odprowadzanych ścieków z instalacji IPPC:

- 1) pochodzących z chłodzenia wymienników, skraplania pary technologicznej, odwadniania etanolu, odwadniania odpadów izopropanolu i innych, płukania membran i filtrów instalacji odzysku odpadów glikolowych, prowadzić z częstotliwością raz na dobę, na podstawie odczytów przepływomierza, zamontowanego na ciągu kanalizacyjnym przed studzienką nr 1,
- 2) pochodzących z mycia zbiorników po rozpuszczalnikach oraz z mycia zbiorników i membran instalacji odzysku odpadów glikolowych, prowadzić z częstotliwością zrzutów tych ścieków do kanalizacji, w oparciu o protokoły zrzutów ścieków, sporządzanych przy udziale właściciela kanalizacji tj. obecnie Zakładu Energetyki Blachownia Sp. z o.o.

Monitoring jakości ścieków wprowadzanych do kanalizacji z instalacji IPPC prowadzić w oparciu o badania składu w zakresie ustalonym w punkcie III.4 pozwolenia z częstotliwością 2 razy w roku.

Dla potrzeb monitoringu jakości ustala się:

- 1) dla ścieków pochodzących z chłodzenia wymienników, skraplania pary technologicznej, odwadniania etanolu, odwadniania odpadów izopropanolu i innych, płukania membran i filtrów instalacji odzysku odpadów glikolowych – studzienkę nr 1,
- 2) dla ścieków pochodzących z mycia zbiorników po rozpuszczalnikach oraz z mycia zbiorników i membran instalacji odzysku odpadów glikolowych – studzienkę nr 2.

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

Wyniki pomiarów, o których mowa w punkcie VII.2 prowadzący instalację powinien przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie jednego miesiąca od zakończenia półrocza, w którym pomiary zostały przeprowadzone.

## **IX. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii**

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR).

W zakładzie mogą wystąpić potencjalne awarie nie zaliczane do poważnych awarii przemysłowych, a więc istnieje potencjalne zagrożenie dla środowiska, które może wywołać niżej wymienione skutki:

- wybuch oparów rozpuszczalników organicznych,
- pożar znajdujących się na terenie zakładu rozpuszczalników organicznych,
- wyciek rozpuszczalników organicznych.

W zakresie zapobiegania i zwalczania pożaru są to:

- półstała instalacja pianowa tac zbiorników magazynowych,
- murki ochronne wokół pól stokażowych dla strażaków,
- stała instalacja tryskaczowa zbiorników magazynowych,
- hydranty wodne zlokalizowane w pasie drogowym przy zbiornikach magazynowych,
- instalacja zraszaczowa kolumn destylacyjnych wraz z 3 murkami ochronnymi dla strażaków,
- instalacja zraszaczowa stanowiska rozładunkowo-załadunkowego cystern kolejowych
- czujniki stężeń substancji palnych wewnątrz magazynu wraz z sygnalizacją świetlną i dźwiękową,
- hydranty z wodą p.poż. magazynu surowców, odpadów i produktów.

Instalacje SOLVECO S.A. zlokalizowane są w pobliżu Jednostki Straży Pożarnej Parku Przemysłowego Blachownia Sp. z o.o., z którą Spółka podpisała umowę o współpracy w zakresie prewencji i działań ratowniczych.

W celu zabezpieczenia środowiska gruntowego przed oddziaływaniem substancji, które ulegną ewentualnemu wyciekowi, zbiorniki usadowione są w tacy żelbetowej oraz dwóch tacach murowanych.



Tace zlokalizowane pod zbiornikami, zostały zaprojektowane w sposób pozwalający na przejście całej ilości substancji powstałej podczas wycieku zbiornika.

Podczas usuwania skutków wybuchu i pożaru mogą zostać wytworzone odpady, które zostaną posegregowane i przekazane do odzysku lub przekazane do unieszkodliwienia. Rozlew rozpuszczalników będzie zatrzymany w obrębie tac ochronnych zbiorników magazynowych oraz ewentualnie tacy najazdowej w obrębie rampy samochodowej, połączonej z kanalizacją przemysłową.

W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych należy zawiadomić: Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle, Marszałka Województwa Opolskiego, bezzwłocznie, nie później niż w terminie 24 godzin od zaistnienia takiego zdarzenia.

#### **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**

Spółka nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji w okresie obowiązywania niniejszego pozwolenia.

Jednak w przypadku konieczności likwidacji instalacji powinny zostać podjęte następujące działania:

- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji instalacji z odpowiednim wyprzedzeniem,
- zaplanować zaopatrzenie w surowce i materiały wykorzystywane w procesie produkcyjnym na poziomie pozwalającym na zminimalizowanie ich ilości pozostałych po wstrzymaniu eksploatacji,
- ewentualne surowce i materiały pozostałe po zaprzestaniu produkcji wykorzystać w ramach równoległej instalacji lub przekazać innym podmiotom do wykorzystania na cele własne,
- demontaż instalacji rozpocząć od rozpoznania możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi, obowiązującymi w dniu likwidacji,
- przed demontażem urządzeń klimatyzacyjnych i chłodniczych należy odzyskać zawarte w nich ewentualne ilości substancji kontrolowanych. Usunięcia substancji kontrolowanej powinna dokonać wyspecjalizowana firma posiadająca odpowiednie certyfikaty uprawniające ją do przeprowadzania tego typu czynności.

#### **XI. Termin obowiązywania pozwolenia**

**Ustala się czas obowiązywania pozwolenia na okres do 28 października 2020 roku.**

### **Uzasadnienie**

Solveco Sp. z o.o. w Warszawie przy ul. Jasnej 1, przekształcona następnie w SOLVECO S.A., działająca przez pełnomocnika Pana Romana Gałońskiego, pismem z 25 maja 2009 r. nr PDU/256-17/2009, zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do:

- destylacji atmosferycznej rozpuszczalników organicznych, w tym odpadów (wielofunkcyjnej), wyposażonej w 6 kolumn destylacyjnych półkowych – instalacja istniejąca,
- oczyszczania węglowodorów alifatycznych poprzez uwodornienie – instalacja planowana do realizacji,
- odzysku glikoli – instalacja istniejąca,
- odzysku odpadów zawierających rozpuszczalniki organiczne metodą destylacji próżniowej – instalacja istniejąca planowana do rozbudowy,
- magazynowania surowców (w tym odpadów) oraz produktów – instalacja istniejąca, planowana do rozbudowy,
- produkcji preparatów powlekających – instalacja planowana do realizacji.



Projektowana instalacja do uwodornienia frakcji aromatycznych kwalifikuje się do instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, wymienionych w punkcie 4 podpunkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122 poz.1055). Natomiast pozostałe wymienione wyżej instalacje, istniejące i planowane, związane są z odzyskiem odpadów niebezpiecznych i kwalifikują się do instalacji wymienionych w punkcie 5 podpunkt 1 załącznika do wymienionego rozporządzenia i zgodnie z przepisem art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. nr 25 poz. 150 z późn. zmianami - zwaną dalej ustawą *Poś*). Wszystkie wymienione instalacje podlegają obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Spółka wniosła, zgodnie z przepisem art. 203 ust. 3 ustawy *Poś* o objęcie pozwoleniem zintegrowanym również projektowanej instalacji do konfekcjonowania produktów, niewymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a także zawarła we wniosku informacje, o których mowa w art. 152 ustawy *Poś*, wystarczające do przyjęcia zgłoszenia dygestorium laboratorium chemicznego, jako instalacji niewymagającej pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów – zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 grudnia 2004r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. nr 283, poz. 2839).

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego i przyjęcia zgłoszenia, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy *Poś*, w związku z §2 ust.1 pkt.1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2004r. 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 z późn. zmianami), jest marszałek województwa.

Do wniosku Spółka dołączyła dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę zlokalizowanych w Kędzierzynie–Koźlu, na terenie Zakładu Blachownia”, opracowaną w maju 2009 r. przez EkoNorm Sp. z o.o. w Katowicach, oraz przedłożyła dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej w kwocie 5712,59 PLN, stanowiącej równowartość 1300 euro, na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, wypełniając tym samym formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Poś*.

W myśl zapisów art. 209 ustawy *Poś* zapis wniosku w wersji elektronicznej został przekazany Ministrowi Środowiska przy piśmie z 10 czerwca 2009 r. nr DOŚ.III.MWi.7636-23/09.

Jednocześnie zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zlokalizowanych na terenie Solveco Sp. z o.o. Zakład Blachownia (obecnie SOLVECO S.A. Zakład Blachownia), przy ul. Szkolnej 15 w Kędzierzynie–Koźlu i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (16 czerwca 2009 r.) w Nowej Trybunie Opolskiej (22 czerwca 2009 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn–Koźle (17 czerwca 2009 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego w Opolu (10 czerwca 2009 r.).

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

Ponieważ przedłożone przez Spółkę materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i 208 ustawy *Poś* danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ.III.MWi.7636-23/09 z 18 i 20 listopada 2009r., z 3 lutego 2010 r., z 20 lipca 2010r. i nr DOŚ.III.AK-6222-24/10 z 1 października 2010r. wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia. Wniosek uzupełniono przy pismach z 2 i 16 grudnia 2009 r., z 4 i 7 stycznia 2010 r., z 12 lutego 2010 r., z 26 i 28 kwietnia 2010 r.,



- izolacja cieplna instalacji,
- stosowanie różnego oznaczenia rurociągów ścieków, wody, łatwopalnych cieczy, łatwopalnych par i ich kierunków przepływu,
- prowadzenie dokumentacji zapewniającej gromadzenie niezbędnych informacji o zbiornikach, harmonogramach przeglądów i wynikach inspekcji,
- odpowiednie bierne i czynne zabezpieczenia przeciwpożarowe, w tym instalacje gaśnicze i hydrantowe,

3) w zakresie gospodarki odpadami i surowcami:

- prowadzony jest system kwalifikacji odpadów do procesu odzysku lub surowców do procesu przerobu (mieszanin rozpuszczalników nie będących odpadem) na podstawie danych zawartych w kwestionariuszach, które wypełnia wytwórca odpadów lub dostawca surowców.
- próba odpadu/surowca jest zawsze analizowana we własnym laboratorium,
- możliwości magazynowe są analizowane na podstawie danych zawartych w kwestionariuszu,
- do procesu odzysku lub produkcji przyjmowane są wyłącznie te odpady i substancje, które zawierają odpowiednie rodzaje i ilości rozpuszczalników organicznych stosowanych w wyrobach Solveco lub poszukiwanych przez inne zakłady produkcyjne. Brak możliwości zbytu produktów lub nieoptycalność ekonomiczna procesu odzysku danego rodzaju odpadu lub procesu przerobu danej substancji w instalacjach posiadanych przez Solveco jest podstawowym elementem jego dyskwalifikacji,
- prowadzony jest system przyjęcia odpadu/surowca, prowadzenia procesu odzysku/przerobu, postępowania z produktami na podstawie zlecenia przyjęcia, które obejmuje ilość, jaką można przyjąć, wskazanie miejsca magazynowania, dane kierowcy, samochodu oraz jakie badania należy wykonać przed i po przyjęciu,
- w przypadku niezgodności wypełnia się formularz niezgodności i przesyła do biura handlowego, w tym czasie odpad/produkt nie jest dalej przekazywany,
- dalsze postępowanie z odpadem/surowcem odbywa się na podstawie zlecenia produkcji, które obejmuje wskazanie instalacji, urządzeń, procesu oraz warunków jego prowadzenia, z jakimi substancjami produkty mogą być zmieszane, oraz miejsce zmagazynowania produktów,
- zakład posiada elektroniczny system SITE ONE zintegrowany z sondami magnetostrykcyjnymi - w systemie zbierane są dane dotyczące temperatury, poziomu i ilości magazynowanej substancji; system przechowuje również zapisy archiwalne; osobno jest prowadzona książka zbiorników, gdzie są zapisywane ręcznie wszystkie stany magazynowe i ilości przyjmowanych substancji na wypadek awarii sond,
- każdy przyjmowany odpad/substancja posiada określone parametry; przekroczenie ich powoduje dyskwalifikację,
- produkty/odpady są wydawane na podstawie zlecenie wydania, które określa dane kierowcy, datę transportu, rodzaj i rejestrację samochodu, ilość i rodzaj produktu/odpadu do wydania,
- odpady/substancje o różnych właściwościach magazynuje się oddzielnie.

4) w zakresie monitoringu i archiwizacji:

- każda partia przyjmowanych odpadów/produktów jest poddawana badaniu laboratoryjnemu; oznaczenie każdej próby jest niepowtarzalne i pozwala na jednoznaczną identyfikację z przyjętą partią odpadu/surowca; na pojemniki są nakładane etykiety wewnętrzne, odpowiadające numerom prób; próbki przechowywane są przez 3 miesiące w magazynie próbek na terenie zakładu,
- badania istotnych właściwości fizyko-chemicznych odpadów poddawanych odzyskowi i surowców przyjmowanych do produkcji, uwzględniając rodzaj odpadu, proces odzysku do jakiego ma zostać skierowany, prowadzone są w ramach procedury zlecenia przyjęcia i zlecenia produkcji,
- rejestracja wszystkich przyjmowanych i wytwarzanych odpadów oraz rejestracja wszystkich przyjmowanych surowców oraz wydawanych produktów prowadzona jest w ramach procedury zlecenia przyjęcia i wydania,
- archiwizacja sposobu postępowania z odzyskiwanymi odpadami i przerabianymi surowcami prowadzona jest w ramach procedury zlecenia produkcji,
- zakład prowadzi analizy ilościowe i jakościowe przyjmowanych odpadów i substancji oraz wydawanych produktów i odpadów,
- zakład prowadzi miesięczny monitoring zużycia wody, energii elektrycznej, energii cieplnej, wielkości odzysku odpadów i wielkości produkcji,
- stosowany przez zakład program SITE ONE pozwala na bieżący monitoring stanów magazynowych oraz sporządzanie ścisłych bilansów przyjęć, operacji, przerobu i wydań substancji. Stwierdzenie ubytków substancji



z 5 maja 2010 r. , z 17 czerwca 2010 r., z 19 lipca 2010 r., z 10 września 2010 r. oraz z 15 i 25 października 2010 r.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę danych i informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do udzielenia, zgodnie z przepisami art. 183 ust.1, art. 191a oraz art. 201 ust.1 ustawy *Poś*, pozwolenia zintegrowanego dla projektowanej instalacji do uwodornienia frakcji aromatycznych kwalifikującej się do instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej oraz dla istniejących i projektowanych instalacji, związanych z odzyskiem odpadów niebezpiecznych, zakwalifikowanych do instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności ponad 10 ton na dobę a także do udzielenia, na zasadach określonych dla pozwolenia, o którym mowa w art. 181 ust. 1 punkt 2 ustawy *Poś*, pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów z projektowanej instalacji do konfekcjonowania produktów, tj. dla instalacji nieobjętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

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

- wszystkie uwzględnione we wniosku instalacje nie powodują przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską.

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

Zgodnie z zawartymi we wniosku informacjami, w analizie dotrzymywania najlepszych dostępnych technik Spółka uwzględniła następujące dokumenty:

- Najlepsze Dostępne Techniki – Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce, „Wielkotonażowe Chemikalia Organiczne”, Ministerstwo Środowiska, Warszawa 2005 r.,
- Najlepsze Dostępne Techniki – Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce, „Chemikalia organiczne głęboko przetworzone”, Ministerstwo Środowiska, 2005 r.,
- Najlepsze Dostępne Techniki – Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce, „Systemy Obróbki / Zarządzania Wodami i Gazami Odpadowymi w Sektorze Chemicznym”, Ministerstwo Środowiska, 2005 r.,
- Integrated Pollution Prevention and Control, „Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage”, European Commission, 2006 r.
- Integrated Pollution Prevention and Control, „Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries”, European Commission, 2006 r.

Do rozwiązań spełniających wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki, które są stosowane w zakładzie, lub których realizacja jest planowana do wdrożenia należą:

1) w zakresie systemów zarządzania:

- stosowanie rozwiązań systemowych opartych na normach serii ISO 9000 i ISO 14000,
- zarządzanie działami: handlowym, księgowym, kadrowym i logistycznym za pomocą specjalistycznego systemu „CDN Comarch”,
- zarządzanie produkcją za pomocą specjalistycznego systemu PRODUSOFT,
- stosowanie procedur zatrudniania i szkolenia pracowników, zapewniających posiadanie przez pracowników odpowiedniego poziomu umiejętności,
- identyfikacja potrzeb energetycznych instalacji i wprowadzanie procedur zmniejszających energochłonność w ramach systemu zarządzania.

2) w zakresie ogólnych wymagań dla zakładu i instalacji:

- prowadzenie laboratorium wewnętrznego w oparciu o pracowników o odpowiednim wykształceniu,
- posiadanie miejsc magazynowania dla odpadów nie zakwalifikowanych do odzysku lub wykorzystania z przyczyn jakościowych,
- posiadanie własnych pól stokażowych i magazynów odpowiadających rodzajowi oraz wielkości prowadzonej działalności oraz plany rozbudowy bazy magazynowej o nowe pole stokażowe i magazyn,
- właściwe oznaczenie miejsc poboru próbek, rozładunku i włączów rewizyjnych na instalacji,



w instalacji jest podstawą do podjęcia działań kontroli instalacji na ewentualność powstania nieszczelności i wycieku.

5) w zakresie transportu oraz magazynowania odpadów i surowców oraz operacji substancjami:

- zastosowanie betonowych powierzchni w miejscach rozładunku komponentów, zadaszenie miejsca rozładunku, zastosowanie tacy przechwytyjącej ewentualne wycieki podczas przeładunku,
- lokalizacja magazynów z dala od cieków wodnych,
- posadowienie zbiorników magazynowych w obrębie szczelnych, betonowych tac, mogących przejąć każdy wyciek ze zbiorników,
- wyposażenie odpływów z tac pod zbiornikami magazynowymi w zasuwę pozostającą w pozycji stale zamkniętej; spust nagromadzonych wód deszczowych następuje po stwierdzeniu, że nie nastąpiło ich zanieczyszczenie,
- ciągły monitoring poziomu napełnienia w zbiornikach prowadzony w ramach systemu SITE ONE,
- posiadanie odpowiednich zdolności magazynowych pozwalających na selektywne zbieranie poszczególnych rodzajów odpadów,
- prowadzenie działalności na terenie ogrodzonym i zabezpieczonym przed przedostaniem się osób niepowołanych, monitorowanym kamerami, pilnowanym przez strażników ochrony,
- oddzielne magazynowanie odpadów/surowców o różnych właściwościach,
- magazynowanie pojemników pod zadaszeniem oraz plany budowy nowego magazynu na substancje w pojemnikach,
- stosowanie zbiorników magazynowych izolowanych termicznie, bądź pokrytych powłokami odbijającymi promieniowanie słoneczne,
- wyposażenie zbiorników w sprawne zawory,
- stosowanie procedur zapewniających, że odpady/substancje są transferowane bezpiecznie do odpowiedniego miejsca magazynowania, w ramach instrukcji stanowiskowych,
- stosowanie wahadła gazowego przy przeładunku, skolektorowanie króćców oddechowych zbiorników do skraplacza odgazów,
- stosowanie urządzeń i armatury zapewniającej wysoką szczelność, w szczególności stosowanie uszczelnień z materiałów odpornych na działanie wykorzystywanych substancji.

6) w zakresie ograniczania emisji do powietrza:

- zastosowanie urządzeń ograniczających emisję do powietrza – skraplacze odgazów z instalacji produkcyjnych i zbiorników magazynowych, wahadło gazowe na stanowisku załadunku / rozładunku cystem,
- zastosowanie szczelnych instalacji przesyłowych oraz prowadzenie systematycznych przeglądów szczelności instalacji,
- zaprojektowanie pochodni gazów dla instalacji wykorzystywanej do destylacji frakcji heksanowej i ksylenowej, zbiorników magazynowych produktów i surowców wykorzystywanych/otrzymanych w tym procesie, oraz dla projektowanej instalacji do produkcji preparatów powlekających,
- stosowanie napełniania zbiorników od dołu,
- zastosowanie uszczelnień połączeń kołnierzowych stosowanych w przemyśle chemii organicznej,
- wyposażenie rampy samochodowej w wahadło gazowe.

7) w zakresie ograniczania oddziaływania akustycznego

- stosowanie układów chłodniczych i wentylacyjnych o niskim poziomie mocy akustycznej,
- stosowanie odpowiednich konstrukcji zapobiegających powstawaniu drgań urządzeń stanowiących źródła hałasu,
- uwzględnianie lokalizacji projektowanych źródeł hałasu w kontekście oddziaływania na tereny chronione akustycznie,
- zapobieganie hałasowi z transportu samochodowego przez: ograniczenie prędkości przejazdów na terenie zakładu, utrzymanie dobrego stanu nawierzchni.

8) w zakresie oddziaływania na wody i gleby:

- zastosowanie szczelnych posadzek, powierzchni i tac wszędzie tam, gdzie występuje możliwość wystąpienia wycieku,
- prowadzenie okresowych przeglądów zbiorników i rurociągów,



- stosowanie rozdzielczej kanalizacji wewnątrzzakładowej,
- utrzymywanie w czystości powierzchni operacyjnych i szybkie usuwanie wycieków przy użyciu sorbentów rozmieszczonych w kluczowych miejscach instalacji.

Analiza wniosku wykazała, że w przypadku instalacji projektowanych Spółka uzyskała wymagane przepisami art. 71 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 z późniejszymi zmianami) decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia, które dołączyła do wniosku i z których warunki uwzględniła we wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla poszczególnych instalacji.

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

- substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego,
- hałasu emitowanego do środowiska przez instalację,
- odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, sklasyfikowanych na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. nr 112, poz. 1206), zgodnie z art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. nr 39, poz. 251 z późn. zm.).

W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach eksploatacji instalacji odbiegających od normalnych, takich jak rozruch czy zatrzymanie instalacji, ponieważ prowadzący instalację nie przewiduje wystąpienia podczas tych sytuacji warunków, które miałyby wpływ na sposób eksploatacji instalacji i wielkość emisji, w tym na zmiany w oddziaływaniu instalacji na środowisko w stosunku do okresów normalnej eksploatacji.

W związku z tym, że pozwolenie dotyczy zarówno instalacji istniejących, obecnie eksploatowanych, jak również instalacji projektowanych, ustalając emisję dopuszczalną substancji do powietrza w pozwoleniu podano także, zgodnie z przepisem art. 188 ust. 2 punkt 6 ustawy Poś, termin od którego jest dopuszczalna emisja z tych źródeł.

Uwzględniając przepisy art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. nr 39, poz. 251 z późn. zmianami) w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady oraz określono ich ilości i dopuszczalne, z punktu widzenia ochrony środowiska, sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania (do czasu ich przekazania specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia), a także sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ustalając w pozwoleniu wielkości emisji dopuszczalnej substancji do powietrza uwzględniono wymogi rozporządzenia Ministra Środowiska:

- z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz.U. nr 260, poz. 2181), zgodnie z którym dla projektowanej instalacji produkcji preparatów powlekających, wielkości emisyjne wyrażone zostały standardami emisyjnym LZO określonymi w tabeli II poz. 1 załącznika nr 8 do rozporządzenia dla zużycia LZO w przedziale  $\geq 100$  i  $< 100$  Mg w ciągu roku,
- z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. nr 16, poz.87) określając w pozwoleniu dla pozostałych instalacji, stanowiących źródło zanieczyszczenia powietrza, wielkości emisji dopuszczalnej na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym wartości odniesienia ustalonych w tym rozporządzeniu.

Ponadto ustalając emisję dopuszczalną z instalacji nie objętych wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniono przepis art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska zgodnie, z którym w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia.

Równocześnie z uwagi na przyjęte w dokumentacji założenia eksploatacji niektórych instalacji z równoczesnym spalaniem odgazów w niej powstałych w pochodni, dodatkowo uzależniono dopuszczalność emisji z tych instalacji od wybudowania tej pochodni.



Wielkości emisji dopuszczalnej z emitorów, do których odprowadzane mogą być substancje z różnych instalacji lub substancje z tej samej instalacji, jednak pochodzące od różnych procesów prowadzonych w tej instalacji, zostały zróżnicowane w zależności od tych sytuacji.

W przypadku emisji rocznej z wszystkich instalacji IPPC, emisję zróżnicowano w zależności od zadeklarowanych przez Spółkę terminów rozpoczęcia eksploatacji projektowanych i obecnie realizowanych instalacji.

Uwzględniając dokonane przez Spółkę założenia braku emisji do powietrza benzenu, z prowadzonych i projektowanych instalacji, z wyjątkiem powstawania odgazów z zawartością tej substancji podczas destylowania frakcji ksylenowej i heksanowej i podczas magazynowania produktów i surowców związanych z destylacją tych frakcji, z których to źródeł gazy powinny być dopalane w projektowanej pochodni, Spółka nie może w pozostałych procesach stosować surowców i odpadów z jakąkolwiek zawartością benzenu.

W pozwoleniu określono, zgodnie z przepisem art. 211 ust. 2 punkt 3a ustawy Poś wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$ , w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i wielorodzinnej oraz terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, znajdujących się w oddziaływaniu zakładu oraz określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Podstawą klasyfikacji terenów, dla których ustalono dopuszczalny poziom hałasu jest miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego Miasta Kędzierzyna-Koźle, zatwierdzony uchwałą Miejskiej Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r. i ogłoszony w Dz.Urz.Woj.Opolskiego nr 50, poz. 1038 z dnia 1 lipca 2003 r.

Emisja hałasu z projektowanych źródeł jest dopuszczalna w terminach opisanych w punkcie I.2.1 pozwolenia.

W związku z wykazanymi przez Spółkę możliwościami technicznymi i organizacyjnymi, w punkcie II niniejszej decyzji, biorąc pod uwagę treść art. 202 ust. 4 ustawy Poś oraz art. 26 ust. 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz.U. z 2007r. nr 39, poz. 251 z późn. zmianami), określono warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów, tj. określono rodzaje i ilości odpadów, które przewiduje się do odzysku jako surowce technologiczne, miejsca magazynowania oraz metody ich odzysku w instalacji, będącej przedmiotem pozwolenia. Odzysk odpadów na terenie eksploatowanej instalacji, zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, będzie polegał na wykorzystaniu odpadów w procesach:

- R2 - regeneracji lub odzyskiwania rozpuszczalników,
- R3- recyklingu lub regeneracji substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R14- innych działań polegających na wykorzystaniu odpadów w całości lub w części, zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy z dnia ustawy z 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz.U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 z późn. zm.). Transport odpadów odbywać się może za pośrednictwem firm posiadających zezwolenia na prowadzenie tego typu działalności. Opisano dopuszczalne z punktu ochrony środowiska sposoby gospodarowania odpadami wytworzonymi, polegające na ich przekazywaniu innym posiadaczom, posiadającym stosowne zezwolenia, celem odzysku lub unieszkodliwiania.

Wypełniając obowiązek wynikający z przepisów art. 211 ust. 2 punkt 3b ustawy Poś, w związku z tym, że ścieki z instalacji IPPC nie są odprowadzane do wód i do gleby, w pozwoleniu określono ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji innego podmiotu, tj. Zakładu Energetyki Błachownia Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu na podstawie umowy cywilno-prawnej.

Spółka zgodnie z przepisami art. 122 ust. 1 punkt 10 ustawy z 18 lipca 2001r. Prawo wodne (Dz.U. z 2005 r. nr 239, poz. 2019 z późn. zmianami) uzyskała pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

W pozwoleniu zgodnie z wymogami zawartymi w ustawie Poś, określono wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.



W pozwoleniu określono także zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 *ustawy Poś*.

Organ, uwzględniając potrzebę systematycznej kontroli wielkości emisji substancji odprowadzanych do powietrza i dokonane założenia obliczeniowe oraz rodzaj substancji odprowadzanych do powietrza i zmiany charakteru produkcji w tych samych instalacjach oraz różnorodność wykorzystywanych w niej surowców i odpadów, a także biorąc pod uwagę istniejący stan czystości powietrza na terenie Kędzierzyna-Koźła, wykazujący przekroczenia stężeń dopuszczalnych benzenu, nałożył na Spółkę obowiązek prowadzenia pomiarów emisji substancji emitowanych z głównych źródeł ich emisji (Spółka nie jest zobowiązana na mocy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291) do prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza) i ustalił jednocześnie ich częstotliwość i terminy prowadzenia pomiarów, sposób i wymagane parametry, jakie w trakcie pomiarów powinny być ustalane, a także wskazał usytuowanie stanowisk do tych pomiarów.

Jeżeli chodzi o projektowane stanowisko do produkcji preparatów powlekających, podlegające przepisom rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji zobowiązano Spółkę do zaprojektowania i wyposażenia tej instalacji w stanowisko pomiarowe, służące do określenia masy lotnych związków organicznych powstałych w tej instalacji, kierowanych następnie do wspólnej dla kilku instalacji (w tym instalacji, które nie podlegają przepisom tego rozporządzenia, a odprowadzających takie same substancje) chłodnicy, w której następuje wykroplenie części substancji kierowanych do powietrza. Organ wziął przy tym pod uwagę przepis § 33 ust. 1 i 3 cytowanego rozporządzenia zgodnie, z którym dotrzymanie standardów emisyjnych LZO powinno być dokonane na podstawie pomiarów i rocznego bilansu masy LZO. Spółka zobowiązana jest do dokonania tego sprawdzenia w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem.

Spółka zobowiązana jest także do poinformowania Marszałka Województwa Opolskiego, jako właściwego organu ochrony środowiska o każdym przypadku niedotrzymania tych standardów, niezwłocznie, przedstawiając roczny bilans masy LZO.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 *ustawy Poś* prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Monitoring odpadów Spółka zobowiązana została prowadzić w oparciu o bezpośrednie ważenie odpadów wytworzonych i wywożonych do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania, przy użyciu wagi samochodowej.

Ponadto Spółka na mocy przepisów ustawy o odpadach obowiązana jest prowadzić ewidencję odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 roku w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. nr 30, poz. 213) oraz zgodnie z art. 37 ustawy o odpadach przekazywać Marszałkowi Województwa zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach odpadów poddanych procesowi odzysku oraz wytworzonych w ramach odzysku odpadów w formie określonej w obowiązujących przepisach prawa, obecnie w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 25 maja 2007 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych (Dz.U. Nr 101, poz. 686 z późn. zm.).

W odniesieniu do nałożonych na Spółkę obowiązków pomiarowych, w pozwoleniu wskazano sposób i częstotliwość przekazywania ich wyników Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Celem dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie wielkości produkcji, ilości i rodzajów stosowanych w produkcji surowców i odpadów, w pozwoleniu zobowiązano Spółkę do prowadzenia monitoringu tych wielkości oraz składu chemicznego (ilościowego i jakościowego) każdej partii surowców i odpadów przyjętych do produkcji i do kontroli zużycia wody przez instalację IPPC oraz zużycia gazu koksowniczego w pochodni gazów.

Spółka objęta jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winna wykonywać



z częstotliwością raz na dwa lata. Celem realizacji tego obowiązku w pozwoleniu wyznaczone zostały lokalizacje punktów, w których pomiary emisji hałasu należy prowadzić.

Zakład, na terenie którego zlokalizowane są instalacje, będące przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) - zgodnie z obecnie obowiązującym rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. 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 z późn. zm.), stąd na podstawie art. 211 ust.2 pkt. 4 ustawy Poś w pozwoleniu określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii.

We wniosku Spółka uwzględniła informacje, o których mowa w art. 152 ustawy Poś, dotyczące dygestorium w laboratorium chemicznym, wystarczające do przyjęcia zgłoszenia tej instalacji, jako instalacji niewymagającej pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów, wymagającej natomiast jej zgłoszenia zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 grudnia 2004r. w sprawie rodzajów instalacji, której eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. nr 283, poz. 2839).

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacje do produkcji i oczyszczania rozpuszczalników, destylacji mieszanin rozpuszczalników organicznych oraz do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust.1 Poś na okres nie dłuższy niż 10 lat, tj. do 28 października 2020r., uwzględniając również wniosek strony w tym zakresie.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Poś, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach marszałka województwa.

W związku z zapisem art. 215 ustawy Poś, przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji, objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzący instalację jest zobowiązany poinformować marszałka województwa o planowanych zmianach i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

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.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

  
Andrzej Kasjura  
Członek Zarządu


DYREKTOR  
Departamentu Ochrony Środowiska

  
Manfred Grabelus

Za wydanie niniejszego pozwolenia, zgodnie z pozycją III.40 punkt 2 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz.U. nr 225, poz. 1635 z późn. zmianami), uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506,0 zł (słownie złotych: pięćset sześć zero groszy). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola PKO Bank Polski nr 55 1020 3668 0000 5102 0159 6618, 15 maja 2009r.

Specjalista

Kierownik Referatu  
Pozwoleń Środowiskowych

  
Malgorzata Janik  
29.10.2010r.

  
Malgorzata Juszczyzyn-Pieczonka



Otrzymują:

za zwrotnym potwierdzeniem odbioru:

1. Roman Gałoński  
ul. Szkolna 15, 47225 Kędzierzyn-Koźle  
pełnomocnik SOLVECO S.A. ul. Jasna 1  
00-013 Warszawa

Do wiadomości:

2. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa

3. aa

*O. Bielawski*  
*29.10.10v*  
*[Signature]*