

Zielona Góra, dnia 11 października 2010r.

DW.II.781-41/10

DECYZJA

Na podstawie art.155 oraz art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2000r. Nr 98 poz.1071 ze zmianami), art. 214, art.378 ust.2a pkt1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zmianami), - po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28 czerwca 2010r. znak: RPP/FB/22/10 przedłożony przez Rhodia Polyamide Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Gorzowie Wlkp. przy ul. Walczaka 25,

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję znak: ŚR.II.JKoł.6618-15/06 z dnia 14 sierpnia 2007r. wydaną przez Wojewodę Lubuskiego zmienioną decyzją Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 05 sierpnia 2008r. znak:DW.II.JDre.781-21/08 udzielającą Rhodia Polyamide Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Gorzowie Wlkp. ul. Walczaka 25 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej zlokalizowanej w Gorzowie Wlkp. ul. Walczaka 25, w następujący sposób:

1. Punkt II. określający rodzaj prowadzonej działalności, otrzymuje brzmienie:

II.1. Rodzaj instalacji

W skład instalacji IPPC wchodzi:

- Zakład Polimeryzacji
- Oddział Kaprolaktamu

Ponadto na terenie Zakładu zlokalizowane są instalacje pozostałe- zabezpieczające funkcjonowanie instalacji typu IPPC, powiązane z nią technologicznie albo funkcjonalnie:

- Kociołnia Dowthermowa
- Magazyn surowców
- Magazyn wyrobów gotowych
- Instalacje dostarczające media.

II.2. Charakterystyka instalacji i urządzeń istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska

II.2.1. Zakład Polimeryzacji /budynek 96/

Proces przebiega w 3 etapach:

- 1) polimeryzacja okresowa w autoklawach, wyłaczanie i cięcie powstałego polimeru (poliamidu 6) na granulaty surowy,
- 2) ekstrakcja granulatu surowego przy użyciu gorącej wody, która wymywa nieprzereagowany kaprolaktam.
- 3) suszenie ekstrahowanego granulatu (usunięcie wilgoci) produkt finalny.

Główne urządzenia technologiczne:

- linie polimeryzacyjne – każda obejmująca mieszalniki i autoklawy-ACW;
- linie ciągłego wyprzedzania;
- krajarki (granulatory);
- ekstraktory;
- zbiorniki wód poekstrakcyjnych;
- suszarki;
- kotłownia dowthermu.

Podstawowy surowiec do produkcji PA 6 tj. kaprolaktam dostarczany jest w stanie ciekłym do zbiorników magazynujących, skąd okresowo pobierany jest do produkcji.

Na stanowisku mieszalników przygotowuje się mieszanki do polimeryzacji autoklawowej poprzez zmieszanie odważonej ilości kaprolaktamu, wody, kwasu octowego lub innych dodatków modyfikujących. Sporządzoną mieszankę przepompowuje się do autoklawu, gdzie w procesie ciśnieniowo – próżniowym w temperaturze ok. 260° C przebiega polimeryzacja PA 6. Autoklawy ogrzewane są dowthermem z Kotłowni Dowthermowej.

Polimer w stanie ciekłym przetłaczany jest azotem z autoklawu do zbiornika ciągłego wyłaczania skąd w sposób ciągły wyprzedzany jest polimer w formie wiązki żyłek, schładzanej w wannach i krojonej na krajarkach na granulaty surowy. Granulat ten poddawany jest dodatkowej obróbce w procesie ekstrakcji i suszenia.

Ekstrakcja odbywa się w ekstraktorach, gdzie z granulatu w wyniku płukania wodą gorącą następuje wymycie nadmiaru kaprolaktamu nieprzereagowanego w procesie polimeryzacji. Granulat ekstrahowany przesyła się do procesu suszenia, a wodę z ekstrakcji do Oddziału Regeneracji Kaprolaktamu. Suszenie granulatu odbywa się w suszarkach bębnowych V=16 m³, gdzie w temperaturze ok. 120° C pod próżnią odparowuje się wodę do poziomu wilgoci ok. 0,05%.

Wysuszony granulaty transportem pneumatycznym w azocie przesyła się do Zakładu Compaundingu lub rozładowuje bezpośrednio do opakowań (oktabiny, big-bagi, worki) dla klientów zewnętrznych.

II.2.2. Oddział Kaprolaktamu /budynek nr 9 i 144/

W Oddziale Kaprolaktamu przetwarzane są wody poekstrakcyjne powstałe w Zakładzie Polimeryzacji oraz przekazywane przez ZWCh STILON S.A.

W budynku nr 9 prowadzony jest proces depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych. W wyniku procesu (z użyciem pary wodnej i kwasu fosforowego) następuje odzysk aglomeratu oraz uzyskanie ciekłej fazy podestylacyjnej, poddawanej dalszej obróbce w Zakładzie Kaprolaktamu w budynku nr 144.

Główne urządzenia:

- stapiacze odpadów stałych 8 szt.
- depolimeryzatory 4 szt.
- ciągi zatężania 3 szt.
- destylatory 2 szt.
- linia do aglomeracji 1 szt.

Proces depolimeryzacji polega na termicznym rozkładzie poliamidów do kaprolaktamu w temperaturze ok. 250-260 °C w obecności kwasu fosforowego (katalizator) i pary wodnej.

Do depolimeryzatora sphywa grawitacyjnie stopiona masa poliamidu 6 w temp. ok. 250-260 °C. Wprowadzony poliamid zawiera piasek i inne drobne zanieczyszczenia, których łapacz nie zdołał zatrzymać. Okresowo wprowadzany jest kwas fosforowy – jako katalizator reakcji – w ilości ok. 2% w stosunku do odzyskanego kaprolaktamu. Przez stopioną masę przepuszcza się przegrzaną parę wodną o temp. 350-400 °C.

Wytworzony w czasie reakcji kaprolaktam odparowuje z parą wodną do chłodnicy, gdzie skrapla się i w postaci 20-60% roztworu odprowadzany jest do zbiorników oddzielających olej, a następnie do zbiorników magazynujących. Depolimeryzacja jest procesem ciągłym, wymaga jednak okresowych (co 10-15 dni) opróżnień reaktora z kumulujących się w nim zanieczyszczeń i zesmoień.

Pozostałość ta jest produktem odpadowym, który po ostygnięciu i zestaleniu, w postaci twardych, czarnych brył wywożony jest na wysypisko.

Po spuście masy z reaktora wznawia się proces depolimeryzacji na świeżo dopuszczonej masie.

W budynku nr 144 przetwarzane są wody poekstrakcyjne powstałe w Zakładzie Polimeryzacji. W skład linii technologicznej wchodzi 7 reaktorów depolimeryzacji,

Proces depolimeryzacji ciekłej fazy pozostałości podestylacyjnej i monomeru (roztwory kaprolaktamu po ekstrakcji krajanki polimeru) – produktem finalnym tego procesu jest zregenerowany kaprolaktam.

W wyniku zatężania (odparowanie wody) a następnie destylacji, odzyskiwany jest kaprolaktam, który ponownie używany jest do polimeryzacji. Proces depolimeryzacji aglomeratu z pozostałości podestylacyjnej jest procesem cyklicznym. Wprowadzona do reaktora pozostałość po destylacji w temp. 150 °C podgrzana zostaje do temp. 300 °C.

Depolimeryzacja przebiega w środowisku kwaśnym. Katalizatorem reakcji jest 80% kwas ortofosforowy dodawany porcjami po 33 kg w ilości 8% w stosunku do wsadu tj. 3*33 na jeden ładunek pozostałości podestylacyjnej.

Do reaktora wprowadzona jest przegrzana do 330 °C para wodna. Para powoduje ruch masy w reaktorze i ułatwia odparowanie powstającego w wyniku depolimeryzacji aglomeratu. Pary kaprolaktamu wraz z parą wodną przechodzą przez płuczkę i wypełnienie kolumny do skraplacza. Skropliny spływają po pierścieniach wypełniających kolumny do płuczki.

Przelewowo z płuczki roztwór kaprolaktamu odprowadzany jest do rafinatora depolimeratu, gdzie wprowadzony jest dodatek nadmanganianu potasu w ilości 250g co godzinę. Roztwór ten po sklarowaniu i sedymentacji z dwutlenku manganu kierowany jest do zatężania i destylacji. Po obniżeniu się stanu masy w reaktorze do 10% napełnienia, resztę masy z reaktora spuszcza się do metalowych skrzyń na wózkach. Po zakrzepnięciu masę ze skrzyń wywozi się do utylizacji.

Dodatkowym procesem prowadzonym przez Oddział Kaprolaktamu jest recykling odpadów włóknistych z NYLSTAR przy użyciu linii do aglomeracji. W procesie tym odpady włókniste zostają pocięte (rozdrobione), a następnie mechanicznie zagęszczone na aglomeratu (zmieniają swoją postać i ciężar nasypowy). Powstały aglomerat jest wtórnym tworzywem, który stanowi półprodukt do dalszego przetwórstwa (uszlachetniania).

II.2.3. Kociołnia dowthermowa

Instalacja dowthermowa służy do ogrzania procesu technologicznego. Składa się ona z dwóch następujących obiegów dowthermu:

- obiegu pierwotnego,
- obiegu wtórnego.

Obieg pierwotny bierze swój początek w kotłowni dowthermowej, wyposażonej w cztery kotły opalane olejem opałowym. Jako środka grzewczego do procesu używa się dowthermu, który jest mieszaniną eteru difenylowego (73,5%) i difenyłu (26,5%) – obydwa związki są przedstawicielami węglowodorów aromatycznych. W wyniku spalania oleju w kotłach dowthermowych energia zawarta w paliwie zamieniana jest na energię cieplną spalin. Energia cieplna spalin ogrzewa dowtherm, znajdujący się w węzownikach kotłów. Stąd dowtherm, ogrzany do temperatury 330 °C, przesyłany jest systemem pomp do wymienników ciepła, gdzie następuje przekazanie energii cieplnej z obiegu pierwotnego do obiegu wtórnego. W obiegu wtórnym dowtherm posiada temperaturę ok. 250 °C. Dowtherm o takiej temperaturze doprowadzany jest z obiegu wtórnego systemem odpowiednich przewodów – do linii produkcyjnych.

W kotłowni dowthermowej zainstalowane są cztery kotły o następujących parametrach:

Charakterystyka każdego kotła dowthermowego:

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| – typ kotła | HT-10 |
| – data oddania do użytkowania | 1975 rok |
| – data modernizacji | przeeglądy okresowe i remonty |
| – moc cieplna nominalna | 1,4 MW |
| – wydajność cieplna | 1,2 Gcal/h |
| – sprawność cieplna | 80 % |
| – paliwo | olej opałowy |

Ogrzewanie ciekłego dowthermu, znajdującego się w węzownikach zamontowanych w kotłach dowthermowych, odbywa się poprzez spalanie w tych kotłach oleju opałowego o charakterystyce:

- | | |
|---------------------|-----------------------|
| – rodzaj paliwa | olej opałowy |
| – wartość opałowa | 40 MJ/kg |
| – zawartość siarki | 1,78 % |
| – zawartość popiołu | 0,05 % |
| – gęstość | 860 kg/m ³ |

Olej opałowy dostarczany jest do zakładu transportem samochodowym i magazynowany jest w przeznaczonych do tego celu zbiornikach.

II.2.4. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza:

Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji				
		Współrzędne punktu emisji		Wysokość komin	Średnica komin	Czas emisji
		X	Y	m	m	h/rok
1. ODDZIAŁ KAPROLAKTAMU – proces depolimeryzacji budynek nr 9						
1.1. – emitor od 8 stapiaczy odpadów i od skraplaczy kaprolaktamu z 4 depolimeryzatorów.						
E-009/01	Technologia	1611	2189	24,0	0,40	8760
1.2. – emitor z wentylacji pomieszczenia 6 stapiaczy odpadów						
E-009/02	technologia	1612	2186	24,0	0,45	8760
III.1. – emitor odprowadzający zanieczyszczenia z odciągów miejscowych od 4 komór spustu masy, utylizacji preparacji i pomieszczeń 4 reaktorów depolimeryzacji oraz 8 stapiaczy odpadów						
E-009/03	technologia	1601	2175	24,0	2,52	8760
2. ZAKŁAD POLIMERYZACJI – emitory Kotłowni Dowthermowej						
2.1. – emitory od kotłów dowthermowych						
E-096/01	kotłownia	1516	2112	50,0	0,60	8760
E-096/02	kotłownia	1515	2113	50,0	0,60	8760
E-096/03	kotłownia	1515	2111	50,0	0,60	8760
E-096/04	kotłownia	1514	2112	50,0	0,60	8760
2.2. – emitory z pomieszczenia kotłowni – znad 4 kotłów dowthermowych						
E-096/05	technologia	1529	2105	14,0	0,55	8760
E-096/06	technologia	1525	2101	14,0	0,55	8760
E-096/07	technologia	1521	2098	14,0	0,60	8760
E-096/08	technologia	1538	2091	11,0	0,70	8760
2.3. – emitor znad pomp dowthermowych od kotłów nr 3 i nr 4						
E-096/09	technologia	1532	2113	14,0	0,20	8760
2.4. – emitor znad pomp dowthermowych od kotłów nr 1 i nr 2						
E-096/10	technologia	1515	2098	14,0	0,20	8760
3. ZAKŁAD POLIMERYZACJI- budynek 96						
3.1. – emitory z nieszczelności instalacji z hali nr 13 wymienników dowthermu						
E-096/13	technologia	1545	2077	11,00	0,60	8760
E-096/14	technologia	1549	2072	11,0	0,60	8760
E-096/15	technologia	1555	2069	11,0	0,60	8760
E-096/16	technologia	1559	2065	11,0	0,60	8760
E-096/17	technologia	1563	2060	11,0	0,60	8760
E-096/18	technologia	1567	2056	11,0	0,60	8760

E-096/19	technologia	1571	2051	11,0	0,6	8760
3.2. – emitory znad krajek wyprzędzenia periodycznego /od 6 linii polimeryzacyjnych i 12 ramion/						
E-096/20	technologia	1558	2047	12,0	0,60	8760
E-096/21	technologia	1543	2064	12,0	0,60	8760
E-096/22	technologia	1531	2058	22,0	0,80	8760
3.3. – emitory od 6 linii polimeryzacyjnych, 6 mieszalników, 24 autoklawów, 6 linii ciągłego wyprzędzenia i 12 kraje						
E-096/23	technologia	1534	2055	22,0	0,80	8760
E-096/24	technologia	1537	2053	22,0	0,80	8760
E-096/25	technologia	1540	2050	12,0	0,80	8760
E-096/26	technologia	1543	2045	12,0	0,80	8760
E-096/27	technologia	1545	2042	12,0	0,80	8760
E-096/28	technologia	1548	2040	12,0	0,80	8760
E-096/29	technologia	1550	2037	12,0	0,80	8760
3.4. – emitor zbiorczy od zespołu wentylacyjnego nr 4 hali polimeryzacji						
E-096/30	technologia	1557	2034	10,0	1,60	8760
3.5. – emitory od absorbera odciągów miejscowych, głowic przedających 6 linii ciągłego wyprzędzenia ACW, 6 linii polimeryzacyjnych i 6 krajek (emitory 32 i 33 pracują naprzemiennie)						
E-096/32	technologia	1538	2036	18,0	0,40	8760
E-096/33	technologia	1528	2045	18,0	0,40	8760
3.6. – emitor zbiorczy od odciągów miejscowych hali polimeryzacji z 6 linii polimeryzacyjnych i 12 krajek						
E-096/34	technologia	1534	2029	18,0	0,60	8760
3.7. – emitor zbiorczy od odciągów miejscowych hali polimeryzacji – znad 12 krajek						
E-096/35	technologia	1525	2039	18,0	0,60	8760
3.8. – emitor zbiorczy z hali polimeryzacji od zespołu wentylacyjnego nr 1 – znad 6 linii polimeryzacyjnych i 12 ramion wyprzędzających						
E-096/36	technologia	1516	2078	10,0	1,60	8760
3.9.- emitor z pomieszczenia przygotowania kwasu octowego						
E-096/37	technologia	1520	2070	5,0	0,3x0,18	2200
4. ODDZIAŁ KAPROLAKTAMU – proces regeneracji- budynek nr 144						
4.1. – emitory znad 3 ciągów wyparnych i 2 destylatorów						
E-144/01	technologia	1703	2145	28,0	0,52	8760
E-144/02	technologia	1697	2151	28,0	0,52	8760
4.2. – emitory z pomieszczenia 3 reaktorów depolimeryzacji						
E-144/10	technologia	1705	2153	9,0	0,90	8760
E-144/11	technologia	1702	2157	9,0	0,90	8760
4.3. – emitor z pomieszczenia 4 depolimeryzatorów						
E-144/15	technologia	1708	2149	8,0	0,34	8760

II.2.5. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h/dobę]		Poziom mocy akustycznej	Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		dzień	noc	L _{WA}	
źródła liniowe					
1.	pneumatyczny transport krajanki pomiędzy obiektami RPP	3	3	103 dB	brak
źródła typu hala produkcyjna					
2.	Urządzenia technologiczne w budynkach 96, 9 i 144 związane z polimeryzacją, formowaniem i suszeniem poliamidu 6 oraz regeneracją kaprolaktamu, w tym praca kotłowni dowthermowej	16	8	101 dB	brak

II.2.6. Parametry pracy instalacji i urządzeń.

- Zakład Polimeryzacji, produkcja poliamidu PA6:

Zużycie surowców w tym:

- kaprolaktam z zakupu 6 500 Mg/rok
- kaprolaktam z regeneracji 2 750 Mg/rok
- kwas octowy 6,7 Mg/rok
- inne modyfikatory 27,70 Mg/rok

Produkcja Zakładu Polimeryzacji:

- wielkość produkcji polimeru PA6 8 600 Mg/rok

- Oddział Kaprolaktamu, produkcja regenerowanego kaprolaktamu:

Zużycie surowców, w tym:

- odpady 940 Mg/rok
- kaprolaktam w wodach 2 134 Mg/rok
- kwas fosforowy ok. 20 Mg/rok
- nadmanganiany 1,4 Mg/rok
- ług sodowy 17,10 Mg/rok

- Produkcja (odzysk kaprolaktamu, kaprolaktam regenerowany)

ogółem 2 720 Mg/rok

w tym:

- z wód poekstrakcyjnych 2 130 Mg/rok
- z depolimeryzacji 502 Mg/rok

- z „odpadów” 86 Mg/rok
 - Zużycie wody:
- cele technologiczne 62 050 m³/rok
- w tym:
 - woda zdemineralizowana 20 805 m³/rok,
 - woda zdekarbonizowana 41 245 m³/rok,
 - cele socjalno- bytowe: 9 530 m³/rok.

2. Punkt III.1. określający warunki wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, otrzymuje brzmienie:

III.1.1. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzania do powietrza dla każdego z emitorów:

Kod emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji – w warunkach normalnej eksploatacji instalacji	
	Nazwa substancji	[mg/Nm ³]	[kg/h]
1. Oddział Kaprolaktamu – budynek nr 9			
E-009/01	kaprolaktam	-	0,0966
E-009/02	kaprolaktam	-	0,0003
	węglowodory aromatyczne	-	0,0008
E-009/03	kaprolaktam	-	0,0051
	węglowodory aromatyczne	-	0,0084
2. ZAKŁAD POLIMERYZACJI- emitory Kotłowni Dowthermowej			
E-096/01	pył zawieszony PM10	50,0	0,2383
	dwutlenek siarki	1700,0	8,1022*
	dwutlenek azotu	450,0	2,1447
E-096/02	pył zawieszony PM10	50,0	0,2383
	dwutlenek siarki	1700,0	8,1022*
	dwutlenek azotu	450,0	2,1447
E-096/03	pył zawieszony PM10	50,0	0,2383
	dwutlenek siarki	1700,0	6,1391**
	dwutlenek azotu	450,0	2,1447
E-096/04	pył zawieszony PM10	50,0	0,2383
	dwutlenek siarki	1700,0	6,1391**

	dwutlenek azotu	450,0	2,1447
E-096/05	węglowodory aromatyczne	-	0,0136
E-096/06	węglowodory aromatyczne	-	0,0136
E-096/07	węglowodory aromatyczne	-	0,0136
E-096/08	węglowodory aromatyczne	-	0,0136
E-096/09	węglowodory aromatyczne	-	0,0001
E-096/10	węglowodory aromatyczne	-	0,0001
3. ZAKŁAD POLIMERYZACJI- budynek 96			
E-096/13	węglowodory aromatyczne	-	0,0160
E-096/14	węglowodory aromatyczne	-	0,0160
E-096/15	węglowodory aromatyczne	-	0,0160
E-096/16	węglowodory aromatyczne	-	0,0160
E-096/17	węglowodory aromatyczne	-	0,0160
E-096/18	węglowodory aromatyczne	-	0,0160
E-096/19	węglowodory aromatyczne	-	0,0160
E-096/20	kaprolaktam	-	0,0011
	węglowodory aromatyczne p	-	0,0260
E-096/21	kaprolaktam	-	0,0011
	węglowodory aromatyczne	-	0,0260
E-096/22	kaprolaktam	-	0,0096
	węglowodory aromatyczne	-	0,0260
E-096/23	kaprolaktam	-	0,0096
	węglowodory aromatyczne p	-	0,0104
E-096/24	kaprolaktam	-	0,0096
	węglowodory aromatyczne po	-	0,0104
E-096/25	kaprolaktam	-	0,0096
	węglowodory aromatyczne po	-	0,0104
E-096/26	kaprolaktam	-	0,0096
	węglowodory aromatyczne	-	0,0104
E-096/27	kaprolaktam	-	0,0096
	węglowodory aromatyczne	-	0,0104
E-096/28	kaprolaktam	-	0,0096
	węglowodory aromatyczne	-	0,0104
E-096/29	kaprolaktam	-	0,0096
	węglowodory aromatyczne	-	0,0104
E-096/30	kaprolaktam	-	0,0067
	węglowodory aromatyczne	-	0,0676

E-096/32	kaprolaktam	-	0,0896
	węglowodory aromatyczne	-	0,0092
E-096/33	kaprolaktam	-	0,0892
	węglowodory aromatyczne	-	0,0092
E-096/34	kaprolaktam	-	0,0011
	węglowodory aromatyczne	-	0,0048
E-096/35	kaprolaktam	-	0,0011
	węglowodory aromatyczne	-	0,0048
E-096/36	kaprolaktam	-	0,0081
	węglowodory aromatyczne	-	0,0256
E-096/37	Kwas octowy	-	0,03
4. ODDZIAŁ KAPROLAKTAMU – budynek nr 144			
E-144/01	kaprolaktam	-	0,0021
E-144/02	kaprolaktam	-	0,0021
E-144/10	kaprolaktam	-	0,0015
	węglowodory aromatyczne	-	0,0026
E-144/11	kaprolaktam	-	0,0015
	węglowodory aromatyczne	-	0,0026
E-144/15	kaprolaktam	-	0,0325
	węglowodory aromatyczne	-	0,0026

*- kocioł pracuje na obciążeniu 100%

** - kocioł pracuje na obciążeniu 80%

III.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:

Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja [Mg/rok]
Dwutlenek siarki	266,7
Dwutlenek azotu	75,16
Pył zawieszony PM10	8,35
Kaprolaktam	3,16
Węglowodory aromatyczne	3,91
Kwas octowy	0,066

3. Punkt III.2. określający warunki gospodarki odpadami, otrzymuje brzmienie:

III.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania:

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
Kwas siarkowy	06 01 01	1,50
Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13	0,20
Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04	2,0
Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	07 02 08	200,0
Inne niewymienione odpady	13 08 99	50,0
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności, bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10	1,00
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02	2,50
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	2,50
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	550,0
Odpady papieru i tektury	15 01 01	100,0
Opakowania tworzyw sztucznych	15 01 02	35,0
Opakowania z drewna	15 01 03	80,0
Opakowania wielomaterialowe	15 01 05	15,00
Opakowania ze szkła	15 01 07	15,5
Odpady z budowy i remontów	17 02 01	20,0
Żelazo i stal	17 04 05	5,0

III.2.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania oraz sposób postępowania z odpadami
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
Kwas siarkowy	06 01 01	Odpady powstają w laboratorium. Magazynowane są w wydzielonym miejscu w laboratorium, w specjalistycznych pojemnikach. Po zebraniu odpowiedniej partii przekazywane są transportem odbiorcy do unieszkodliwiania na drodze termicznej.
Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	06 03 13	
Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04	
Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	07 02 08	Odpad magazynowany na wydzielonym, utwardzonym betonem podłożu przy budynku nr 144 i 9. Przekazywany transportem uprawnionego odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania.
Inne niewymienione odpady	13 08 99	Magazynowany w specjalnych zbiornikach umieszczonych w budynku nr 9, na utwardzonym, uszczelnionym podłożu., uniemożliwiającym przedostawanie się zanieczyszczeń do gruntu.

		Przekazywany transportem uprawnionego odbiorcy do odzysku (do rafinerii).
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności, bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10	Odpady magazynowane na paletach w magazynie o utwardzonym podłożu. Opakowania, w których znajdowały się substancje niebezpieczne zakupione w Polsce, przekazywane są do dystrybutora. Natomiast opakowania zagraniczne przekazywane są do uprawnionych jednostek skupu odpadów, transportem odbiorcy.
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02	Odpady magazynowane w specjalnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie. Zużyte czyszczywo zbierane jest do pojemników metalowych ustawionych na halach, następnie magazynowane jest w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (magazyn). Po zebraniu odpowiedniej partii przekazywane są transportem odbiorcy do unieszkodliwiania na drodze termicznej.
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	Odpad gromadzony w pojemnikach transportowych. Zużyte świetlówki przekazywane są dostawcy przy zakupie nowych.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
Odpady z tworzyw sztucznych	07 02 13	Odpady pakowane są do worków, skrzyń lub oktabin i gromadzone w specjalnie wyznaczonych boksach hal produkcyjnych i magazynowych. Po zebraniu odpowiedniej partii przekazywane są transportem odbiorcy do unieszkodliwiania lub odzysku.
Odpady papieru i tektury	15 01 01	Odpady opakowaniowe magazynowane są selektywnie w wyznaczonych miejscach hali produkcyjnej lub magazynowej. Następnie wkładane bezpośrednio do środka transportowego odbiorcy odpadu lub do oznakowanego kontenera umiejscowionego poza halą. Przekazywane są do recyklingu lub punktu skupu np. surowców wtórnych.
Opakowania tworzyw sztucznych	15 01 02	
Opakowania z drewna	15 01 03	
Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	
Opakowania ze szkła	15 01 07	
Odpady z budowy i remontów	17 02 01	Plac magazynowy, kontenery metalowe.
Żelazo i stal	17 04 05	Przekazywane firmie posiadającej stosowne zezwolenia, transportem odbiorcy.

III.2.2. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych odzyskowi.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np.: tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	2 000,0

04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	2 000,0
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	2 000,0
04 02 99	Inne niewymienione odpady	2 000,0
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2 500,0
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 500,0
07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne	500,0
07 02 99	Inne niewymienione odpady	2 000,0
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	2 000,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 000,0
16 01 19	Tworzywa sztuczne	2 00,0
17 02 03	Tworzywa sztuczne	2 00,0
20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 00,0

*- odpad niebezpieczny

Maksymalna łączna ilość odpadów poddawana odzyskowi nie może przekroczyć 4 000,0 Mg/rok.

III.2.2.1. Sposoby gospodarowania odpadami przeznaczonymi do odzysku.

Dopuszczone metody odzysku odpadów:

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

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

Procesy odzysku odpadów:

- odzysk w procesie depolimeryzacji z użyciem pary wodnej i kwasu fosforowego w temperaturze ok. 250°C-260 °C, która prowadzi do powstania kaprolaktamu oraz ciekłej fazy podestylacyjnej, poddawanej dalszej obróbce,

- odzysk w procesie przetwarzania wód poekstrakcyjnych powstałych w Zakładzie Polimeryzacji,

- odzysk poprzez mechaniczne przetwarzanie odpadów włóknistych (aglomeracja).

Sposoby gospodarowania odpadami przeznaczonymi do odzysku:

- odzysk odpadów należy prowadzić na terenie Zakładu Rhodia Polyamide Polska Sp. z o.o. przy ul. Walczaka 25 w Gorzowie Wlkp.,

- odpady przeznaczone do odzysku należy magazynować na terenie Zakładu Rhodia Polyamide Polska Sp. z o.o. przy ul. Walczaka 25 w Gorzowie Wlkp.,

- miejsce magazynowania należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich,

- wszystkie odpady należy magazynować w sposób selektywny (w odpowiednich pojemnikach, zbiornikach) uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów,

- odpady niebezpieczne należy gromadzić / magazynować selektywnie w szczelnych pojemnikach / zbiornikach odpornych na korozję i na działanie składników umieszczonego w nich odpadu,
- odpady należy magazynować z zachowaniem przepisów z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy,
- zgodnie z obowiązującymi przepisami p.poż – magazyny i miejsca do magazynowania odpadów należy wyposażyć w stosowny sprzęt gaśniczy,
- czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów magazynowania odpadów, określonych w art. 63 ust.1 i 3 ustawy o odpadach.

III.2.3. Rodzaje odpadów przeznaczonych do transportu:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np.: tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)
04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
04 02 99	Inne niewymienione odpady
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne
07 02 99	Inne niewymienione odpady
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
16 01 19	Tworzywa sztuczne
17 02 03	Tworzywa sztuczne
20 01 39	Tworzywa sztuczne

*- odpad niebezpieczny

III.2.3.1 Sposób postępowania z odpadami przeznaczonymi do transportu:

- Działalność polegająca na transporcie odpadów prowadzona może być na obszarze całego kraju,
- Transport odpadów musi odbywać się w sposób uniemożliwiający przypadkowe ich rozproszenie, z zachowaniem przepisów obowiązujących przy tego typu działalności,
- Transport odpadów musi odbywać się z zastosowaniem środków transportu przeznaczonych wyłącznie do tego celu: samochody ciężarowe z kontenerami, pojazdy samochodowe z naczepami oplandekowanymi, cysterny,

- Odpady drobnoelementowe muszą być transportowane dodatkowo w pojemnikach uniemożliwiających ich rozproszenie i ułatwiających wszelkie etapy związane z ich przemieszczaniem tj.: załadunek, transport, rozładunek.

4. Punkt III.3., określający zasady prowadzenia gospodarki wodno - ściekowej, otrzymuje brzmienie:

III.3.1. Warunki poboru wody

Woda pobierana na potrzeby instalacji IPPC wykorzystywana jest na następujące cele:

- technologiczne, w ilości:
 - woda zdemineralizowana:
 - $Q_{d\acute{s}r} = 57,0 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - $Q_{roczne} = 20\,805,0 \text{ m}^3/\text{rok}$,
 - woda zdekarbonizowana:
 - $Q_{d\acute{s}r} = 113,0 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - $Q_{roczne} = 41\,245,0 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- socjalno- bytowe:
 - $Q_{d\acute{s}r} = 26,1 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - $Q_{roczne} = 9\,530,0 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Zakup wody realizowany jest na podstawie umowy zawartej pomiędzy Zakładem Energoelektrycznym „Energo- Stil” Sp. o.o., a Rhodia Polyamide Polska Sp. z o.o. regulującej warunki dostawy wody z urządzeń zaopatrzenia w wodę i zasady rozliczenia należności za świadczenia będące jej podmiotem.

III.3.2. Określenie ilości, stanu i składu ścieków, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi

Instalacja IPPC generuje następujące rodzaje ścieków:

- bytowe,
- przemysłowe,
- wody chłodnicze,
- wody opadowe i roztopowe.

Ścieki generowane przez instalację IPPC odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej, będącej we władaniu „Energo- Stil” Sp. o.o., z którym prowadzący instalację zawarł umowę na prowadzenie usług w zakresie gospodarki ściekowej. Umowa reguluje zagadnienia związane z:

- przesyłem ścieków bytowych i przemysłowych, które poprzez zakładową kanalizację ogólnospławną trafiają do kanalizacji miejskiej, a następnie do oczyszczalni ścieków w Łupowie,
- przesyłem wód pochłodniczych oraz wód opadowych i roztopowych, które poprzez kanalizację deszczową zarządzaną przez „Energo- Stil” Sp. o.o. odprowadzane są do rzeki Warty,
- prowadzeniem stałej kontroli jakości i ilości ścieków z terenu instalacji.

Ścieki bytowe, w ilości $Q_{dśr} = 26,1 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{roczne} = 9\,530,0 \text{ m}^3/\text{rok}$, odprowadzane do zewnętrznej sieci kanalizacji ogólnospławnej będącej we władaniu „Energo- Stil” Sp. o.o. jednym kolektorem wraz ze ściekami przemysłowymi, charakteryzują się następującymi wartościami zanieczyszczeń:

- $BZT_5 \leq 400,0 \text{ mg O}_2/\text{l}$,
- $ChZT_{Cr} \leq 900 \text{ mg O}_2/\text{l}$,
- Zawiesiny ogólne $\leq 350 \text{ mg O}_2/\text{l}$,
- Azot ogólny $\leq 70 \text{ mg N/l}$,
- Fosfor ogólny $\leq 20 \text{ mg P/l}$.

Ścieki przemysłowe, w ilości $Q_{dśr} = 102,02 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{roczne} = 37\,238 \text{ m}^3/\text{rok}$, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, odprowadzane do zewnętrznej sieci kanalizacji ogólnospławnej będącej we władaniu „Energo- Stil” Sp. o.o. charakteryzują się następującymi wartościami zanieczyszczeń:

Lp.	Jednostka organizacyjna wchodząca w skład instalacji IPPC	Wskaźniki							
		ChZT mg O ₂ /l	BZT ₅ mg O ₂ /l	Odczyn PH	Fosfor ogólny mg P/l	Azot amonowy mg N _{NH4} /l	Zawiesi-na ogólna mg/l	Substancje rozpuszczone mg/l	Chlorki mg Cl/l
1	Zakład Polimeryzacji-budynek nr 96	700	300	6,5-9,0	10	10	330	700	500
2	Laboratorium Kontrolno-Badawcze-budynek nr 96	700	300	6,5-9,0	10	10	330	700	500
3	Zakład Polimeryzacji-budynek nr 144	1600	800	6,5-9,0	10	10	330	700	500
4	Zakład Monofilii-budynek nr 96	500	250	6,5-9,0	10	10	330	700	500

Wody pochłodnicze, w ilości $Q_{\text{dśr}} = 34,0 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{roczne}} = 12\,410 \text{ m}^3/\text{rok}$, powstają w:

1. budynku nr 96- Zakład Polimeryzacji
 - wody pochodzące z wanień chłodzących, kierowane są do procesu zateżnienia prowadzonego w budynku nr 144 (Oddział Kaprolaktamu),
 - do chłodzenia skraplaczy autoklawów, pomp próżniowych i dowthermowych oraz suszarek wykorzystywana jest woda krążąca w obiegu zamkniętym, której właścicielem jest „Energo- Stil” Sp. o.o.
2. budynku nr 9 i 144- Zakład Polimeryzacji/ Oddział Kaprolaktamu
 - wszystkie procesy chłodzenia prowadzone są z zastosowaniem wody krążącej w obiegu zamkniętym. Temperatura ścieków odprowadzanych do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej nie przekracza 35°C .

Wody opadowe i roztopowe, w ilości $Q_{\text{s}} = 0,509 \text{ m}^3/\text{s}$, $Q_{\text{roczne}} = 22\,550 \text{ m}^3/\text{rok}$ odprowadzane są z terenu instalacji IPPC do kanalizacji deszczowej będącej we władaniu „Energo- Stil” Sp. o.o. na warunkach zdefiniowanych w umowie.

5. W punkcie IV.1.1 określającym warunki monitoringu efektywności wykorzystania zasobów, wykreśla się ilość wyprodukowanych compoundów - jako główny element charakteryzujący wielkość produkcji, podlegający obowiązkowi prowadzenia monitoringu ilościowego.
6. Punkt IV.4.1. określający warunki monitoringu ujmowanej wody, otrzymuje brzmienie:

IV.4.1. Monitoring ujmowanej wody.

Monitoring ilości zużywanej wody na poszczególne cele instalacji IPPC należy prowadzić oddzielnie dla:

- wody pitnej,
- wody zdekarbonizowanej,
- wody zdemineralizowanej,

w oparciu o prowadzone z częstotliwością raz na dobę odczyty wskazań wodomierzy zamontowanych na przyłączach do poszczególnych budynków wymienionych poniższym zestawieniu:

Lp.	Budynek	Wodomierz
		Producent/numer licznika
		Woda pitna
1	Budynek nr 96	Powogaz/97063254
2	Budynek nr 9	Powogaz/97101210

3	Budynek nr 10	Powogaz/340959
4	Budynek nr 33G	Meters/123043
Woda zdekarbonizowana		
5	Wieża chłodnicza - budynek nr 95 B	Powogaz/307686
6	Budynek nr 96	Powogaz/05163175
Woda zdeminielizowana		
7	Budynek nr 96	Powogaz/05162287
8	Budynek nr 9	Rosswiner/97029477

7. Punkt IV.4.2. określający warunki monitoringu ścieków, otrzymuje brzmienie:

Monitoring odprowadzanych ścieków należy realizować według zasad zdefiniowanych w umowie cywilno - prawnej, zawartej z „Energo- Stil” Sp. z o.o. w Gorzowie Wlkp., na prowadzenie usług w zakresie gospodarki ściekowej. Od czasu uzyskania pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, warunki monitoringu odprowadzanych ścieków, w zakresie dotyczącym ścieków przemysłowych, zostaną określone w wyżej wymienionym pozwoleniu.

II. Pozostałe ustalenia ww. decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

Działając w myśl art. 214 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. Nr 25 z 2008r. poz. 150 ze zmianami) pismem z dnia 07 maja 2010r. Rhodia Polyamide Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Gorzowie Wlkp. przy ul. Walczaka 25, złożyła informację o planowanych zmianach w sposobie funkcjonowania instalacji IPPC- do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej zlokalizowanej w Gorzowie Wlkp. ul. Walczaka 25.

Decyzją z dnia 17 maja 2010r. znak: DW.II.781-41/10 Marszałek Województwa Lubuskiego uznając, iż planowane zmiany w instalacji wymagają zmiany niektórych warunków wydanego pozwolenia zintegrowanego- zobowiązał prowadzącego instalację do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia. Przedmiotowy wniosek został złożony dnia 28 czerwca 2010r.

W pkt 4 ppkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. Nr 122 poz.1055) - instalacje w przemyśle chemicznym, do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej- wymienione są jako instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego – w myśl art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. Nr 25 poz. 150 ze zmianami).

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. *w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzania raportu o oddziaływaniu na środowisko* (Dz.U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.), organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Lubuskiego.

Rhodia Polyamide Polska Sp. z o.o. zlokalizowana jest na terenie przemysłowym Zakładów Włókien Chemicznych STILON S.A. Podstawowy profil działalności firmy to produkcja tworzyw konstrukcyjnych na bazie poliamidu PA6 i PA6.6. Procesy chemiczne, w wyniku których powstają podstawowe produkty i półprodukty chemii organicznej, mają miejsce w trzech budynkach:

- zakład polimeryzacji - budynek nr 96,
- oddział kaprolaktamu/ proces depolimeryzacji - budynek nr 9,
- oddział kaprolaktamu / proces regeneracji - budynek nr 144.

Ciepło niezbędne do przeprowadzenia procesu technologicznego powstaje w instalacji pomocniczej - kotłowni dowthermowej. Instalacjami pomocniczymi są także instalacje dostarczające media: instalacja wodno - kanalizacyjna, instalacja elektryczne. Zabezpieczenia pracy instalacji IPPC stanowi także instalacja bezpieczeństwa pożarowego.

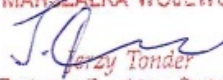
Zmiany w funkcjonowaniu instalacji mają związek ze zmianą jej delimitacji. Z zakresu pozwolenia zintegrowanego zostają usunięte wszystkie zapisy dotyczące zasad funkcjonowania Zakładu Compoundingu, zostanie on objęty pozwoleniami sektorowymi.

W wyniku wyłączenia Zakładu Compoundingu zmniejszeniu uległa ilość wody pobieranej na potrzeby instalacji a także ilość ścieków powstających w wyniku jej funkcjonowania. Wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymaga uzyskania pozwolenia wodno prawnego - zgodnie z art. 122 ust. 1 pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 z późn. zm.).

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA



Zastępca Dyrektora Departamentu
Rolnictwa, Środowiska i Rozwoju Wsi

Otrzymują:

1. Rhodia Polyamide Polska Sp. z o.o.
ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów wlkp.
2. Minister Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska- Delegatura w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2xA / a.