

Zielona Góra, dnia 31 maja 2016r.

DW.II.7222.97.2015

DECYZJA

Na podstawie art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2016r. poz. 23) art. 214, art.378 ust.2a pkt1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016r. poz. 672),

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 14 listopada 2015r. znak: FB/36/2015 przedłożonego przez Solvay Engineering Plastics Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Gorzowie Wlkp. przy ul. Walczaka 25,

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Wojewody Lubuskiego znak: ŚR.II.JKoř.6618-15/06 z dnia 14 sierpnia 2007r. zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 05 sierpnia 2008r. znak:DW.II.JDre.781-21/08, z dnia 11 października 2010r. znak: DW.II.881-41/10 oraz z dnia 17 listopada 2014r. znak: DW.II.7222.114.2014- udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację 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

Instalację do produkcji poliamidu tworzą następujące węzły:

- polimeryzacji i obróbki polimeru,
- zateżania i oczyszczania kaprolaktamu,
- depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych,
- aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych.

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

II.2.1. Węzeł polimeryzacji o obróbki polimeru

Proces polimeryzacji i obróbki polimeru przebiega w następujących etapach:

- przygotowanie surowców,
- polimeryzacja,
- odbiór i formowanie krajanki surowej,
- ekstrakcja,
- suszenie i chłodzenie krajanki,
- magazynowanie i dystrybucja produktu.

Podstawowy surowiec, kaprolaktam dostarczany jest z zewnątrz oraz jest odzyskiwany w węźle zateżania i oczyszczania. Kaprolaktam z zewnątrz oraz kaprolaktam odzyskany są przesyłane oddzielnymi systemami dystrybucji, poprzez zbiornik wagowy umieszczony na wadze tensometrycznej, w odmierzonych ilościach do mieszalnika, w którym przygotowywana jest mieszanka polimeryzacyjna. Do przygotowania mieszanki potrzebna jest także woda zdemineralizowana, kwas octowy oraz inne komponenty – modyfikatory, wpływające na skład, strukturę, długość łańcucha, a tym samym właściwości otrzymanego polimeru. Wszystkie surowce procesu są mieszane, a gotowa mieszanka kierowana do kolejnego etapu - polimeryzacji.

Poliamid PA6 powstaje na drodze polikondensacji hydrolitycznej zachodzącej pod wpływem wody. Mieszanka polimeryzacyjna z mieszalnika przetłaczana jest pompą do polimeryzatora - autoklawu ogrzewanego dowthermem o temperaturze około 260°C i wypełnionego azotem o ciśnieniu 0,15 MPa. Proces polimeryzacji prowadzi się w dwóch sekwencyjnych fazach: ciśnieniowej i próżniowej. Podczas kilkugodzinnej fazy ciśnieniowej wydzielające się pary wody, kwasu octowego i kaprolaktamu oraz azot, odpływają poprzez układ regulacji ciśnienia do wykraplacza chłodzonego wodą. Skropliny, tzw. wody poredukcyjne, spływają wspólnym kolektorem do zbiornika magazynującego, a następnie przesyłane są, celem odzysku kaprolaktamu, do węzła zateżania i oczyszczania kaprolaktamu. Po zakończeniu fazy ciśnieniowej następuje, poprzez skraplacz, odsysanie gazowej zawartości autoklawu. Fazę próżniową polimeryzacji prowadzi się, aż do chwili uzyskania w autoklawie założonej wartości próżni w określonym czasie. Po osiągnięciu wymaganych warunków wprowadza się do autoklawu azot i przetłacza polimer ciśnieniem azotu do zbiornika ciągłego wyprzedzania, ogrzewanego dowthermem przepływającym przez płaszcz zbiornika. W przypadku produkcji niektórych asortymentów poliamidu, lub okresowej niesprawności układu odbioru ciągłego polimeru, polimer wytłaczany jest bezpośrednio z autoklawu po rozgrzaniu dowthermem układu periodycznego odbioru polimeru pod autoklawem.

Każda z 3 eksploatowanych linii produkcyjnych składa się z czterech autoklawów wraz z wykraplaczami par poredukcyjnych, zbiornika ciągłego wyprzedzania oraz wyposażona jest w układ obiegu czynnika grzewczego (dowthermu) autoklawów i zbiorników ciągłego wyprzedzania.

Ciekły polimer odpływa ze zbiornika ciągłego wyprzedzania, dołem do bloku przędzącego. Blok przędzący wyposażony jest w pompki zębate, tłoczące polimer do ramion ciągłego odbioru polimeru, zakończonych głowicami przędzącymi. Przy każdej głowicy zainstalowana jest ssawka odciągająca pary, głównie kaprolaktamu, do absorbera. Aparat ten, wspólny dla wszystkich linii, wypełniony jest metalowymi pierścieniami Bialeckiego, zraszany wodą krążącą w obiegu. Do górnej części absorbera podawana jest woda zdeminielizowana uzupełniająca obieg cieczy absorpcyjnej, zawierającej kaprolaktam i odprowadzanej wraz z wodami poredukcyjnymi, poprzez zbiornik magazynujący, do węzła zateżenia i oczyszczania kaprolaktamu. Odgazy z absorbera odprowadzane są do atmosfery. Polimer wytłaczany z bloku przędzącego poprzez filery, tworzy wiązki żyłek, które wprowadzane są do wanien z wodą zdeminielizowaną i poddawane schłodzeniu. Woda z wanien krąży w obiegu i jest na bieżąco uzupełniana, a jej nadmiar, zawierający niewielką ilość kaprolaktamu, kierowany jest do zbiornika magazynującego i odprowadzany do kanalizacji.

Schłodzone wiązki żyłek poliamidu trafiają do krajarek, gdzie cięte są na cylindryczne granulki i transportowane pneumatycznie, po przejściu przez sita, jako krajanka surowa do zbiorników. Transportowana pneumatycznie krajanka, przepływa poprzez cyklon, w którym oddzielone granulki opadają do zbiornika. Strumień powietrza poprzez filtr odprowadzany jest do atmosfery. Wykorzystywane są oddzielne układy do transportu krajanki z ciągłego wyprzedzania oraz do transportu krajanki z wyprzedzania periodycznego.

Każda z linii ciągłego wyprzedzania wyposażona jest w dwa ramiona ciągłego odbioru polimeru i posiada po dwie wanny, krajarki i sita. Surowa krajanka odbierana z ciągłego wyprzedzania magazynowana jest w trzech zbiornikach-silosach, a krajanka odbierana z wyprzedzania periodycznego w oddzielnym zbiorniku-silosie.

Proces ekstrakcji, którego celem jest obniżenie zawartości związków niskocząsteczkowych w krajance polimeru, jest procesem periodycznym. Surowa krajanka przesyłana jest ze zbiorników transportem pneumatycznym poprzez cyklon, z którego opada do wnętrza ekstraktora, natomiast powietrze odprowadzane jest następnie do atmosfery poprzez cyklotex. Proces ekstrakcji prowadzi się przy użyciu gorącej wody deminielizowanej, podgrzewanej w wymienniku, zasilanym parą wodną do temperatury 97 ± 2 °C. Cykl ekstrakcji składa się z sześciu operacji płukania oraz operacji podsuszania. Woda podczas ekstrakcji krąży w obiegu poprzez filtr, pompę i podgrzewacz, opuszczając ekstraktor górą przez przelew, a dopływa do ekstraktora dołem. Woda z pierwszego płukania przesyłana jest do

węzła zateżenia i oczyszczania kaprolaktamu. Woda po kolejnych operacjach płukania przesyłana jest do odpowiednich zbiorników magazynujących i wykorzystywana do ekstrakcji kaprolaktamu w poprzedzającej operacji płukania, dzięki czemu zapewnione jest optymalne jej wykorzystanie w całym procesie ekstrakcji. Do operacji ostatniego cyklu płukania stosowana jest woda demineralizowana z dodatkiem inhibitora utleniania, zabezpieczającego przed oksydacją i żółknieniem poliamidu.

Podsuszanie następuje po opróżnieniu ekstraktora z wody, po zakończeniu ostatniej operacji płukania. Polega ono na przedmuchiwanu krajanki powietrzem, podawanym przez wentylatory. Rozładunek krajanki z ekstraktora odbywa się transportem pneumatycznym, przy użyciu powietrza. Wykorzystywanych jest pięć linii ekstrakcji. W każdej linii znajdują się cztery ekstraktory, przy czym w jednej z nich tylko dwa, wspólne dla dwóch linii układy pięciu zbiorników magazynujących wody poekstrakcyjne i wspólne dla wszystkich linii układy podgrzewania wody demineralizowanej, przesyłania wód poekstrakcyjnych, podsuszania i transportu pneumatycznego krajanki. Do magazynowania podsuszonej, wyekstrahowanej krajanki przeznaczonych jest dwanaście zbiorników-silosów.

Suszenie krajanki poliamidu jest procesem periodycznym. Po załadowaniu do suszarki, transportem pneumatycznym, partii podsuszonej krajanki, rozpoczynany jest proces suszenia, który przebiega przy wzrastającej w czasie temperaturze i próżni w bębnie suszarki. Odpowiednia temperatura suszenia utrzymywana jest strumieniem wody o temp $110 \pm 10^{\circ}\text{C}$, ogrzewanej w wymienniku ciepła przegrzaną parą wodną. Próżnia natomiast osiągana jest dzięki pracy dwóch pomp próżniowych, odciągających z bębna suszarki powietrze, pary wody i pył polimeru. Pył oddzielany jest od powietrza i pary wodnej w cyklonie i filtrze olejowym, służącym dokładnemu oddzieleniu pyłów poliamidu od strumienia odgazów. Suszenie trwa około kilkunastu godzin. Po zakończeniu suszenia wykonywana jest analiza zawartości wilgoci w krajance, a jej wynik decyduje o konieczności ewentualnego podsuszania krajanki. Po uzyskaniu właściwego wyniku wilgoci, następuje rozładunek krajanki z suszarki, przy użyciu transportu pneumatycznego azotem, przez schładzacz lub po schłodzeniu wewnątrz bębna suszarki do zbiorników magazynujących krajankę.

Do suszenia poliamidu wykorzystuje się 18 suszarek, z których większość przeznaczona jest do suszenia typowego asortymentu poliamidu, a część do suszenia kompozycji poliamidowych. W przypadku produkcji specjalnych asortymentów poliamidów, dodawane są w procesie suszenia specjalne dodatki, nadające produktowi szczególne właściwości fizyczne.

Wysuszony granulát transportem pneumatycznym w azocie przesyła się do zbiorników magazynowych. Do magazynowania krajanki poliamidu przeznaczonych jest sześć zbiorników-silosów o pojemności ok. 30 m^3 , posadowionych na wagach tensometrycznych i trzy zbiorniki-silosy o pojemności ok. 10 m^3 .

Układ grzewczy dowthermu, eutektycznej mieszaniny eteru difenylowego i difenyli, składa się z dwóch obiegów: obiegu pierwotnego i obiegu wtórnego. Obieg pierwotny stanowi zamknięty układ cyrkulacji czynnika poprzez piece grzewcze (kotły). Układ wyposażony jest w trzy piece:

- piec nr 1 opalany gazem i olejem opalowym,
- piec nr 2 opalany gazem ziemnym,
- piec nr 3 opalany olejem opalowym.

W wyniku spalania paliwa w piecach, energia zawarta w paliwie, zamienia się na energię cieplną spalin, która ogrzewa dowtherm, przepływający przez zamontowane w piecach węzownice. Ogrzany do temperatury 330°C dowtherm, przesyłany jest pompami do wymienników ciepła, gdzie następuje przekazanie energii cieplnej z obiegu pierwotnego do obiegu wtórnego. W obiegu wtórnym dowtherm o temperaturze ok. 260°C dystrybuowany jest systemem rurociągów do odbiorników ciepła węzła polimeryzacji.

II.2.2. Węzeł zatężania i oczyszczania kaprolaktamu

Zatężanie i oczyszczanie kaprolaktamu przebiega w następujących etapach:

- magazynowanie wód laktamowych,
- zatężanie wstępne,
- zatężanie czterostopniowe,
- destylacja 1-go stopnia,
- destylacja 2-go stopnia,
- depolimeryzacja pozostałości destylacyjnych,
- rafinacja depolimeratu,
- magazynowanie odzyskanego kaprolaktamu.

Wody laktamowe, które stanowią wody poredukcyjne i wody poekstrakcyjne z węzła polimeryzacji i obróbki polimeru oraz roztwory kaprolaktamu, dostarczane z zewnątrz, są magazynowane w beczkiśnieniowym zbiorniku, umieszczonym poniżej poziomu gruntu w tacy betonowej. Ze zbiornika ciecz przesyłana jest pompą do zatężania wstępnego.

Do zatężania wstępnego dopływa część wód laktamowych oraz rafinowany depolimerat. Zatężanie wstępne prowadzone jest w wyparce, wymienniku płaszczowo-rurkowym, ogrzewanym mieszaniną pary i kondensatu parowego z czwartego stopnia zatężania roztworów kaprolaktamu. Roztwór po wyparce sływa do zbiornika magazynującego, a następnie kierowany jest do układu czterostopniowego zatężania.

Zatężanie roztworów kaprolaktamu polega na odparowywaniu wody w czterostopniowej baterii wyparnej, pracującej w sposób ciągły. Pojedynczy stopień wypary składa się z pionowo ustawionego

wymiennika płaszczowo-rurkowego i kolumny wypełnionej, metalowymi pierścieniami. Wymiennik płaszczowo-rurkowy działa na zasadzie termosyfonu, zapewniając cyrkulację, podgrzewanej i znajdującej się w stanie wrzenia, cieczy.

W operacji destylacji prowadzonej w pierwszym stopniu, w warunkach podciśnienia, następuje oddzielenie kaprolaktamu od oligomerów i kwasu fosforowego zawartych w zatężonym roztworze kaprolaktamu. W operacji destylacji 2-go stopnia następuje oczyszczenie kaprolaktamu, do uzyskania wymaganych parametrów jakościowych, poprzez destylację w warunkach podciśnienia.

Proces depolimeryzacji oligomerów z pozostałości poddestylacyjnej przebiega cyklicznie. Pozostałość po destylacji zostaje wprowadzona do reaktora, wyposażonego w płaszcz grzewczy ogrzewany parami dowthermu. Pary dowthermu generowane są, w kotle ogrzewanym elektrycznie. Zawartość reaktora jest podgrzewana do temperatury 250+275°C. Depolimeryzacja przebiega w środowisku kwaśnym, przy udziale katalizatora, którym jest dodawany do wód depolimeryzacyjnych 75% kwas ortofosforowy. Do reaktora wprowadzona jest także para wodna, podgrzana do 370 °C, służy ona mieszanii zawartości reaktora, a jednocześnie ułatwia odparowanie powstającego w wyniku depolimeryzacji kaprolaktamu. Pary kaprolaktamu wraz z parą wodną przepływają do skraplacza i w postaci ciekłej spływają do separatora. Roztwór kaprolaktamu odprowadzany jest przelewowo do rafinacji. Po obniżeniu się poziomu zawartości w reaktorze do 10% napełnienia, spuszcza się pozostałość do metalowych skrzyń podstawionych na wózkach, a zakrzepniętą masę ze skrzyń, poprzez wyznaczone miejsce magazynowania, przekazuje się uprawnionemu posiadaczowi odpadów. W układzie pracują trzy reaktory, dwa przeznaczone są do depolimeryzacji pozostałości z destylacji 1-go stopnia, a jeden do depolimeryzacji pozostałości z destylacji 2-go stopnia kaprolaktamu.

Do rafinatora wprowadzany jest roztwór kaprolaktamu i nadmanganian potasu, dozowany w ilościach zależnych od udziału w rafinacji depolimeratu z węzła depolimeryzacji odpadów. Nadmanganian potasu wsypany w postaci stałej do zbiorniczka, zalewany jest kondensatem lub wodą chłodniczą, a zawartość zbiorniczka mieszana powietrzem. Roztwór porafinacyjny, po sklarowaniu i sedymentacji, kierowany jest do zatężania i destylacji kaprolaktamu.

II.2.3. Węzeł depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych

Depolimeryzacja odpadów poliamidu przebiega w następujących etapach:

- stapanie odpadów,
- depolimeryzacja,
- dokwaszanie,
- klarowanie.

Odpady poliamidu w różnej postaci poddawane są sortowaniu, poprzez oddzielenie ciał obcych i ładowane do jednego z dwóch stapiaczy, ogrzewanych parami dowthermu. Stopiona masa kierowana jest następnie do reaktora depolimeryzacji.

Proces depolimeryzacji polega na termicznym rozkładzie poliamidu 6 do kaprolaktamu w temp. $250\pm 260^{\circ}\text{C}$, w obecności katalizatora i pary wodnej. Katalizatorem jest kwas fosforowy. Do reaktora depolimeryzacji, wyposażonego w płaszcz grzewczy zasilany parami dowthermu, spływa grawitacyjnie stopiona masa poliamidu i okresowo wprowadzany jest kwas fosforowy, jako katalizator reakcji w ilości około 2%, w stosunku do odzyskanego kaprolaktamu. Przez stopioną masę przepuszcza się parę wodną, przegrzaną do temperatury $350\pm 400^{\circ}\text{C}$ w wymienniku rurkowym, wyposażonym w ogrzewanie elektryczne. Wytworzony w wyniku reakcji kaprolaktam, odparowuje z parą wodną do skraplacza i w postaci 15÷75% roztworu odprowadzany jest do zbiornika depolimeratu.

Depolimeryzacja jest procesem ciągłym, jednak okresowo wymagane jest opróżnienie reaktora z kumulujących się w nim zanieczyszczeń i zesmoleń. Pozostałość ta jest spuszczana z reaktora do skrzyń metalowych i po ostygnięciu oraz zestaleniu, w postaci twardych czarnych brył przekazywana jest jako odpad. Po spuszczeniu pozostałości z reaktora wznawiany jest proces depolimeryzacji, poprzez wprowadzonej świeżej masy stopionego poliamidu. Układ depolimeryzacji wyposażony jest w dwa reaktory. Zmiany odczynu depolimeratu w zbiorniku, wymagają korekty dokonywanej przez użycie kwasu fosforowego. Następnie depolimerat spływa do zbiorników-odstojników depolimeratu. Sklarowanie depolimeratu polega na wyodrębnieniu jednorodnej fazy ciekłej i usunięciu warstwy półpłynnej pozostałości. Depolimerat przesyłany jest następnie okresowo pompą do trzech zbiorników magazynowych.

Układ dowthermu stanowią: kocioł dowthermu, dwa zbiorniki oraz zestaw do regeneracji dowthermu. Kocioł przeznaczony jest do ogrzewania aparatury parami dowthermu. Czynnikiem dostarczającym ciepło, wymagane do odparowania dowthermu, jest energia elektryczna, zasilająca wsad grzejny zainstalowany w kotle. Pary dowthermu są rozprowadzane do poszczególnych odbiorników ciepła, a wykroplony czynnik grzewczy zawracany do kotła. Każdy zbiornik dowthermu ma inne przeznaczenie, jeden przeznaczony jest na czysty dowthermu, a drugi na dowtherm brudny, poddawany regeneracji.

Regeneracja dowthermu polega na okresowej destylacji, w zestawie składającym się z kotła, ogrzewanego parą wodną o ciśnieniu 1,2 MPa wprowadzaną do węzownicy kotła, kolumny destylacyjnej z wypełnieniem, skraplacza, odbieralników destylatu i pompy próżniowej. Destylacja prowadzona jest pod zmniejszonym ciśnieniem. Przedgon odprowadzany jest do zbiornika brudnego dowthermu, natomiast czysty, klarowny destylat z odbieralnika, po skontrolowaniu jego jakości, kierowany jest do zbiornika przeznaczonego na dowtherm czysty. Układ regeneracji dowthermu

wykorzystywany jest, do destylacji dowthermu używanego w węzłach polimeryzacji i obróbki polimeru, zateżania i oczyszczania kaprolaktamu oraz depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych.

II.2.4. Węzeł aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych

Węzeł ten służy aglomeracji odpadów włókienniczych poliamidu PA 6. Odpady przeznaczone do aglomeracji muszą być czyste, jednorodne i pozbawione wtrąceń. Zapakowane odpady przewożone są z magazynu międzyoperacyjnego na pomost przed młynem. Na pomoście odpady są rozpakowywane, rozdzielane i wprowadzane do młyna, gdzie następuje ich rozdrobnienie. Rozdrobniony surowiec za pomocą transportu pneumatycznego jest podawany do zasobnika nad plastkompaktorem. Z zasobnika surowiec włączany jest za pomocą podajnika ślimakowego pomiędzy tarcze plastkompaktora, gdzie przy wykorzystaniu tarcia oraz siły od-środkowej następuje stopienie odpadów i powstanie aglomeratu. Surowy aglomerat jest transportowany za pomocą transportu pneumatycznego do młyna, w którym następuje rozdrobnienie aglomeratu do określonej wielkości ziaren.

Następnie rozdrobniony aglomerat, po odseparowaniu w cyklonie, podawany jest transportem pneumatycznym poprzez separator zanieczyszczeń metalowych, do transportera ślimakowego chłodzonego wodą, którym przesyłany jest do oktabin lub big-bagów. Wtrącenia niezaglomerowanych odpadów są zawracane do aglomeracji poprzez system transportu pneumatycznego zakończonego cyklonem i zwrotnicę strumienia aglomeratu. Ewentualne, powstające w procesie odpady poliamidu, kierowane są do węzła depolimeryzacji, celem odzyskania kaprolaktamu. Powstały w procesie odzysku aglomerat jest tworzywem wykorzystywanym, jako surowiec w dalszym przetwórstwie na terenie zakładu lub sprzedawany innym podmiotom gospodarczym.

II.2.5. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza:

Symbol emitora	Nazwa źródła/ emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora / typ wylotu* [m]	Czas pracy emitora [h/rok]
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru- pomieszczenia przygotowania komponentów				
E-96/37	Kolektor dwóch odciągów miejscowych, dygestorium i wentylacji ogólnej pomieszczenia kwasu octowego	10	0,32 B	730
E-96/37a1	Odciąg miejscowy stanowiska naważenia komponentów proszkowych	10	0,17 W	1460
E-96/37a2	Kolektor wentylacji pomieszczenia naważenia komponentów proszkowych i magazynku	10	0,5 W	1460
E-96/37b1	Odciąg znad odpowietrzania mieszalnika przygotowania comonomeru i podajnika T-4	10	0,34 W	300
E-96/37b2	Odciąg znad zasypu comonomeru	10	0,35 Z	300
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru- hala polimeryzacji				
E-96/13 +	Wentylacja ogólna pomieszczenia wymienników	11	0,6	8760

E-96/19	dowthermu/ wentylator dachowy – 7 sztuk (równoczesna praca wszystkich wentylatorów)		W	
E96/20	Kolektor odciągów znad krajkarek wyprzędzania periodycznego dwóch linii	12	0,6 W	1460
E-96/21	Kolektor odciągów znad krajkarek wyprzędzania periodycznego jednej linii	12	0,6 W	1460
E-96/32 E-96/33	Kolektor odciągów znad głowic przędzących zbiorników ciągłego wyprzędzania i głowic przędzących autoklawów/ wylot z absorbera Praca naprzemienna jednego z dwóch emitorów	18	0,4 O	7920
E-96/34	Kolektor odciągów znad krajkarek wyprzędzania ciągłego dwóch linii	18	0,6 W	7920
E-96/35	Kolektor odciągów znad krajkarek wyprzędzania ciągłego jednej linii	18	0,6 W	7920
E-96/23 + E-96/29	Wentylacja ogólna hali polimeryzacji (wentylatory zlokalizowane w części hali ze zbiornikami ekspansyjnymi dowthermu)/ wentylator dachowy – 7 sztuk Równocześnie pracują maksymalnie 4 wentylatory	22	0,8 W	8760
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru-hala ekstrakcji				
E-96/40a1+ E-96/40a4	Transport krajanki surowej do zbiornika / wylot z układu cyklonu, cyklotex Równomiernie pracują maksymalnie 3 cyklony	11	0,12 B	7920
E-96/40b1+ E-96/40b18	Transport krajanki surowej do ekstraktora nr 1+18/wylot z cyklonu Równomiernie pracują maksymalnie 3 cyklony	11	0,1 B	1320
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru-hala suszarek				
E-96/40h1+ E-96/40h4	Transport krajanki mokrej do silosów 1+8/ wylot z kolektora dwóch cyklonów	11	0,13 B	2376
E-96/40h5+ E-96/40h8	Transport krajanki mokrej do silosów 9+12/ wylot z cyklonu	11	0,13 B	2376
E-96/40d1+ E-96/40d4	Transport krajanki mokrej do zbiornika wagowego 1+4/ wylot z układu cyklonu, cyklotex	11	0,1 B	2376
E-96/40c1+ E-96/40c4	Transport krajanki mokrej do suszarek / wylot z cyklonu i cyklotexu	11	0,13 B	6600
E-96/40f1+ E-96/40f7	Transport krajanki mokrej do suszarek / wylot z cyklonu	11	0,1 B	990
E-96/40g	Odpowietrzenie zbiornika krajanki suchej nr 4/ wylot z cyklonu	11	0,13 B	7920
E-96/40e1+ E96/40e16	Wentylacja ogólna hali suszarek krajanki / wentylator dachowy- 16 sztuk Równolegle pracują maksymalnie 4 wentylatory	11	0,8 W	7 300
Układ grzewczy dowthermu				
E-96/5	Wentylacja ogólna pomieszczenia kotłowni/ wentylator dachowy- 3 sztuki Równolegle pracują maksymalnie 2 wentylatory	14	0,55 W	8760
E-96/6		14	0,55 W	
E-96/7		14	0,6 W	
E-96/9	Odciąg znad pompy dowtermowej kotła nr 3	14	0,2 Z	340
E-96/9k1+ E-96/9k3**	Kłapa dymowa wykorzystywana do wentylacji grawitacyjnej pomieszczenia kotłowni- 3 sztuki	14	2x7 Z	744
E-96/9w1	Odpowietrzenie zbiornika dowthermu czystego, odpowietrzenie zbiornika dowthermu brudnego/ wylot z układu wentylacji ogólnej pomieszczenia	10	0,8 W	8760

zbiorników				
E-9A/1**	Zbiornik dowthermu brudnego do destylacji	4,2	0,04 B	400
E-9A/2**	Zbiornik dowthermu czystego po destylacji	4,2	0,04 B	400
E-9A/3	Wentylacja ogólna budynku 9A	5,2	0,4 B	52
Węzeł zateżenia i oczyszczania kaprolaktamu				
E-144/1	Ciąg wyparny/ emitor znad ciągu wyparnego	24	0,8 W	7200
E-144/2	Ciąg wyparny/ emitor znad ciągu wyparnego	24	0,8 W	7200
E-144/wg1**	Ciąg wyparny/ wylot z wentylacji grawitacyjnej hali ciągu wyparnego (żaluzje w kalenicy budynku po stronie północnej)	24	13,52 m ² B	8760
E-144/wg2**	Ciąg wyparny/ wylot z wentylacji grawitacyjnej hali ciągu wyparnego (żaluzje w kalenicy budynku po stronie południowej)	24	13,52 m ² B	8760
E-144/4	Kolektor odciągów miejscowych znad stanowisk spustu masy z reaktorów depolimeryzacji	10	0,25 Z	122
E-144/5	Kolektor odciągów z okapów studzenia masy z reaktorów depolimeryzacji	8	0,33 W	365
E-144/10	Wentylacja ogólna pomieszczenia reaktorów depolimeryzacji/ wentylator dachowy	25	1,5 W	36
E-144/11	Wentylacja ogólna pomieszczenia reaktorów depolimeryzacji/ wentylator dachowy	25	1,5 W	36
E-9z1**	Zbiornik nr 001 o pojemności 500 m ³	7,5	0,12 B	1673
E-9z2+ E-9z4**	Zbiornik o pojemności 160 m ³ - nr 1,2,3, równocześnie pracują dwa zbiorniki, trzeci stanowi rezerwę	7,5	0,12 Z	223
Węzeł depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych				
E-9/1	Kolektor 4 stapiaczy odpadów i 2 skraplacz kaprolaktamu z 2 reaktorów depolimeryzacji/ wylot z absorbera	24	0,4 O	8030
E-9/2	Odciaży odgazów znad stołów załadowniczych 4 stapiaczy odpadów/ kolektor odciągów	24	0,45 Z	5019
E-9/3	Kolektor odciągów z 2 komór spustu masy i wentylacji ogólnej pomieszczenia reaktorów depolimeryzacji i stapiaczy odpadów	24	2,52 B	112
Węzeł aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych				
E-9/4	Układ aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych	22	0,4 O	750

*- typ wylotu: O- pionowy otwarty, Z-zadaszony, B- boczny, W-wentylator dachowy promieniowy, WO- wentylator dachowy osiowy o pionowym wyrzucie odgazów

** - źródła emisji niezorganizowanej

II.2.6. Zestawienie źródeł emisji wyposażonych w urządzenia ochronne

Symbol emitora	Rodzaj urządzenia ochronnego
E-96/32 i E-96/33	Dwa absorbery zasilane wodą
E-96/40a1+ E-96/40a4	Dwustopniowy system odpylania w dwóch cyklonach (cyklon, cyklotex)*
E-96/40b1 + E-96/40b18	Cyklon*
E-96/40h1 +E96/40h4	2 cyklony *

E-96/40h5 + E-96/40h8	Cyklon *
E-96/40d1 + E-96/40d4	Dwustopniowy system odpylania w dwóch cyklonach (cyklon, cyklotex) *
E-96/40c1 + E-96/40c4	Dwustopniowy system odpylania w dwóch cyklonach (cyklon, cyklotex) *
E-96/40f1 + E-96/40f7	Cyklon*
E-96/40g	Cyklon*
E-9/1	Absorber zasilany wodą

*- dla każdego z układów

II.2.7. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Kód źródła	Nazwa źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła [h]		Poziom mocy akustycznej źródła [dBA]
		dzień	noc	
Źródła punktowe				
E-96/1 + E-96/7	Wentylacja pomieszczenia wymienników dowthermu	16	8	87
E-96/8 + E-96/9	Wyrzuty powietrza z obszaru krajarek części periodycznej	16	8	89
E-96/10 + E-96/11	Ewaporatory- jednostki zewnętrzne systemu chłodzenia powietrza w pomieszczeniu polimeryzacji	16	8	92
E-96/12	Oddymianie obszaru polimeryzacji, w przypadku konieczności spustu masy z autoklawu (uruchamiany w sytuacjach szczególnych)	16	8	94
E-96/13	Wyrzut powietrza z nad zasypu comonomeru	16	8	90
E-96/14 + E-96/21	Wentylacja obszaru polimeryzacji (uruchamiane w zależności od potrzeb, max. 4 w ciągu dnia, 2 w nocy)	16	8	87
E-96/22 + E-96/23	Wurcypy z absorbera odgazów z nad głowic przędących (źródła pracują zamiennie)	16	8	90
E-96/24	Wyrzut z kolektora odciągów z nad krajarek wyprzedzania ciągłego dwóch linii	16	8	92
E-96/25	Wyrzut z kolektora odciągów z nad krajarek wyprzedzania ciągłego jednej linii	16	8	92
E-96/26	Ewaporator- jednostka zewnętrzna systemu chłodzenia powietrza w pomieszczeniu suszenia	16	8	92
E-96/27 + E-96/44	Wentylacja obszaru suszenia (uruchamiane w zależności od potrzeb, max. 4 w ciągu dnia, 2 w nocy)	16	8	87
E-96/45	Wyrzut z odpowietrzenia cyklotexu	16	8	90
E-96/46 + E-96/48	Skrubery układów powrotnych azotu ze zbiorników krajanki suchej na granulacie (jednocześnie pracować może 1 szt.)	16	8	90
E-96/49 + E-96/51	Wentylacja pomieszczenia kotłowni (uruchamiane w zależności od potrzeb, max. 4 w ciągu dnia, 1 w nocy)	16	8	87
E-96/52	Odciąg miejscowy stanowiska naważania komponentów proszkowych	16	8	77
E-96/53	Wentylacja pomieszczenia naważania komponentów proszkowych i magazynku	16	8	80
E-96/54	Kolektor odciągów miejscowych, dygestorium i wentylacji ogólnej pomieszczenia kwasu	16	8	86

octowego				
E-96/56 + E-96/57	Chłodzenie szaf elektroniki	16	8	84
E-9a1	Wentylacja magazynu zużytego dowthermu	16	8	66
E-144/1	Odciąg z nad stanowiska studzenia masy	1	1	89
źródła przestrzenne				
Ch-1	Chłodnia nr 1	16	8	90+93
Ch-2	Chłodnia nr 2	16	8	90+93
E-96/55	Czerpnia powietrza	16	8	83
Źródła liniowe				
Ptk-1	Pneumatyczny transport krajanki	7	3,5	71
źródła wtórne (typu budynek)				
B- 96/D,P,E,S	Strefa mieszalników (D)	16	8	ściany- 67-74* dach- 56*
	Strefa autoklawów (P)	16	8	ściany- 58-74* dach- 56-61*
	Strefa ekstrakcji (E)	16	8	ściany- 71-86* dach- 65-68*
	Strefa suszenia (S)	16	8	ściany- 88* dach- 70*
B-96/K	Pomieszczenie kotłowni	16	8	77*
B-9	Pomieszczenia budynku nr 9	16	8	70-95*
B-9a	Budynek 9a magazynu zużytego dowthermu	16	8	74*
B-144/1	Hala główna węzła zateżania i oczyszczania kaprolaktamu – budynek nr 144	16	8	75*
B-144/2	Pomieszczenie centrali energetycznej- budynek nr 144	16	8	78*
B-144/3	Pomieszczenie reaktorów budynek nr 144	16	8	62*

*- Wielkość natężenia dźwięku w odległości 1m od ścian wew. [dBA]

II.2.8. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii

Roczna maksymalna zdolność produkcyjna wynosi 27 000 Mg poliamidu PA6 oraz do 1 000 Mg aglomeratu, przy założeniu 330 dni pracy instalacji w okresie roku.

Rodzaje i ilości stosowanych czynników energetycznych i wody

Lp.	Parametr	Jednostka	Maksymalna wartość parametru
1	Gaz ziemny	tys. Nm ³ /rok	1 350
2	Olej ciężki opałowy	Mg/rok	23
3	Energia elektryczna	MWh/rok	10 750
4	Para wodna (1,2 MPa i 0,4 MPa)	GJ/rok	172 200
5	Woda chłodnicza 3 °C	m ³ /rok	19 030
6	Woda chłodnicza 27 °C	m ³ /rok	10 500
7	Woda zdekarbonizowana	m ³ /rok	75 000
8	Azot 1,4 MPa	tys. Nm ³ /rok	2 637
9	Powietrze pomiarowe	tys. Nm ³ /rok	13 120
10	Powietrze technologiczne	tys. Nm ³ /rok	2 470

Rodzaje i ilości stosowanych surowców i materiałów pomocniczych

Lp.	Rodzaj surowca/ produktu	Jednostka	Maksymalna wartość parametru
Surowce			
1	Kaprolaktam	Mg/rok	30 100
2	Kaprolaktam wodny roztwór	Mg/rok	3 600
3	Kwas octowy	Mg/rok	33 800
4	Woda zdemineralizowana	Mg/rok	45 000
5	Modyfikatory	Mg/rok	51,20
6	Odpady poliamidu	Mg/rok	1 000
Materiały pomocnicze			
1	Antyspieniacze	Mg/rok	2,30
2	Środki antyadhezyjne	Mg/rok	5,86
3	Wypełniacze	Mg/rok	0,90
4	Środek wspomagający adhezję wosku do granulek poliamidu	Mg/rok	0,01
5	Masterbacze	Mg/rok	0,25
6	Środek zabezpieczający przed oksydacją i żółknięciem granul poliamidu	Mg/rok	12,80
7	Kwas fosforowy	Mg/rok	24
8	Wodny roztwór wodorotlenku sodu 50%	Mg/rok	24
9	Nadmanganian potasu	Mg/rok	1,55
10	Dowtherm – nośnik ciepła	Mg/rok	1,00

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	Nazwa substancji	Wielkość emisji – w warunkach normalnej eksploatacji instalacji [kg/h]
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru – pomieszczenie przygotowania komponentów		
E-96/37	Kwas octowy	0,070
E-96/37a1	Pył ogółem *	0,038
E-96/37a2	Pył ogółem*	0,0068
E-96/37b1	Pył ogółem*	0,067
E-96/37b2	Pył ogółem*	0,067
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru – hala polimeryzacji		
E-96/13 +E-96/19	Węglowodory aromatyczne	0,0028**
	Kaprolaktam	0,018**
E096/20	Kaprolaktam	0,062
	Węglowodory aromatyczne	0,0009
	Kwas octowy	0,0066
	Pył ogółem	0,00058

	Pył zawieszony PM10	0,00021
	Pył zawieszony PM2,5	0,00007
E-96/21	Kaprolaktam	0,031
	Węglowodory aromatyczne	0,0009
	Kwas octowy	0,0033
	Pył ogółem	0,00029
	Pył zawieszony PM10	0,0001
	Pył zawieszony PM2,5	0,000033
	E-96/32 E/96/33	Kaprolaktam
Węglowodory aromatyczne		0,0012
Kwas octowy		0,070
E-96/34	Kaprolaktam	0,062
	Węglowodory aromatyczne	0,0009
	Kwas octowy	0,0066
	Pył ogółem	0,00058
	Pył zawieszony PM10	0,00021
	Pył zawieszony PM2,5	0,00007
E-96/35	Kaprolaktam	0,031
	Węglowodory aromatyczne	0,0009
	Kwas octowy	0,0033
	Pył ogółem	0,00029
	Pył zawieszony PM10	0,0001
	Pył zawieszony PM2,5	0,00003
E-96/23 +E-96/29	Węglowodory aromatyczne	0,0028**
	Kaprolaktam	0,019**
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru – hala ekstrakcji		
E-96/40a1 + E-96/40a4	Kaprolaktam	0,0259**
	Węglowodory aromatyczne	0,00016**
	Kwas octowy	0,00079**
	Pył ogółem	0,0049**
	Pył zawieszony PM10	0,00022**
	Pył zawieszony PM2,5	0,000055**
E-96/40b1 + E-96/40b18	Kaprolaktam	0,0048**
	Węglowodory aromatyczne	0,000034**
	Kwas octowy	0,00015**
	Pył ogółem	0,0014**

	Pył zawieszony PM10	0,000063**
	Pył zawieszony PM2,5	0,000017**
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru- hala suszarek		
E-96/40h1 + E-96/40h4	Pył ogółem	0,0049**
	Pył zawieszony PM10	0,00022**
	Pył zawieszony PM2,5	0,000055**
E-96/40h5 + E-96/40h8	Pył ogółem	0,0049**
	Pył zawieszony PM10	0,00022**
	Pył zawieszony PM2,5	0,000055**
E-96/40d1 + E-96/40d4	Pył ogółem	0,0049**
	Pył zawieszony PM10	0,00022**
	Pył zawieszony PM2,5	0,000055**
E-96/40c1 + E-96/40c4	Pył ogółem	0,0049**
	Pył zawieszony PM10	0,00022**
	Pył zawieszony PM2,5	0,000055**
E-96/40f1 + E-96/40f7	Pył ogółem	0,0049**
	Pył zawieszony PM10	0,00022**
	Pył zawieszony PM2,5	0,000055**
E-96/40g	Pył ogółem	0,0049**
	Pył zawieszony PM10	0,00022**
	Pył zawieszony PM2,5	0,000055**
E-96/40e1 + E-96/40e16	Pył ogółem*	0,022**
Układ grzewczy dowthermu		
E-96/5 + E-96/7	Węglowodory aromatyczne	0,0055**
E-96/9	Węglowodory aromatyczne	0,0069
E-96/9w1	Węglowodory aromatyczne	0,0059
E-9A/3	Węglowodory aromatyczne	0,0039
Węzeł zatężania i oczyszczania kaprolaktamu		
E-144/1	Węglowodory aromatyczne	0,0027
	Kaprolaktam	0,043
E-144/2	Węglowodory aromatyczne	0,0027
	Kaprolaktam	0,043
E-144/4	Kaprolaktam	0,054
	Węglowodory aromatyczne	0,000067
	Tlenek węgla	0,010
	Pył ogółem	0,00021
	Pył zawieszony PM10	0,000077

	Pył zawieszony PM2,5	0,000033
	Węgiel elementarny	0,00021
E-144/5	Kaprolaktam	0,1090
	Węglowodory aromatyczne	0,000067
	Tlenek węgla	0,020
	Pył ogółem	0,00042
	Pył zawieszony PM10	0,00015
	Pył zawieszony PM2,5	0,000066
	Węgiel elementarny	0,00042
	E-144/10	Węglowodory aromatyczne
Kaprolaktam		0,0079
E-144/11	Węglowodory aromatyczne	0,00049
	Kaprolaktam	0,0079
Węzeł depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych		
E-9/1	Węglowodory aromatyczne	0,0053
	Tlenek węgla	0,147
	Kaprolaktam	0,097
E-9/2	Węglowodory aromatyczne	0,0011
	Kaprolaktam	0,0039
	Pył ogółem*	0,034
E-9/3	Kaprolaktam	0,179
	Węglowodory aromatyczne	0,00014
	Tlenek węgla	0,030
	Pył ogółem	0,00063
	Pył zawieszony PM10	0,000227
	Pył zawieszony PM2,5	0,000099
	Węgiel elementarny	0,00063
Węzeł aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych		
E-9/4	Kaprolaktam	0,065
	Węglowodory aromatyczne	0,0046
	Tlenek węgla	0,0130
	Pył ogółem	0,0012
	Pył zawieszony PM10	0,00044
	Pył zawieszony PM2,5	0,00014
	Węgiel elementarny	0,0012

* - do 100% pył zawieszony PM2,5

** - dla każdego z emitatorów

III.1.2. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:

Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja [Mg/rok]*
Węglowodory aromatyczne	0,541
Kaprolaktam	9,647
Kwas octowy	0,222
Tlenek węgla	1,202
Pył ogółem	1,421
Pył zawieszony PM10	0,944
Pył zawieszony PM2,5	0,925
Węgiel elementarny	0,0012

* wielkości dopuszczalne nie uwzględniają emisji z źródeł emisji niezorganizowanej

3. Punkt III.2.1. określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, otrzymuje brzmienie:

III.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 599-281-69-24

REGON- 211268200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	200,0
2	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	550,0
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	110,0
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	85,0
5	15 01 03	Opakowania z drewna	90,0
6	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	40,0
7	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	40,0
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,5
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30,0
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,5
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
13	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	2,5
14	19 03 06*	Odpady niebezpieczne zestalone	300,0

III.2.1.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpad stanowią półpłynne pozostałości po klarowaniu depolimeratu. Odpad jest w postaci półpłynnej o ciemno zielonym zabarwieniu, specyficznym zapachu, zanieczyszczony substancją niebezpieczną w postaci kwasu fosforowego oraz nadmanganianem potasu. Właściwości, powodujące iż odpady są odpadami niebezpiecznymi: odpady tego rodzaju wykazują bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie, dla co najmniej jednego elementu środowiska [H14]. Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: związku fosforu.
2	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady stałe w postaci bloków poliamidowych, żyłek, kości, pyłu polimerowego, powstających w procesie produkcji granulatów konstrukcyjnych na bazie poliamidu 6, poliamidu 66 i poliamidów specjalnych. Właściwości: palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad występuje w postaci stałej, stanowią go nieprzydatne, uszkodzone opakowania lub ich elementy (np. narożniki) z papieru lub tektury po zakupionych surowcach, materiałach pomocniczych lub z procesu dystrybucji produktów. Pod względem jakościowym odpad stanowi spłasniona na sicie masa odpowiednio przygotowanych półproduktów włóknistych oraz dodatków w postaci wypełniaczy (np. kaolinu, talku, kredy), ewentualnie barwników. Półproduktami włóknistymi są: masy celulozowe (uzyskane przez chemiczne rozdzielenie pociętego na zębki drewna lub roślinnych surowców niedrzewnych, np. słomy), tzw. masy długowłókniste (uzdatnione wtórne surowce włókiennicze, np. szmaty), ścier drzewny, makulatura. Właściwości: palne, biodegradowalne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad występuje w postaci stałej, stanowią go nieprzydatne, uszkodzone opakowania lub ich elementy (np. folie, worki, pojemniki) po surowcach lub materiałach pomocniczych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej obróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen,

			<p>polistyren, polichlorek winylu i inne. Właściwości: palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.</p>
5	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad stanowią różnego rodzaju wzmocnienia drewniane opakowań oraz uszkodzone palety po surowcach. Pod względem jakościowym jest to naturalny materiał kompozytowy, w skład, którego wchodzi takie związki jak: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Właściwości: biodegradowalne, palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.</p>
6	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpad występuje w postaci stałej, stanowią go nieprzydatne opakowania wielomateriałowe wykonanych z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - papieru, który stanowi spłisniona na sicie masa odpowiednio przygotowanych półproduktów włóknistych (masy celulozowe uzyskane przez chemiczne rozdzielenie pociętego na zrębki drewna lub roślinnych surowców niedrzewnych, np. słomy) oraz dodatków w postaci wypełniaczy (np. kaolinu, talku, kredy), ewentualnie barwników, - folii aluminiowej czy folii laminowanej wykonanych najczęściej z metalu nieżelaznego lub z tworzywa sztucznego (polietylen, polipropylen) z dodatkiem kleju termoplastycznego. <p>Właściwości: palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.</p>
7	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpad występuje w postaci stałej, stanowią go zmieszane odpady opakowaniowe w postaci tworzyw sztucznych, opakowań z papieru i tektury, opakowań wielomateriałowych, wykonanych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - z materiałów, których podstawowym składnikiem są syntetyczne, naturalne lub modyfikowane polimery tj. polietylen, polipropylen, - papieru, który stanowi spłisniona na sicie masa odpowiednio przygotowanych półproduktów włóknistych (masy celulozowe) oraz dodatków w postaci wypełniaczy (np. kaolinu, talku, kredy), ewentualnie barwników. <p>Właściwości: palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.</p>
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Opakowania po substancjach niebezpiecznych głównie olejach i smarach zawierających w swoim składzie substancje niebezpieczne. Opakowania stanowią głównie opakowania z tworzyw sztucznych bądź opakowania metalowe (puszki metalowe). Tworzywa sztuczne to materiały składające się z polimerów syntetycznych głównie polietylenu i</p>

			<p>polipropylenu. Pojemniki metalowe - najczęściej aluminiowe o właściwościach plastycznych, kruchych i łamliwych, dobrze odbijających promienie elektromagnetyczne.</p> <p>Odpad zanieczyszczony głównie węglowodorami aromatycznymi lub innymi substancjami niebezpiecznymi (2-butoksy-etanol).</p> <p>Właściwości powodujące, iż odpady są odpadami niebezpiecznymi: żrące [H8], łatwo-palne [H3], drażniące [H4] oraz toksyczne na narządy docelowe [H6]. Ponadto odpad posiada właściwości uczulające [H13] oraz wykazuje bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie, dla co najmniej jednego elementu środowiska [H14].</p> <p>Rodzaj składników zależy od zawartości opakowania.</p>
9	15 02 02*	<p>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)</p>	<p><u>Zużyta ziemia okrzemkowa</u></p> <p>Odpad stanowi zużyta ziemia okrzemkowa powstała w wyniku usuwania niewielkich ilości wycieków cieczy (roztworów kaprolaktamu, kwasu fosforowego) z beczek, urządzeń i instalacji. Odpad w postaci proszku, niepalny, rozpuszczalność: w wodzie - 2 %, zanieczyszczony węglowodorami aromatycznymi, kwasami nieorganicznymi.</p> <p>Właściwości powodujące, iż odpady są odpadami niebezpiecznymi: żrące [H8], utleniające [H2], łatwopalne [H3] oraz wykazuje bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie, dla co najmniej jednego elementu środowiska [H14].</p> <p>Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: związki fosforu.</p> <p><u>Czyściwo</u></p> <p>Opad stanowią zużyte tekstylia (szmaty, ścierki) zanieczyszczone materiałami niebezpiecznymi wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym, zanieczyszczony głównie węglowodorami aromatycznymi (benzen, toluen i ksylen).</p> <p>Czyściwo – głównie szmaty bawełniane (bawełna – miękkie włókno otaczające nasiona rośliny Gossypium, mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny).</p> <p>Właściwości powodujące, iż odpady są odpadami niebezpiecznymi: żrące [H8], łatwo-palne [H3], drażniące [H4] oraz toksyczne na narządy docelowe [H6]. Ponadto odpad posiada właściwości uczulające [H13] oraz wykazuje bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie, dla co najmniej jednego elementu środowiska [H14].</p> <p>Rodzaj składników zależy od rodzaju stosowanych substancji.</p>
10	15 02 03	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania</p>	<p><u>Filtry z suszarek</u></p> <p>Odpad w postaci stałej, stanowią go materiały filtracyjne w postaci filtrów z wkładem tkaninowym zanieczyszczone przede</p>

		ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>wszystkim pyłem polimerowym. Właściwości: nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. <u>Czyściwo</u> Odpad występuje w postaci stałej, stanowią je zużyte tekstylia nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie są to szmaty bawełniane (bawełna – miękkie włókno otaczające nasiona rośliny <i>Gossypium</i>, mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny. Właściwości: palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.</p>
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Zużyte urządzenia sterujące głównie automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów powiązane technologicznie z instalacją, zużyte źródła światła, zawierające niebezpieczne substancje. Odpad zawiera w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen), luminofor, me-tale. Właściwości powodujące, iż odpady są odpadami niebezpiecznymi: rakotwórcze [H7], toksyczne na narządy docelowe [H6] oraz wykazuje bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie, dla co najmniej jednego elementu środowiska [H14]. Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: związki metali</p>
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpadowe zużyte urządzenia elektroniczne oraz elektryczne, które nie zawierają w swoim składzie substancji niebezpiecznych. Odpad stanowi materiał wykonany na bazie kauczuków syntetycznych takich jak etylenowo-propylenowo-dienowy, jak również wykonany z materiałów, których podstawowym składnikiem są syntetyczne, naturalne lub modyfikowane polimery (np. PP, PE, PCV), metali żelaznych i nieżelaznych. Właściwości: stałe, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.</p>
13	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Odpad ten stanowią zużyte lub uszkodzone części i podzespoły elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne. Odpad zawiera w swoim składzie polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen), metale żelazne, miedź, aluminium, oleje. Właściwości powodujące, iż odpady są odpadami niebezpiecznymi: uczulające [H13], wysoce łatwopalne [H3-A]. Ponadto odpad wykazuje właściwości toksyczne na narządy docelowe [H6] oraz bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie, dla co najmniej jednego elementu środowiska [H14]. Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: aromatyczne związki organiczne, związki miedzi.</p>
14	19 03 06*	Odpady niebezpieczne	Odpad jest ciałem stałym. Stanowi go brunatno-

		zestalone	czarna zastygnięta masa polimerowa o specyficznym zapachu. Pod względem jakościowym zawiera resztki utlenionego, zwęglonego polimeru PA6, piasek, resztki polimeru polietylenu, polipropylenu, sznurki, scarboinowane przypalenia. Właściwości powodujące, iż odpady są odpadami niebezpiecznymi: wykazują bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie, dla co najmniej jednego elementu środowiska[H14].
--	--	-----------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

III.2.1.2. . Sposób i miejsce magazynowania wytworzonych odpadów oraz sposób dalszego ich zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania i gospodarowania odpadami
1	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady są selektywnie magazynowane w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych opakowaniach jednostkowych tj. metalowe skrzynie, po czym przeładowywane są do oktabin z wkładką z tworzywa sztucznego umiejscowionych w wyznaczonym na ten cel w miejscu magazynowania nr 2 tj. Wiata magazynowa mieszcząca się przy budynku nr 144. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.
2	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany jest w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w opakowaniach jednostkowych takich jak big-bagi, oktaby, worki, skrzynie, metalowe pojemniki, usytuowane w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów oraz w miejscu magazynowania nr 4 tj. Plac pomiędzy budynkiem nr 9 a budynkiem nr 144. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany jest luzem w miejscu magazynowania nr 1 tj. Wiata magazynowa mieszcząca się przy budynku nr 9, w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów oraz w miejscu magazynowania nr 5 tj. Budynek nr 9. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania. Dopuszczalne jest przekazywanie odpadu osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby.
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany jest w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w opakowaniach jednostkowych takich jak worki z tworzywa sztucznego, big-bagi,

			<p>kartony, oktabiny, palety, skrzynie, usytuowanych w miejscu magazynowania nr 1 tj. Wiata magazynowa mieszcząca się przy budynku nr 9, w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów oraz w miejscu magazynowania nr 5 tj. Budynek nr 9</p> <p>Opad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.</p>
5	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Opad magazynowany jest luzem w miejscu magazynowania nr 5 tj. Budynek nr 9.</p> <p>Opad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania. Dopuszczalne jest przekazywanie odpadu osobom fizycznym do wykorzystania na własne potrzeby.</p>
6	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe	<p>Opad magazynowany jest w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w opakowaniach jednostkowych takich jak worki z tworzywa sztucznego, big-bagi, oktabiny, kartony, palety, skrzynie usytuowanych w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów oraz w miejscu magazynowania nr 5 tj. Budynek nr9.</p> <p>Opad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.</p>
7	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Opad magazynowany jest w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w opakowaniach jednostkowych takich jak worki z tworzywa sztucznego, big-bagi, oktabiny, kartony, palety, skrzynie usytuowanych w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów oraz w miejscu magazynowania nr 5 tj. Budynek nr9.</p> <p>Opad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.</p>
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Opadowe opakowania po zakupionych surowcach i materiałach pomocniczych są selektywnie zbierane przez pracowników, po czym magazynowane są w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) opakowaniach jednostkowych (pojemniki) ustawionych w miejscu magazynowania nr 1 tj. Wiata magazynowa mieszcząca się przy budynku nr 9 oraz w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów. Opad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.</p>
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)	<p><u>Ziemia okrzemkowa</u></p> <p>Opad magazynowany jest w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na</p>

		i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) opakowaniach jednostkowych takich jak big-bagi, oktabiny, skrzynie usytuowanych w miejscu magazynowania nr 5 tj. Budynek nr 9</p> <p>Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.</p> <p><u>Zużyte czyściwo</u></p> <p>Odpad w postaci czyściwa magazynowany jest w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) opakowaniach jednostkowych (dobranych uwzględnieniem wymagań odbiorcy), wyposażonych w samozamykające się pokrywy ustawionych w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.</p>
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p><u>Filtry z suszarek</u></p> <p>Odpad magazynowany jest w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w opakowaniach jednostkowych takich jak worki z tworzywa sztucznego, big-bagi, oktabiny, skrzynie usytuowanych w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.</p> <p><u>Czyściwo</u></p> <p>Odpad magazynowany jest w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w opakowaniach jednostkowych takich jak worki z tworzywa sztucznego, big-bagi, oktabiny, kartony, palety, skrzynie usytuowanych w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.</p>
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpad magazynowany jest w oryginalnych kartonowych opakowaniach lub ich zamiennikach, które magazynowane są w szczelnych, nieprzewodzących prądu, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w zamykanych, pojemnikach, usytuowanych w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania i odzysku.</p>

12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany jest w szczelnych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w zamykanych, pojemnikach, usytuowanych w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania i odzysku.
13	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad magazynowany jest w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w zamykanych, pojemnikach, usytuowanych w miejscu magazynowania nr 3 tj. Magazyn odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.
14	19 03 06*	Odpady niebezpieczne zestalone	Odpady są selektywnie magazynowane w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych opakowaniach jednostkowych tj. metalowe skrzynie, po czym przeładowywane są do oktabin z wkładką z tworzywa sztucznego ustawionych w miejscu magazynowania nr 1 tj. Wiata magazynowa mieszcząca się przy budynku nr 9. Odpad przekazywany uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania.

Miejsca magazynowania wszystkich wytwarzanych odpadów znajdują się na terenie działek, do których prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

III.2.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- selektywne gromadzenie odpadów, które przekazywane są uprawnionym posiadaczom do zbierania lub przetwarzania odpadów,
- utrzymanie na możliwie najniższym poziomie ilości wytwarzanych odpadów, dzięki zastosowaniu technologii niskoodpadowych,
- bieżąca kontrola i ocena funkcjonowania instalacji pozwalająca na przeprowadzanie procesów odzysku z zachowaniem reżimu technologicznego zapewniającego bezpieczną dla środowiska realizację procesów przetwarzania odpadów zapewniającego dotrzymanie standardów emisyjnych i jakości środowiska,
- stosowanie systemu kontroli rozładunku i przemieszczania odpadów przyjmowanych od innych posiadaczy.

4. Punkt III.2.2. określający rodzaje i ilości odpadów poddawanych odzyskowi, otrzymuje brzmienie:

III.2.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Węzeł polimeryzacji stałych odpadów poliamidowych		
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 13	Odpady tworzyw sztucznych	2 000,0
07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	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	2 000,0
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	2 000,0
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	2 000,0
20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 000,0
Łączna maksymalna ilość odpadów nie przekroczy		2 000,0
Węzeł aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych		
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	1 000,0
04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	1 000,0
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	1 000,0
04 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000,0
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 000,0
07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	1 000,0
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	1 000,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000,0
16 01 19	Tworzywa sztuczne	1 000,0
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 000,0
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 000,0
20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,0
Łączna maksymalna ilość odpadów nie przekroczy		1 000,0

III.2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Ilość [Mg/rok]
19 03 06*	Odpady niebezpieczne zestalone	Proces technologiczny odzysku odpadów	300,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Etap przyjmowania odpadów do przetworzenia	40,0
15 01 02	Opakowania z tworzy sztucznych		70,0
15 01 03	Opakowania z drewna		40,0
15 01 05	Opakowania wielomaterialowe		40,0

III.2.2.2. Sposoby gospodarowania odpadami przeznaczonymi do odzysku.

Dopuszczony proces przetwarzania odpadów

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

Procesy odzysku odpadów: opisany został w punktach II.2.3. oraz II.2.4. decyzji

Sposoby gospodarowania odpadami przeznaczonymi do odzysku:

- odzysk odpadów należy prowadzić na terenie zakładu Solvay Engineering Plastics Poland Sp. z o.o. przy ul. Walczaka 25 w Gorzowie Wlkp.,
- w magazynie B magazynowane są odpady przyjęte do przetworzenia bezpośrednio od innych posiadaczy odpadów. Są one magazynowane do czasu ich przetransportowania transportem wewnętrznym do przetworzenia
- przed budynkiem nr 9 jest utwardzony, nieskanalizowany teren o powierzchni ok. 700 m², na placu magazynowane są odpady pochodzące z Wężła polimeryzacji tzw. bloki polimerowe – odpad o kodzie 07 02 13. Są one magazynowane w metalowych pojemnikach o pojemności ok. 500 kg lub oktabinach wykonanych z tektury z wkładką z tworzyw sztucznych. Są one magazynowane do czasu skierowania ich bezpośrednio do przetworzenia w Węźle depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych.
- na poszczególnych kondygnacjach obiektu nr 9 wydzielone są miejsca przeznaczone do magazynowania przyjętych do przetworzenia odpadów. Są one magazynowane w opakowaniach jednostkowych, np. pojemniki, big-bagi, okatabiny z wkładką z tworzyw sztucznych.

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

III.3.1. Ilość wykorzystywanej wody.

Woda pobierana na potrzeby instalacji wykorzystywana jest na cele przemysłowe, w ilości:

- woda zdekarbonizowana:
 - $Q_{d\acute{s}r} = 205 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - $Q_{\text{roczne}} = 75\ 000 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- woda zdeminalizowana:
 - $Q_{d\acute{s}r} = 123 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - $Q_{\text{roczne}} = 45\ 000 \text{ m}^3/\text{rok}$,

Woda wykorzystywana w instalacji dostarczana jest na podstawie umowy regulującej warunki dostawy wód z urzędów zaopatrzenia w wodę oraz zasady rozliczeń za świadczenie przedmiotowej usługi, przez Zakład Energoelektryczny ENERGO-STIL Sp. z o. o.

III.3.2. Ilość, stan i skład ścieków.

III.3.2.1 Zrzut ścieków przemysłowych:

– z Wężła polimeryzacji i obróbki polimeru w ilości: $Q_{\max \text{ roczne}} = 16\,200 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śr. d}} = 44 \text{ m}^3/\text{d}$,

– z Wężła zateżania i oczyszczania kaprolaktamu w ilości: $Q_{\max \text{ roczne}} = 37\,800 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śr. d}} = 104 \text{ m}^3/\text{d}$,

o stanie i składzie:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka	Wartość dopuszczalna	
			Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru	Węzeł zateżania i oczyszczania kaprolaktamu
1.	Azot amonowy	mg NH_4^+ /l	70,0	150,0
2.	Fosfor ogólny	mg P /l	15,0	15,0
3.	Chrom ogólny	mg Cr/l	1,0	1,0
4.	Cynk	mg Zn/l	5,0	5,0
5.	Miedź	mg Cu/l	1,0	1,0
6.	Odczyn	pH	6,5÷9,5	6,5÷9,5

Ścieki przemysłowe generowane w instalacji odprowadzane są do kanalizacji eksploatowanej przez podmiot zewnętrzny, tj. Zakład Energoelektryczny ENERGO-STIL Sp. z o. o. Warunki wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego uregulowane zostały w obowiązującym sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym, jak również w umowie zawartej z administratorem sieci kanalizacyjnej.

III.3.2.2. Zrzut wód pochłodniczych.

Wody pochłodnicze powstające w wyniku regeneracji (odsalania i odmulania) obiegu chłodniczego eksploatowanego w instalacji, w ilości: $Q_{\max \text{ roczne}} = 24\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śr. d}} = 66 \text{ m}^3/\text{d}$, odprowadzane są do sieci kanalizacji ogólnospławnej Zakładu Energoelektrycznego ENERGO-STIL Sp. z o. o. na podstawie umowy regulującej odbiór ścieków. Temperatura odprowadzanych wód $\leq 35^\circ\text{C}$.

6. Punkt III.4. określający emisję hałasu do środowiska, otrzymuje brzmienie:

Lp.	Przeznaczenie terenu	Wielkość emisji hałasu [dB]	
		L_{AeqD}	L_{AeqN}
1	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
3	Tereny szpitali w miastach	50	40

7. Punkt IV.2., określający monitorowanie gazów i pyłów do powietrza, otrzymuje brzmienie:

IV.2.1. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

Symbol emitora	Nazwa źródła/ emitora	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru- pomieszczenia przygotowania komponentów		
E-96/37	Kolektor dwóch odciągów miejscowych dygestorium i wentylacji ogólnej pomieszczenia kwasu octowego	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane ponad dachem budynku
E-96/37a1	Odciąg miejscowy stanowiska naważenia komponentów proszkowych	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane ponad dachem budynku
E-96/37a2	Kolektor wentylacji pomieszczenia naważenia komponentów proszkowych i magazynku	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane ponad dachem budynku
E-96/37b1	Odciąg znad odpowietrzania mieszalnika przygotowania conomomeru i podajnika T-4	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku, na przewodzie obok szyby windy
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru- hala polimeryzacji		
E-96/32 E-96/33	Kolektor odciągów znad głowic przedzących zbiorników ciągłego wyprzedzania i głowic przedzących autoklawów/ wylot z absorbera Praca naprzemienna jednego z dwóch emitatorów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na emitorze E-96/33, wewnątrz hali polimeryzacji
E-96/34	Kolektor odciągów znad krajarek wyprzedzania ciągłego dwóch linii	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku
E-96/35	Kolektor odciągów znad krajarek wyprzedzania ciągłego jednej linii	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru-hala ekstrakcji		
E-96/40a1+ E-96/40a4	Transport krajanki surowej do zbiornika / wylot z układu cyklonu, cyklotex Równomiernie pracują maksymalnie 3 cyklony	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na jednym z emitatorów, ponad dachem budynku
E-96/40b1+ E-96/40b18	Transport krajanki surowej do ekstraktora nr 1+18/wylot z cyklonu Równomiernie pracują maksymalnie 3 cyklony	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na jednym z emitatorów, ponad dachem budynku
Węzeł polimeryzacji i obróbki polimeru-hala suszarek		
E-96/40h1+ E-96/40h4	Transport krajanki mokrej do silosów 1+8/ wylot z kolektora dwóch cyklonów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na jednym z emitatorów, ponad dachem budynku
E-96/40h5+ E-96/40h8	Transport krajanki mokrej do silosów 9+12/ wylot z cyklonu	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na jednym z emitatorów, ponad dachem budynku
E-96/40d1+ E-96/40d4	Transport krajanki mokrej do zbiornika wagowego 1+4/ wylot z układu cyklonu, cyklotex	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na jednym z emitatorów, ponad dachem budynku
E-96/40c1+ E-96/40c4	Transport krajanki mokrej do suszarek / wylot z cyklonu i cyklotexu	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na jednym z emitatorów, ponad dachem budynku
E-96/40f1+ E-96/40f7	Transport krajanki mokrej do suszarek / wylot z cyklonu	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na jednym z emitatorów, ponad dachem budynku
Układ grzewczy dowthermu		
E-9A/3	Wentylacja ogólna budynku 9A	Stanowisko zlokalizowane na poziomym odcinku emitora, za wentylatorem
Węzeł zateżania i oczyszczania kaprolaktamu		
E-144/4	Kolektor odciągów miejscowych znad stanowisk spustu masy z reaktorów depolimeryzacji	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na pionowym odcinku emitora, ponad dachem budynku
E-144/5	Kolektor odciągów z okapów studzenia masy z	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na

	reaktorów depolimeryzacji	pionowym odcinku emitora, poza budynkiem
Wezeł depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych		
E-9/1	Kolektor 4 stapiaczy odpadów i 2 skraplaczy kaprolaktamu z 2 reaktorów depolimeryzacji/ wylot z absorbera	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na pionowym odcinku emitora, ponad dachem budynku
E-9/2	Odciaży odgazów z nad stołów załadowniczych 4 stapiaczy odpadów/ kolektor odciągów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na pionowym odcinku emitora, ponad dachem budynku
E-9/3	Kolektor odciągów z 2 komór spustu masy i wentylacji ogólnej pomieszczenia reaktorów depolimeryzacji i stapiaczy odpadów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na kanale pomiędzy odciągami z 2 komór spustu masy i emitorem
Wezeł aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych		
E-9/4	Układ aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na pionowym odcinku emitora

8. Punkt IV.4.1. określający warunki monitoringu gospodarki wodno - ściekowej, otrzymuje brzmienie:

IV.4.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody.

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

- wody zdeminalizowanej,
- wody zdekarbonizowanej,

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

Lp.	Lokalizacja urządzenia pomiarowego	Rodzaj urządzenia pomiarowego
Woda zdeminalizowana		
1	Budynek nr 96	Wodomierz
2	Budynek nr 9	Wodomierz
Woda zdekarbonizowana		
3	Budynek nr 95B (obieg chłodniczy)	Wodomierz
4	Budynek nr 96	Wodomierz

IV.4.2. Monitoring ilości i jakości ścieków wprowadzanych do kanalizacji, otrzymuje brzmienie:

Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych należy realizować według zasad określonych w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością Zakładu Energoelektrycznego ENERGO-STIL Sp. z o.o. w Gorzowie Wielkopolskim, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Monitoring odprowadzanych wód pochlodniczych należy realizować według zasad określonych w umowie zawartej z Zakładem Energoelektrycznego ENERGO-STIL Sp. z o.o. w Gorzowie Wielkopolskim, a prowadzącą instalację.

9. Punkt IV.5. określający warunki hałasu, otrzymuje brzmienie:

Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego
1	Przy południowo-wschodniej granicy zabudowy jednorodzinnej na ul. 9-go Maja
2	Na granicy terenu Zespołu Szpitalnego przy ul. Walczaka 42 (w rejonie południowo-wschodniego narożnika ogrodzenia szpitala)
3	Przy zabudowie wielorodzinnej na ul. Walczaka 38

10. Dodaje się punkt IV.7 określający sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiary zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

IV.7. 1. Badania gleby

Nr otworu badawczego	Współrzędne geograficzne		Zakres analizowanych parametrów	Głębokość próbkowania
	Szerokość	Długość		
S1	24° 77' 22"	54° 88' 76"	<ul style="list-style-type: none"> Metale ciężkie: chrom, kadm, miedź, ołów, nikiel, cynk Substancje ropopochodne: benzyny, oleje mineralne, Węglowodory BTEX- benzen, toluen, etylobenzen, ksyleny. 	- 7 otworów badawczych do głębokości 6 m p.p.t., wykonanie poboru próbek gruntu w 2 przedziałach głębokościowych: z poziomu 0+2 m p.p.t. oraz poniżej 2 m p.p.t. - pobór 2 próbek gruntu na otwór (łącznie 14 próbek gruntu)
S2	24° 76' 90"	54° 88' 48"		
S3	24° 76' 48"	54° 88' 29"		
S4	24° 78' 81 "	54° 89' 83"		
S5	24° 79' 45 "	54° 90' 38"		
S6	24° 77' 25"	54° 90' 25"		
S7	24° 77' 31"	54° 91' 07"		

Częstotliwość wykonywania badań:

- raz na 10 lat,
- w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia gleby i wód podziemnych.

IV.7.2. Badania wód podziemnych

Nr otworu badawczego	Współrzędne geograficzne		Zakres analizowanych parametrów	Głębokość próbkowania
	Szerokość	Długość		
S2	24° 76' 90"	54° 88' 48"	<ul style="list-style-type: none"> Metale ciężkie: chrom, kadm, miedź, ołów, nikiel, cynk Substancje ropopochodne: benzyny, oleje mineralne, 	- 3 otwory badawcze do głębokości występowania wód podziemnych zawieszonych na utworach gliniastych, łącznie 3 próbki wody
S4	24° 78' 81 "	54° 89' 83"		

S7	24° 77' 31"	54° 91' 07"	<ul style="list-style-type: none"> Węglowodory BTEX- benzen, toluen, etylobenzen, ksyleny. 	
----	-------------	-------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

Częstotliwość wykonywania badań:

- raz na 5 lat,
- w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia gleby i wód podziemnych.

11. Punkt V.8., określający wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, otrzymuje brzmienie:

W celu ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych należy substancje powodujące ryzyko przechowywać w szczelnych zbiornikach, pojemnikach, beczkach bądź innych opakowaniach na utwardzonym i zadaszonym terenie. Szczegółowy sposób przechowywania nadzorowania tych substancji oraz punktów ich magazynowania i dystrybucji:

Środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych- zbiorniki				
Kod zbiornika/ lokalizacja	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika	Sposób zabezpieczenia	Sposób nadzorowania
K3/1 +K3/8 Budynek polimeryzacji nr 96	Kaprolaktam ciekły	139 m ³ każdy	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej z zewnętrznym płaszczem grzewczym ze stali węglowej. Zbiorniki beczciśnieniowe, pod nadmuchem azotu ze skolektorowanymi odpowietrzeniami zakończonymi wspólnym zamknięciem barometrycznym. Zbiorniki wyposażone w układy pomiaru poziomu cieczy wraz z sygnalizacją poziomów skrajnych. Zbiorniki zlokalizowane poniżej poziomu gruntu w piwnicy budynku, na tacy betonowej ograniczonej murem oporowym z odpływem ewentualnych wycieków do węzła odzysku kaprolaktamu.	Ciągły pomiar poziomu oraz regulacja temperatury w układzie automatycznym. Pomieszczenie monitorowane systemem kamer TV. Okresowa kontrola prowadzona przez pracowników instalacji – regularnie podczas rozładunku system z kaprolaktamem

			Pomieszczenie magazynowe z wentylacją mechaniczną wyposażone w czujnik Dragera do sygnalizacji spadku zawartości tlenu.	
001 W pobliżu budynku lokalizacji węzła odzysku kaprolaktamu – nr 144	Roztwór kaprolaktamu	500 m ³	Zbiornik bezciśnieniowy wykonany ze stali węglowej, z odpowietrzeniem do atmosfery. Zbiornik wyposażony w układy pomiaru poziomu cieczy wraz z sygnalizacją poziomów skrajnych. Zbiornik umieszczony poniżej poziomu gruntu na tacy z kontrolowanym odpływem do kanalizacji.	Ciągły pomiar poziomu w układzie automatycznym. Okresowa kontrola prowadzona przez pracowników instalacji (raz na zmianę)
B1, B2, B3 W pobliżu budynku lokalizacji węzła odzysku kaprolaktamu – nr 144	Depolimerat	180 m ³ każdy	Zbiornik bezciśnieniowy wykonany z betonu z odpowietrzeniem do atmosfery. Zbiornik wyposażony w układy pomiaru poziomu cieczy. Zbiornik umieszczony poniżej poziomu gruntu na betonowej tacy z kontrolowanym odpływem do kanalizacji	Okresowa kontrola prowadzona przez pracowników instalacji (raz na zmianę)
B i C W podziemiu budynku polimeryzacji – nr 96	Dowtherm	40 m ³ 32 m ³	Zbiorniki cylindryczne, leżące, bezciśnieniowe wykonane ze stali węglowej i ogrzewane zewnętrzną węzłownicą. Zbiorniki wyposażone w układy poziomu cieczy wraz z sygnalizacją poziomów skrajnych. Zbiorniki zlokalizowane w pomieszczeniu poniżej poziomu gruntu na betonowej, szczelnej posadzce z kontrolowanym odpływem do kanalizacji. Pomieszczenie magazynowe wyposażone w wentylację mechaniczną	Odczyt poziomu poziomowskazem Okresowa kontrola prowadzona przez pracowników instalacji (raz na zmianę)
B i C W budynku nr 9a	Dowtherm	12 m ³ każdy	Zbiorniki cylindryczne, leżące, bezciśnieniowe wykonane ze stali węglowej i ogrzewane zewnętrzną węzłownicą. Zbiorniki wyposażone w układy poziomu cieczy	Ciągły pomiar poziomu w układzie automatycznym. Okresowa kontrola prowadzona przez pracowników instalacji (raz na zmianę)

			wraz z sygnalizacją poziomów skrajnych. Zbiorniki zlokalizowane w pomieszczeniu poniżej poziomu gruntu na betonowej, szczelnej posadzce z kontrolowanym odpływem do kanalizacji. Pomieszczenie magazynowe wyposażone w wentylację mechaniczną.	
V4/1+V4/4 Przy budynku nr 96	Mazut	4 m ³ każdy	Zbiorniki cylindryczne, stojące, becznieniowe wykonane ze stali węglowej. Zbiorniki wyposażone w układy poziomu cieczy. Zbiorniki zlokalizowane na tacy betonowej.	Odczyt poziomu poziomowskazem. Okresowa kontrola prowadzona przez pracowników instalacji (raz na zmianę)
Srodki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych- inne sposoby magazynowania				
Kod magazynu /lokalizacja	Zawartość magazynu	Wielkość magazynu	Sposób zabezpieczenia	Sposób nadzorowania
SG-11 W budynku 131	Niskotonażowe surowce i materiały pomocnicze ciekłe i stałe do procesu polimeryzacji	4 000 m ²	Substancje magazynowane w opakowaniach dostawców na paletach na szczelnej, bezodpływowej betonowej posadzce w wydzielonych strefach dla każdego asortymentu. Magazyn wyposażony w sorbenty i sprzęt odpowiedni do zbierania ewentualnych wylewów bądź rozsypów. Magazyn wyposażony w wentylację mechaniczną.	Ciągły nadzór obsługi w czasie godzin pracy
Pomieszczenie przygotowania komponentów - w budynku nr 96	Niskotonażowe surowce i materiały pomocnicze ciekłe i stałe do procesu polimeryzacji	61 m ²	Substancje magazynowane w opakowaniach dostawców na paletach w wydzielonych pomieszczeniach w budynku polimeryzacji, posiadających szczelne posadzki z odpływem ewentualnych wycieków do kanalizacji przemysłowej i tace wychwytowe. Pomieszczenia wyposażone w wentylację mechaniczną.	Okresowy nadzór obsługi każdorazowo przy wykonywaniu operacji z substancjami
Pomieszczenie w budynku nr 9 i	Kwas fosforowy	14 m ² i 5 m ²	Przechowywany w kontenerach	Okresowy nadzór obsługi każdorazowo przy

144			polietylenowych o pojemności 1000 litrów zabezpieczonych stalowym koszem na wannach wychwytowych w pomieszczeniu wyposażonym w szczelną posadzkę, z odpływem ewentualnych wycieków do kanalizacji przemysłowej. Pomieszczenie zamknięte, wyposażone w wentylację mechaniczną.	wykonywaniu operacji z substancją
Pomieszczenie w budynku nr 144	Wodny 50% roztwór wodorotlenku sodu	3 m ²	Przechowywany w kontenerach polietylenowych o pojemności 1000 litrów zabezpieczonych stalowym koszem na wannach wychwytowych w pomieszczeniu wyposażonym w szczelną posadzkę, z odpływem ewentualnych wycieków do kanalizacji przemysłowej. Pomieszczenie zamknięte, wyposażone w wentylację mechaniczną.	Okresowy nadzór obsługi każdorazowo przy wykonywaniu operacji z substancją
Pomieszczenie w budynku nr 9	Nadmanganian potasu	36 m ²	Przechowywany w pojemnikach polietylenowych o pojemności 25 kg na paletach drewnianych w wydzielonym, zamkniętym pomieszczeniu wyposażonym w szczelną posadzkę i w dygestorium do przesypywania w mniejsze pojemniki po 1kg	Okresowy nadzór obsługi każdorazowo przy wykonywaniu operacji z substancją
Srodki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych- punkty rozładunku i przeładunku				
Określenie substancji	Lokalizacja punktu	Sposób zabezpieczenia		Sposób nadzorowania
Kaprolaktam ciekły	Przy budynku nr 96	Rozładunek z autocystem o pojemności 25 m ³ na utwardzonym, wyasfaltowanym podłożu ze studzienkami burzowymi wyposażonymi w kłapy odcinające. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez kierownicę. Transport z miejsca rozładunku do magazynu stalowym złączem elastycznym i rurociągami podziemnymi w tunelu betonowym, szczelnym przeznaczonym także do przesyłania czynników energetycznych.		Staly nadzór obsługi w trakcie rozładunku. Okresowa kontrola wizualna trasy przesyłania do magazynu
Roztwór	W pobliżu	Rozładunek z autocystem o pojemności		Staly nadzór obsługi w trakcie

kaprolaktamu	budynku nr 144	25 m3 na utwardzonym, wyasfaltowanym podłożu ze studzienkami burzowymi wyposażonymi w klapy odcinające. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez kierowcę Transport z miejsca rozładunku do magazynu stalowym złączem elastycznym i rurociągiem.	rozładunku
Niskotonażowe surowce i materiały pomocnicze ciekłe i stałe	Magazyn surowców i materiałów pomocniczych SG-11	Rozładunek ze środków transportu drogowego niskotonażowych surowców i materiałów pomocniczych dostarczanych w opakowaniach dostawców przy użyciu wózka widłowego lub ręcznego wózka paletowego na terenie utwardzonym.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku
Niskotonażowe surowce i materiały pomocnicze ciekłe i stałe do procesu polimeryzacji	Budynek nr 96	Rozładunek ze środków transportu wewnętrznego surowców i materiałów pomocniczych dostarczanych z Magazynu SG-11 do wydzielonych pomieszczeń w budynku polimeryzacji posiadających szczelne posadzki z odpływem ewentualnych wycieków do kanalizacji przemysłowej. Pomieszczenia wyposażone w wentylację mechaniczną.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku
Kwas fosforowy	W budynku nr 96 i 144	Rozładunek ze środków transportu kwasu fosforowego dostarczanego w opakowaniach dostawcy – kontenerach polietylenowych o pojemności 1000 litrów zabezpieczonych stalowym koszem na terenie utwardzonym. Przechowywany w opakowaniach dostawcy na wannach wychwytowych w pomieszczeniu wyposażonym w szczelną posadzkę, z odpływem ewentualnych wycieków do kanalizacji przemysłowej. Pomieszczenie zamknięte, wyposażone w wentylację mechaniczną.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku
Wodny 50% roztwór wodorotlenku sodu	W budynku nr 144	Rozładunek ze środków transportu roztworu wodorotlenku sodu dostarczanego w opakowaniach dostawcy – kontenerach polietylenowych o pojemności 1000 litrów zabezpieczonych stalowym koszem na terenie utwardzonym. Przechowywany w opakowaniach dostawcy na wannach wychwytowych w pomieszczeniu wyposażonym w szczelną posadzkę, z odpływem ewentualnych wycieków do kanalizacji przemysłowej. Pomieszczenie zamknięte, wyposażone w wentylację mechaniczną.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku

Nadmanganian potasu	W budynku nr 9	Rozładunek ze środków transportu wewnętrznego nadmanganianu potasu dostarczanego z Magazyn SG-11 w opakowaniach dostawcy – pojemnikach polietylenowych o pojemności 25 kg terenie utwardzonym. Przechowywany w opakowaniach dostawcy na paletach drewnianych w wydzielonym, zamykanym pomieszczeniu wyposażonym w szczelną posadzkę i w wentylację mechaniczną.	Ciągły nadzór obsługi w trakcie rozładunku
Dowtherm	W budynku nr 96 lub 9a	Rozładunek ze środków transportu Dowthermu dostarczanego w opakowaniach dostawcy – beczkach metalowych o pojemności 200 litrów na terenie utwardzonym a następnie rozładunek pompą do układu regeneracji lub do zbiorników.	Ciągły nadzór obsługi w trakcie rozładunku ze środków transportu i z beczek

12. Punkt IV.6, określający zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu, otrzymuje brzmienie:

Wyniki badań i pomiarów wykonanych w ramach monitoringu środowiska, określonych w obowiązujących przepisach należy:

- przekazywać właściwym organom ochrony środowiska zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami w tym zakresie
- przekazywać na żądanie organów przeprowadzających kontrole,
- przechowywać w archiwum zakładowym przez okres min. 5 lat.

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 31 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia poszczególnych materiałów, surowców, czynników energetycznych i wody- określonych w pkt II.2.8. decyzji,
- wielkość produkcji,
- ilość powstających ścieków,
- rodzaj i ilość odpadów przetworzonych w ciągu roku.

Wielkość zużycia podać w jednostkach odniesienia w stosunku do roku lub do Mg wyprodukowanego produktu. Ilość powstających ścieków podać jako maksymalną ilość m³ na rok.

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. z 2016r. poz. 672) wraz z pismem z dnia 14 listopada 2015r. Solvay Engineering Plastics Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Gorzowie Wlkp. przy ul. Walczaka 25, złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej zlokalizowanej w Gorzowie Wlkp. ul. Walczaka 25.

W pkt 4 pkt 1 litera h) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U.z 2014r. poz. 1169) - instalacje w przemyśle chemicznym, do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych - organicznych substancji chemicznych: tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie- wymienione są jako instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w myśl art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę § 2 ust. 1a pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. z 2010r. Nr 213 poz. 1897 ze zm.) organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Lubuskiego.

Solvay Engineering Plastics Poland Spółka z o.o. zajmuje się produkcją specjalistycznych materiałów poliamidowych na potrzeby światowego rynku motoryzacyjnego, elektrycznego i elektronicznego oraz artykułów konsumpcyjnych. Jest producentem granulatów konstrukcyjnych (compoundów) - tworzyw sztucznych na bazie poliamidu 6, poliamidu 66 i poliamidów specjalnych o zaprojektowanych własnościach reologicznych. W Gorzowie Wlkp. zlokalizowany jest zakład produkcyjny oraz służby sprzedaży i marketingu na teren Polski, Europy Centralnej i Wschodniej oraz Środkowego Wschodu i Afryki.

Konieczność zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego jest konsekwencją zmian przeprowadzonych w instalacji, a co za tym idzie zwiększenia jej wydajności. Działania organizacyjno-techniczne podjęte w celu intensyfikacji produkcji polegały na optymalizacji operacji pomocniczych oraz samego procesu polimeryzacji w autoklawach, w szczególności:

- wyeliminowaniu wszelkich operacji pomocniczych ograniczających ilość i częstotliwość załadunków autoklawów,
- skrócenie i ujednoczenie obu faz procesu polimeryzacji – ciśnieniowej i próżniowej,
- uelastycznienie harmonogramów załadunków autoklawów poprzez ich bieżące dostosowywanie do zapotrzebowania na określony asortyment produktu z jednoczesną maksymalizacją częstotliwości załadunków,
- skrócenie czasu przetłaczania polimeru do zbiorników ciągłego wyprężania przez optymalizację ciśnień azotu,
- zastosowanie filierów o większych otworach przez co formowano grubsze żyłki polimerowe, dzięki czemu możliwe było zwiększenie obrotów a tym samym wydajności pompek przędzących oraz zmniejszenie częstotliwości i czasu przestoju spowodowanych zerwaniem żyłki.

Określając zdolność produkcyjną przedmiotowej instalacji uwzględniono jej specyfikę, wynikającą z zastosowanego modelu produkcji periodycznej oraz zamontowanych zestawów aparatów i urządzeń. W procesie produkcji poliamidu PA6 wyodrębnia się trzy główne, kluczowe etapy – polimeryzację, ekstrakcję i suszenie polimeru. Każdy z tych etapów przebiega w zainstalowanym zespole aparatów i urządzeń, którego zdolność produkcyjna lub przerobowa wynika z zastosowanych rozwiązań technicznych i technologicznych. Poprzez ściśle powiązanie tych etapów określoną sekwencją przepływu materii przez instalację zdolność produkcyjna całej instalacji jest wyznaczona przez najniższą z możliwych do osiągnięcia zdolności produkcyjnych, w którymkolwiek z etapów. Dla przedmiotowej instalacji etapem wyznaczającym zdolność produkcyjną jest etap suszenia polimeru. To właśnie jego zdolność przerobowa decyduje o określeniu rocznej zdolności produkcyjnej instalacji w wysokości 27 000 Mg przy założeniu 330 dni pracy instalacji w ciągu roku.

Przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym objęta jest instalacja do produkcji poliamidu, którą tworzą następujące węzły:

- polimeryzacji i obróbki polimeru,
- zateżania i oczyszczania kaprolaktamu,
- depolimeryzacji stałych odpadów poliamidowych,
- aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych.

Ponadto na terenie zakładu eksploatowane są inne instalacje i urządzenia, objęte pozwoleniami sektorowymi czy też stosownym zgłoszeniem.

We wniosku, będącym podstawą wydania decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, przeprowadzono inwentaryzację źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza. W wyniku przeprowadzonych działań modernizacyjnych, z niektórych układów i procesów wyeliminowano całkowicie emisję zanieczyszczeń poprzez min.:

- połączenie przestrzeni fazy gazowej wszystkich zbiorników kaprolaktamu w jeden układ ciśnieniowej poduszki azotowej, dzięki czemu nie dochodzi do emisji kaprolaktamu w trakcie przyjęcia surowca,
- wyposażenie zbiornika naporowego dowthermu stanowiącego część układu grzewczego w kotłowni w ciśnieniową poduszkę azotową, która zabezpiecza przed emisją dwufenylu w trakcie zmiany poziomu cieczy w zbiorniku, organizację odbioru wilgoci z suszarek krajanki surowej w budynku nr 96 poprzez absorpcję pary wodnej w układzie olejowym poprzedzonym odpylaczem, dzięki czemu uniknięto emisji pary wodnej z pyłem z procesu suszenia,
- płukanie pojemników z odmierzonymi porcjami kwasu octowego (stuprocentowe wykorzystanie do procesu polimeryzacji) przed skierowaniem ich do ponownego napełnienia w po-mieszczeniu kwasu octowego, przez co w miejscu napełniania pojemników nie dochodzi do emisji oparów kwasu.

Zwiększenie możliwości monitoringu i kontroli emisji uzyskano poprzez lokalizację instalacji wewnątrz budynków. Wyeliminowano tym samym praktycznie całkowicie emisję niezorganizowaną, bowiem całość substancji uwalnianych do powietrza poprzez nieszczelności instalacji jest wprowadzana do atmosfery za pośrednictwem układów wentylacji mechanicznej. Część źródeł wyposażona jest w urządzenia oczyszczające.

Analiza obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że dla przyjętych do obliczeń danych, w wyniku emisji substancji z zakładu nie wystąpią przekroczenia standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza terenem, do którego podmiot prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W pozwoleniu zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wskazano usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza, wyłącznie dla tych emitorów gdzie są techniczne możliwości lokalizacji stanowisk spełniających wymagane kryteria. Na terenie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie są eksploatowane źródła ani nie są prowadzone procesy objęte obowiązkiem prowadzenia okresowych czy też ciągłych pomiarów emisji. Jednakże, z uwagi na istotne zmiany dokonane w instalacji prowadzący jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji- zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Pomiarami tymi objęte zostaną następujące źródła emisji:

- kolektor odciągów znad głowic przędzących zbiorników ciągłego wyprzędzania i głowic przędzących autoklawów (emitor E-96/32 lub E-96/33),
- kolektor odciągów znad krajarek wyprzędzania ciągłego dwóch linii (emitor E-96/34),
- transport krajanki surowej do zbiornika (emitor E-96/40a1),
- kolektor 4 stapiaczy odpadów i 2 skraplaczy kaprolaktamu z 2 reaktorów depolimeryzacji (emitor E-9/1),
- układ aglomeracji włóknistych odpadów poliamidowych (emitor E-9/4).

W celu przeprowadzenia analizy rozprzestrzeniania hałasu emitowanego przez wszystkie źródła znajdujące się na terenie instalacji dokonano klasyfikacji źródeł hałasu. Wszystkie źródła hałasu podzielono na cztery grupy: punktowe, przestrzenne, liniowe oraz wtórne typu budynek. Przeprowadzona symulacja pola akustycznego przeprowadzona z uwzględnieniem normalnej pracy instalacji w porze nocy i dnia wskazuje na zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach objętych ochroną prawną przed hałasem.

Działając w myśl art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do rodzajów terenów ochrony akustycznej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. z 2014r. poz. 112).

Przedłożony wniosek, w zakresie gospodarki odpadami, spełnia wszystkie wymogi ustalone dla niego w ustawie z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013r. poz. 21 ze zm.) Na podstawie przedłożonych materiałów stwierdzono, iż przedstawiony sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z zasadami ochrony środowiska. Spółka w ramach swojej działalności wytwarza odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne następnie przekazuje je właściwym odbiorcom posiadającym uprawnienia do gospodarowania odpadami oraz prowadzi nadzór nad tymi działaniami. Ponadto w ramach podstawowego procesu technologicznego prowadzi proces przetwarzania odpadów. Jest to proces R3- recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Zgodnie z art. 180 oraz art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Dla pozostałych odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji i sprawozdawczości zgodnie z zapisami Działu V „Ewidencja odpadów i sprawozdawczość” ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013r. poz. 21 ze zm.).

W związku ze wzrostem produkcji wzrosło zapotrzebowanie na wodę przemysłową wykorzystywaną na potrzeby funkcjonowania instalacji, nastąpił także wzrost ilości powstających w związku z eksploatacją instalacji ścieków. Ponadto zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej polega na zaktualizowaniu zapisów odnoszących się do ilości wykorzystywanej wody wyłącznie na potrzeby funkcjonowania instalacji, jak również ilości powstających w wyniku funkcjonowania instalacji ścieków przemysłowych. Mając na uwadze zakres zmian w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej w niniejszej decyzji dokonano zmiany zapisów punktu III.3. dotyczącego zasad prowadzenia gospodarki wodno-ściekowej, a także pkt IV.4. określającego monitorowanie gospodarki wodno-ściekowej. Eksploatacja instalacji, w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi, nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód, wobec czego, zgodnie z zapisami art. 211 ust. 6 pkt 7 i 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*, w niniejszej decyzji określono informację o ilości wykorzystywanej wody oraz o ilości, stanie i składzie ścieków przemysłowych.

Woda wykorzystywana w instalacji dostarczana jest przez Zakład Energoelektryczny ENERGO-STIL Sp. z o. o. w Gorzowie Wielkopolskim na podstawie stosownej umowy regulującej warunki jej dostawy. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych z terenu Zakładu, w tym z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, określone zostały w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością Zakładu Energoelektrycznego ENERGO-STIL Sp. z o. o. w Gorzowie Wielkopolskim, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Warunki odprowadzania wód pochłodniczych odprowadzanych są do sieci kanalizacji ogólnospławnej określone zostały na podstawie stosownej umowy zawartej pomiędzy prowadzącym instalację a administratorem sieci kanalizacyjnej, tj. Zakładem Energoelektrycznym ENERGO-STIL Sp. z o. o. w Gorzowie Wielkopolskim.

Z uwagi na fakt, iż eksploatacja przedmiotowej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego obejmuje wykorzystanie i uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych sporządzono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Na podstawie wykonanych analiz prawdopodobieństwo uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego zidentyfikowanych substancji stwarzających ryzyko określono jako niskie. Dodatkowo przy obecnym sposobie realizacji i eksploatacji instalacji polimeryzacji, w tym stosowanych zabezpieczeń technicznych i procedur eksploatacyjnych, mając na uwadze fakt, braku występowania warstwy wodonośnej do głębokości ok. 26–28 m p.p.t. oraz występowanie w profilu litologicznym słabo przepuszczalnych glin, wnioskowano o ustalenie wyłącznie monitoringu gleby i ziemi. Jednakże zgodnie z stanowiskiem Ministerstwa Środowiska, przedstawionym w piśmie z dnia 21 kwietnia 2016r., w pozwoleniu określono częstotliwość

i zakres badań gleby i wód gruntowych po względem zawartości w nich substancji stwarzających ryzyko.

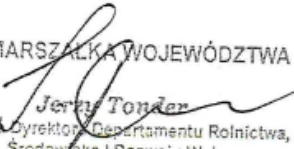
Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 30 października 2014r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. z 2014r. poz. 1542).

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.

Pouczenie

1. Z uwagi na charakter instalacji - zmieniona w istotny sposób, prowadzący zobowiązany jest do wykonania wstępnych pomiarów wielkości emisji.
2. 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


Jerzy Tonder
Zastępca Dyrektora Departamentu Rolnictwa,
Środowiska i Rozwoju Wsi

Otrzymują:

1. Solvay Engineering Plastics Poland 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 w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2xA / a.