

PŚ.V/WŚ/7600-149/08

DECYZJA Nr 238/15/PŚ.Z

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r. poz. 267, z późn. zm.), oraz art. 201 ust. 1, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku ERCA POLAND Sp. z o.o., ul. Mianowskiego 3/6, 02-044 Warszawa,

zmienia się

decyzję Wojewody Mazowieckiego z dnia 26 lutego 2007 r., znak: WŚR.I.KB/6640/15/06, udzielającą ERCA POLAND Sp. z o.o., ul. Mianowskiego 3/6, 02-044 Warszawa, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym w Garwolinie przy ul. II Armii Wojska Polskiego 44, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 68/11/PŚ.Z z dnia 20 czerwca 2011 r., znak: PŚ.V/KS/7600-149/08, oraz Nr 163/12/PŚ.Z z dnia 12 grudnia 2012 r., znak: PŚ.V/KS/7600-149/08, w następujący sposób:

- 1) sentencja decyzji otrzymuje brzmienie:

„Udziela się pozwolenia zintegrowanego ERCA POLAND Sp. z o.o., ul. Mianowskiego 3/6, 02-044 Warszawa (NIP 5262753192, REGON 015565472), na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej na działkach o nr ewid. 1203, 1204, 1205/1, 1205/2 i 1206 przy ul. II Armii Wojska Polskiego 44 w Garwolinie, i określa się następujące warunki pozwolenia:”;

- 2) w części „I. Rodzaj i parametry instalacji” ust. 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

Instalacja do wytwarzania estrów, amidów kwasów tłuszczowych i czwartorzędowych soli amoniowych oraz produktów ich wymieszania z innymi surowcami, zlokalizowana na działkach o nr ewid. 1203, 1204, 1205/1, 1205/2 i 1206 przy ul. II Armii Wojska Polskiego 44 w Garwolinie. W skład instalacji wchodzi powiązane ze sobą strukturalnie i technologicznie urządzenia, linie technologiczne i instalacje jednostkowe niezbędne do prowadzenia podstawowych procesów związanych z wytwarzaniem półproduktów chemicznych.

2.1. Aparatura technologiczna:

- 2.1.1. Zbiorniki bezciśnieniowe surowca 301/P do 308/P
- 2.1.2. Reaktory R201/P, R202/P, R203/P i ED203P
- 2.1.3. Skraplacze E201/P, E202/P i E203P
- 2.1.4. Separatory faz F201/P, F202/P i F203P
- 2.1.5. Odbieralniki SR201/P, SR202/P i SR203P
- 2.1.6. Mieszalniki M201/P i M202/P
- 2.1.7. Płatkownica SGN1/P
- 2.1.8. Komora grzewcza HC1/P

2.2. Urządzenia techniczne:

- 2.2.1. Główny generator ciepła GOD1/P
- 2.2.2. Zbiornik spustowy oleju grzewczego SR1/P

- 2.2.3. Zbiornik ekspansyjny oleju grzewczego VE1/P
- 2.2.4. Generator nasyconej pary 12 barów EV1/P
- 2.2.5. Węzeł redukcji pary 12 barów do pary o ciśnieniu 3 bary
- 2.2.6. Zbiornik kondensatu, SC1/P
- 2.2.7. Podgrzewacz technologicznej wody gorącej HWS1/P
- 2.2.8. Wymienniki ciepła ED201/P, ED202/P i ED203/P
- 2.2.9. Zespół pomp próżniowych GV201/P, GV202/P i BV203/P
- 2.2.10. Zbiorniki próżniowe SGV201/P, SGV202/P i SGV203/P
- 2.2.11. Agregat chłodniczy GF1/P
- 2.2.12. Zbiornik wody lodowej SGF1/P
- 2.2.13. Zbiorniki sprężonego powietrza CR1/P
- 2.2.14. Zbiornik sprężonego powietrza SCR1/P i SCR2/P
- 2.2.15. Zespół wytwarzania wody zmiękczonej, DEM 1/P
- 2.2.16. Wieża chłodnicza TR 1/P
- 2.2.17. Zbiornik wody wieżowej, SW 1/P
- 2.2.18. Skrubler SCB 1/P
- 2.2.19. Zbiornik ciekłego azotu SN 1/P z parownicą AP 1/P
- 2.3. Przebieg procesu (przepływ materiału)
 - 2.3.1. Załadunek zbiorników surowców z systemem samochodowych
 - 2.3.2. Transport i odważanie surowców ze zbiorników do reaktorów
 - 2.3.3. Procesy w reaktorach i w zespole skraplaczy, separatorów i odbieralników
 - 2.3.4. Transport i naważanie produktów z reaktorów do mieszalników
 - 2.3.5. Proces standaryzowania produktu w mieszalnikach
 - 2.3.6. Transport i dozowanie produktu z mieszalników do płatkownicy
 - 2.3.7. Płatkowanie produktu przez zestalenie na taśmie płatkownicy oraz pakowanie.
- 2.4. Instalacje podstawowych czynników energetycznych
 - 2.4.1. Olej grzewczy (DO)
 - 2.4.2. Para 12 barów (S12)
 - 2.4.3. Para 3 bary (S3)
 - 2.4.4. Woda gorąca (HW)
 - 2.4.5. Kondensat (CO)
 - 2.4.6. Sprężone powietrze (CA)
 - 2.4.7. Azot (N)
 - 2.4.8. Woda miejska (WW)
 - 2.4.9. Woda wieżowa (CW)
 - 2.4.10. Woda lodowa (CC)
 - 2.4.11. Woda zmięczona (DW)
 - 2.4.12. Linia odpowietrzeń do skrubera (EX)

Podstawowe procesy technologiczne to estryfikacja i amidacja oraz mieszanie otrzymanych produktów z dodatkowymi substancjami. Końcowy proces to płatkowanie (zmiana konsystencji z ciekłej w stałą).

Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 12 000 Mg/rok odwodnionego produktu syntezy chemicznej i dodatkowo 2 000 Mg/rok mieszanin.”;

3) część IV. otrzymuje brzmienie:

„IV. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH MATERIAŁÓW, SUROWCÓW, PALIW, WODY I ENERGII

1. Zużycie surowców do syntez chemicznych:

- 1) kwasy syntetyczne – 400,0 Mg/rok;

- 2) kwasy tłuszczowe – 4 000,0 Mg/rok;
 - 3) aminy – 1 500,0 Mg/rok;
 - 4) alkohole tłuszczowe – 900,0 Mg/rok;
 - 5) alkohole wielowodorotlenowe – 1 000,0 Mg/rok;
 - 6) alkohole krótko-łańcuchowe monowodorotlenowe – 1 050,0 Mg/rok;
 - 7) woda utleniona 20%-60% – 10,0 Mg/rok;
 - 8) bezwodnik kwasu maleinowego – 7,0 Mg/rok;
 - 9) tłuszcze roślinne i zwierzęce - glicerydy – 1 150,0 Mg/rok;
 - 10) metanolan sodu – 20,0 Mg/rok;
 - 11) siarczan dietylu – 150,0 Mg/rok;
 - 12) estry metylowe (mieszanina) – 400,0 Mg/rok;
 - 13) etoksylovane aminy tłuszczowe – 250,0 Mg/rok;
 - 14) chlorek benzylu – 50,0 Mg/rok.
2. Zużycie surowców do produkcji mieszanin:
- 1) stearynian gliceryny – 70,0 Mg/rok;
 - 2) etoksylovane kwasy tłuszczowe – 20,0 Mg/rok;
 - 3) etoksylovane alkohole tłuszczowe – 10,0 Mg/rok;
 - 4) etoksylovane tłuszczowe estry alkoholi wielowodorotlenowych – 10,0 Mg/rok;
 - 5) etoksylovane tłuszczowe amidy – 1,0 Mg/rok;
 - 6) azotan wapnia – 25,0 Mg/rok;
 - 7) glukonian sodu – 30,0 Mg/rok;
 - 8) lignosulfonian sodu – 400,0 Mg/rok;
 - 9) naftalenosulfonian sodu – 54,0 Mg/rok;
 - 10) polikarboksylany – 150,0 Mg/rok;
 - 11) polietylenoglikol – 30,0 Mg/rok;
 - 12) butylodiglikol – 2,0 Mg/rok;
 - 13) fosforan trizobutyli – 5,0 Mg/rok;
 - 14) tretanoloamina – 1,0 Mg/rok;
 - 15) glikol propylenowy – 2,0 Mg/rok;
 - 16) lanolina etoksylovana – 5,0 Mg/rok.
3. Woda – 36 000 m³/rok.
4. Energia elektryczna – 3 500 000 kWh/rok.
5. Gaz ziemny – 1 500 000 m³/rok.”

4) w części „V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii” ust. 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Wytwarzanie odpadów

2.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowi tabela nr 4 załącznika do pozwolenia.

2.2 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zobowiązany jest spełniać następujące warunki:

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów;

- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne;
- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach;
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów;
- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:
 - a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
 - b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
 - c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów,
 - d) odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat,
 - e) odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

2.3 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

1. Stosowanie technologii zapewniającej wysoką jakość produktów i ograniczającej możliwość wytwarzania produktów niespełniających norm jakościowych.
 2. Monitorowanie i optymalizacja procesów produkcyjnych.
 3. Przestrzeganie parametrów procesu technologicznego.
 4. Stosowanie opakowań zwrotnych, wielokrotnego użytku.
 5. Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
 6. Prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowej, zapobiegającej przeterminowaniu się surowców i materiałów.
 7. Magazynowanie odpadów w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.
 8. Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.
 9. Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.”;
- 5) część VA. otrzymuje brzmienie:

„VA. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW NIE WPROWADZANYCH DO WÓD LUB DO ZIEMI

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Źródłem ścieków przemysłowych są:

1. Procesy technologiczne – usunięcie wody poreakcyjnej.

2. *Mycie i dezynfekcja urządzeń.*
3. *Procesy przygotowania wody zmiękczonej lub wody DEMI, w tym płukanie filtrów.*
4. *Oczyszczanie gazów odlotowych.*
5. *Procesy chłodzenia (w przypadku konieczności zrzutu wód pochłodniczych).*

Ilość ścieków wynosi:

$$Q_{r \max} = 21\,900,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{d \max} = 60,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{h \max} = 2,5 \text{ m}^3/\text{godzinę}$$

Stan i skład ścieków z instalacji:

- 1) *Temperatura – 17,6 °C*
 - 2) *Odczyn (pH) – 7,18*
 - 3) *Chlor całkowity < 0,01 mg/l*
 - 4) *ChZT_{Cr} - 444,0 mg/l*
 - 5) *BZT₅ – 146,0 mgO₂/l*
 - 6) *Azot ogólny – 11,5 mg/l*
 - 7) *Azot azotanowy < 0,11 mg/l*
 - 8) *Azot amonowy - 0,16 mg/l*
 - 9) *Azot azotynowy < 0,11 mg/l*
 - 10) *Fosfor ogólny – 0,62 mg/l*
 - 11) *Węglowodory ropopochodne – 0,42 mg/l*
 - 12) *Substancje powierzchniowo czynne anionowe < 0,80 mg/l*
 - 13) *Substancje powierzchniowo czynne niejonowe < 0,50 mg/l”;*
- 6) w części „VIII. Inne zobowiązania” ust. 7 otrzymuje brzmienie:
- „7. Przekazywania wyników okresowych pomiarów hałasu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.”;*
- 7) po części „XI. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza” dodaje się część XII. w brzmieniu:
- „XII. WARUNKI I PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH**
1. *Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – nie określa się.*
 2. *Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu - nie określa się.*
 3. *Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji – nie określa się.*
 4. *Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:*
 - 1) *w trakcie rozruchu – nie określa się,*
 - 2) *w trakcie wyłączenia – nie określa się.”;*
- 8) załącznik do decyzji otrzymuje brzmienie określone w załączniku do niniejszej decyzji;
- 9) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 18 grudnia 2014 r. (data wpływu 19 grudnia 2014 r.), prowadzący instalację, tj. ERCA POLAND Sp. z o.o., ul. Mianowskiego 3/6, 02-044 Warszawa, wystąpił do tut. organu z wnioskiem o zmianę

decyzji Wojewody Mazowieckiego z dnia 26 lutego 2007 r., znak: WŚR.I.KB/6640/15/06, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym w Garwolinie przy ul. II Armii Wojska Polskiego 44, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 68/11/PŚ.Z z dnia 20 czerwca 2011 r., znak: PŚ.V/KS/7600-149/08, oraz Nr 163/12/PŚ.Z z dnia 12 grudnia 2012 r., znak: PŚ.V/KS/7600-149/08.

Wnioskowana zmiana pozwolenia dotyczy:

- parametrów instalacji,
- zwiększenia rodzajów i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw, wody i energii,
- ilości ścieków wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji,
- ilości wytwarzanych odpadów,
- wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji.

Po analizie merytorycznej wniosku z uwagi na fakt, iż wniosek nie był kompletny, przez co nie spełniał wymogów określonych w przepisach prawa, tut. organ pismem z dnia 19 marca 2015 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-149/08, wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku oraz złożenia wyjaśnień w sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 30 marca 2015 r.

W dniu 1 kwietnia 2015 r. prowadzący instalację przedłożył potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za pełnomocnictwo udzielone Panu Pawłowi Balcerzakowi.

Z uwagi na fakt, iż wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 7 maja 2015 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-149/08, ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków w sprawie. W dniu 18 maja 2015 r. prowadzący instalację uzupełnił wniosek.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Marszałek Województwa Mazowieckiego przychylił się do wniosku prowadzącego instalację w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zawiadomieniem z dnia 22 maja 2015 r., znak: PŚ.V/WŚ/7600-149/08, Marszałek Województwa Mazowieckiego podał, że w publicznie dostępnym wykazie zamieszczono dane o wniosku, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 26 maja 2015 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Garwolin od dnia 29 maja 2015 r. do dnia 22 czerwca 2015 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 8 czerwca 2015 r. do dnia 29 czerwca 2015 r.

W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem z dnia 29 lipca 2015 r., PŚ.V/WŚ/7600-149/08, poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację pismem z dnia 30 lipca 2015 r. (data wpływu 30 lipca 2015 r.), poinformował, że rezygnuje z możliwości zapoznania się z aktami sprawy.

Zmiana pozwolenia związana jest z rozbudową instalacji objętej decyzją, skutkującą zmianą warunków jej eksploatacji, w tym warunków emisji substancji i energii do środowiska.

Rozbudowa, a następnie eksploatacja rozbudowanej instalacji stanowi przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Zgodnie z art. 71 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1235, z późn. zm.), prowadzący instalację uzyskał decyzję Burmistrza Miasta Garwolin z dnia 5 czerwca 2014 r., znak: KS.6220.1.2014, o środowiskowych uwarunkowaniach ww. przedsięwzięcia.

Planowana rozbudowa instalacji nie będzie się wiązać z wprowadzeniem nowych rodzajów wytwarzanych odpadów oraz zmianą warunków magazynowania i sposobów zagospodarowania odpadów. Wprowadzane w instalacji zmiany i wynikające z nich zwiększenie zdolności produkcyjnej, skutkować będą natomiast zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów. Zmianie ulegnie ilość zarówno odpadów typowo technologicznych, jak i odpadów powstających w wyniku prac mających na celu utrzymanie instalacji w sprawności. Biorąc pod uwagę, że wnioskowana zmiana związana jest bezpośrednio z rozbudową instalacji, a także fakt, że prowadzący instalację posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na prowadzenie gospodarki odpadami w sposób bezpieczny dla środowiska i zgodny z obowiązującymi przepisami, tut. organ przychylił się do wniosku strony, zmieniając pozwolenie w ww. zakresie zgodnie z jej żądaniem.

Ze względu na zmiany w przepisach jakie nastąpiły od czasu wydania pozwolenia, tj. wejście w życie przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.), prowadzący instalację w przedłożonym wniosku przedstawił ponownie wszystkie niezbędne informacje dotyczące gospodarki odpadami, uwzględniając obowiązujące obecnie przepisy. Przedstawione przez prowadzącego instalację informacje zostały uwzględnione w niniejszej decyzji. W wyszczególnieniu odpadów dopuszczonych do wytwarzania nie zostały uwzględnione odpady powstające w wyniku eksploatacji tzw. instalacji pomocniczych (dotychczas dopuszczone do wytwarzania). Zgodnie z informacją przedstawioną przez prowadzącego instalację na terenie instalacji nie są eksploatowane inne instalacje niż instalacja główna, a odpady uwzględnione dotychczas jako odpady z instalacji pomocniczych wytwarzane są w związku z pracami, mającymi na celu utrzymanie w sprawności instalacji głównej.

W ocenie organu odpady w postaci elementów instalacji wytwarzane w wyniku prac konserwacyjno-serwisowych urządzeń wchodzących w skład instalacji nie powinny zostać oznaczone kodami z grupy 16 01, zarezerwowanymi dla odpadów pochodzących z demontażu pojazdów i maszyn pozadrogowych (np. rolniczych). Z tego względu odpady te oznaczone zostały w niniejszej decyzji kodem 16 02 16, właściwym dla elementów usuniętych ze zużytych urządzeń, nieposiadających właściwości niebezpiecznych.

W decyzji nie określono warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączenia, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji, nie wpłyną na zmianę sposobu zagospodarowania ścieków przemysłowych powstających w wyniku jej funkcjonowania. Zmianie ulegnie jedynie ilość ścieków przemysłowych wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji, bez zmiany stanu i składu ww. ścieków oraz nieznacznie zapotrzebowanie na wodę z sieci miejskiej.

Prowadzący instalację, w związku z modernizacją instalacji, wniósł o zwiększenie dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji. Z wniosku, stanowiącego podstawę do wydania pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy normalnej eksploatacji instalacji emisja substancji „na wyjściu” ze skrubera, określona została na podstawie danych technologicznych skrubera (sprawność oczyszczania). Z informacji przekazanych przez prowadzącego instalację wynika ponadto, że:

- rzeczywista chwilowa emisja substancji z emitora E1, potwierdzona stosownymi pomiarami, jest dużo mniejsza od określonej w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym;
- objętość oczyszczanych gazów pozostanie niezmienną;
- zwiększona zostanie sprawność oczyszczania skrubera;
- gwarantowana ilość substancji lotnych za skrubem nie powinna się zmienić.

W pozwoleniu zintegrowanym określa się dopuszczalną emisję gazów i pyłów do powietrza dla normalnego funkcjonowania instalacji.

W związku z powyższym, za zgodą strony, tut. organ nie uwzględnił wniosku dotyczącego zwiększenia wielkości emisji.

Jednakże w związku z planowanym wzrostem produkcji oraz większym obciążeniem pracy podgrzewacza oleju GOD1 HOVAL, tut. organ przychylił się do wniosku strony w przedmiocie zwiększenia dopuszczalnej emisji rocznej substancji pochodzących ze spalania gazu w podgrzewaczu olejowym.

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza ze spalania gazu w podgrzewaczu olejowym, w warunkach normalnego jej funkcjonowania, nie powoduje przekraczania wartości odniesienia pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. W związku z powyższym, ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza określono w wielkościach wnioskowanych przez stronę, dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji, przy jej prawidłowej eksploatacji.

Jednocześnie w związku z nowelizacją ustawy *Prawo ochrony środowiska* i zmianą brzmienia art. 202 tejże ustawy, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji dla substancji nieobjętych standardami emisyjnymi, tj. tlenku węgla, dla procesu spalania gazu w podgrzewaczu oleju GOD1 HOVAL.

Zgodnie z art. 155 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, zmianie niniejszej decyzji nie sprzeciwiają się przepisy szczególne i przemawia za tym słuszny interes strony. Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330) potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote) w dniu 27 marca 2015 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Dzielnicy Praga Północ w Warszawie przy ul. ks. I. Kłopotowskiego 15; nr konta: 96 1030 1508 0000 0005 5002 6074.



z up. Marszałka Województwa

Tomasz Krasowski

Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Paweł Balcerzak – pełnomocnik ERCA POLAND Sp. z o.o.
02-044 Warszawa, ul. Mianowskiego 3/6
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54 (wersja elektroniczna)
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Burmistrz Miasta Garwolin
08-400 Garwolin, ul. Staszica 15
4. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej
03-194 Warszawa, ul. Zarzecze 13B
5. Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Garwolinie
08-400 Garwolin, ul. Polna 77
6. Departament Środowiska UMWM
Wydział Informacji i Planowania
w miejscu

Tabela nr 1. Emisja dopuszczalna dla procesów technologicznych estryfikacji i amidowania oraz kwaternizowania

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Urządzenia ochrony powietrza	Parametry emitora		Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna kg/h
		h [m]	d [m]		
Odpowietrzenia i zawory bezpieczeństwa mieszalników i reaktorów, zbiorników magazynowych, zbiorników próżniowych i pomocniczych, separatorów faz, odbieralników, odpływu wody wieżowej ze skraplaczy, odpływu wody wieżowej z wymiennika ciepła i emitor E1	skrubler	13,0	0,5	alkohol butylowy	0,100
				glikol etylenowy	0,100
				etanoloamina	0,100
				alkohol metylowy	0,100
				dwuetanoloamina	0,100
				chlorek benzyliu	0,011
				alkohol izobutyloowy	0,100

Tabela nr 2. Zestawienie wielkości dopuszczalnej emisji, rodzajów substancji oraz źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza dla procesu spalania w podgrzewaczu oleju

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Rodzaj urządzeń do redukcji substancji wprowadzanych do powietrza	Parametry emitora		Emitowana substancja	Emisja dopuszczalna mg/m _u ³ *
		h(m)	d(m)		
Podgrzewacz oleju GOD1 HOVAL i emitor E2	brak	16,00	0,70	dwutlenek siarki	35
				tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	150
				pył	5

*metry sześciennie gazów odlotowych odniesione do warunków umownych: temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych), przy zawartości 3% tlenku w gazach odlotowych.

Tabela nr 2a. Zestawienie wielkości dopuszczalnej emisji tlenku węgla oraz źródło powstawania i miejsce wprowadzania tej substancji do powietrza dla procesu spalania w podgrzewaczu oleju

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Rodzaj urządzeń do redukcji substancji wprowadzanych do powietrza	Parametry emitora		Emitowana substancja	Emisja dopuszczalna kg/h
		h(m)	d(m)		
Podgrzewacz oleju GOD1 HOVAL i emitör E2	brak	16,00	0,70	tlenek węgla	0,09216

Tabela nr 3. Emisja dopuszczalna roczna dla instalacji do wytwarzania estrów i amidów kwasów tłuszczowych i czwartorzędowych soli amoniowych oraz produktów ich wymieszania z innymi surowcami

Instalacja	Emitowana substancja	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
Instalacja do wytwarzania estrów i amidów kwasów tłuszczowych, czwartorzędowych soli amoniowych oraz produktów ich wymieszania z innymi surowcami	dwutlenek siarki	0,0376
	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	1,0825
	pył ogółem	0,0137
	pył zawieszony PM10	0,0137
	pył zawieszony PM2,5	0,0123
	tlenek węgla	0,2538
	alkohol butylowy	0,0646
	glikol etylenowy	0,1399
	etanoloamina	0,5166
	alkohol metylowy	0,0151
	dwuetanoloamina	0,0646
	chlorrek benzylu	0,0538
alkohol izobutylový	0,0215	

Tabela nr 4. Odpady dopuszczone do wytworzenia

Lp.	Rodzaj, skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemycania i ciecz macierzyste [Podstawowy skład: estry n-butylowe kwasu benzyloowego, stearynianu n-butyli, stearynianu izobutyli, palmitynianu, estru bis (1-etyloheptylowego), kwasu adypinowego oraz estru bis (1-metyloheptylowego) kwasu maleinowego. Odpady w postaci płynnej, łatwopalne (H3-B), drażniące (H4), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).]	07 01 04*	10,000	Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach (beczkach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w hacie magazynowej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku.
2.	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne [Odpad wytwarzany w trakcie filtracji estrów przez prasę filtracyjną. Podstawowy skład: ziemia biała zawierająca m.in. kwas podfosforowy, szczawian wapnia, kwas toluenosulfonowy, kwas fosfinowy, kwas metanosulfonowy i szczawian cyny. Odpady w postaci stałej, drażniące (H4), ekotoksyczne (H14).]	07 01 10*	6,200	Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach (beczkach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w hacie magazynowej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
3.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemycania i ciecz macierzyste [Podstawowy skład: estry n-butylowe kwasu benzyloowego, stearynianu n-butyli, stearynianu izobutyli, palmitynianu, estru bis (1-metyloheptylowego), kwasu adypinowego oraz estru bis (1-metyloheptylowego) kwasu maleinowego. Odpady w postaci płynnej, łatwopalne (H3-B), drażniące (H4), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).]	07 06 04*	12,200	Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach (beczkach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w hacie magazynowej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku.
4.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych [Odpady powstające podczas wymiany oleju w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji. Podstawowy skład: mieszanka wysokowiskozujących węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych z przeróbki ropy naftowej. Odpady w postaci płynnej, łatwopalne (H3-B), toksyczne (H6), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).]	13 01 10*	2,000	Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach (beczkach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w hacie magazynowej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj, skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
5.	Opakowania z papieru i tektury [Zużyte opakowania po surowcach i materiałach stosowanych w instalacji. Podstawowy skład: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne tj. skrobia oraz wypełniacze nieorganiczne np. kaolin, kreda i gips, śladowe ilości farby drukarskiej. Odpady w postaci stałej, palne.]	15 01 01	10,0	Odpad magazynowany w zamkniętym pojemniku, ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym do tego celu miejscu na zewnątrz hali. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku.
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych [Zużyte opakowania po surowcach i materiałach stosowanych w instalacji (butelki, hoboki, folia itp.). Podstawowy skład: polimery syntetyczne - polietylen (PE), polipropylen (PP) wraz z domieszkami (barwniki, stabilizatory, wypełniacze, zmiękczacze). Odpady w postaci stałej, łatwopalne, odporne na działanie substancji chemicznych, gazów i wody.]	15 01 02	10,0	Odpad magazynowany w zamkniętym pojemniku, ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym do tego celu miejscu na zewnątrz hali. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku.
7.	Opakowania z drewna [Zużyte opakowania po surowcach i materiałach stosowanych w instalacji (skrzynie, palety). Podstawowy skład: celuloza, lignina, hemielulozy, żywice, garbniki. Odpady w postaci stałej, palne, ulegające biodegradacji.]	15 01 03	10,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym do tego celu miejscu na zewnątrz hali. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku.
8.	Opakowania z metalu [Zużyte opakowania po surowcach i materiałach stosowanych w instalacji. Podstawowy skład: stal, aluminium i jego stopy. Odpady w postaci stałej, przewodzące prąd, niepalne.]	15 01 04	10,0	Odpad magazynowany w zamkniętym pojemniku, ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym do tego celu miejscu na zewnątrz hali. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj, skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
9.	<p>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</p> <p>[Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych i metalu (w postaci puszek, wiader, kanistrów, butelek i innych pojemników) po substancjach niebezpiecznych. Podstawowy skład: tworzywa sztuczne, stal, aluminium, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, estry n-butyloвого kwasu benzylowego, stearynianu n-butyli, stearynianu izobutyli, palmitynianu, estru bis (1-metyloheptylowego), kwasu maleinowego, aceton, ksylen. Odpady w postaci stałej lub częściowo płynnej, drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).]</p>	15 01 10*	10,000	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach lub luzem na paletach (odpady wielkogabarytowe) na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów.</p> <p>Odpad przekazywany uprawniomemu odbiorcy w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
10.	<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>[Sorbenty naturalne (piasek, trociny) i gotowe sorbenty mineralne i syntetyczne), materiały filtracyjne, ubrania robocze i ochronne, tkaniny do wycierania. Podstawowy skład: drewno, papier, materiały mineralne, poliuretan, polipropylen, tkaniny naturalne i syntetyczne (bawełna, poliestry, poliamid), zanieczyszczenia, w tym substancje niebezpieczne: węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, estry n-butyloвого kwasu benzylowego, stearynianu n-butyli, stearynianu izobutyli, palmitynianu, estru bis (1-metyloheptylowego), estru bis (1-etyloheptylowego), kwasu maleinowego, kwasu adypinowego, aceton, ksylen i in. Odpady w postaci stałej, drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).]</p>	15 02 02 *	6,000	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów. Odpad przekazywany uprawniomemu odbiorcy w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
11.	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</p> <p>[Zużyte ubrania robocze i ochronne oraz czyszcza i tkaniny do wycierania. Podstawowy skład: włókna naturalne (celuloza, bawełna) i syntetyczne (poliester, poliuretan, poliamid).</p> <p>Odpad w postaci stałej, palny.]</p>	15 02 03	4,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej. Odpad przekazywany uprawniomemu odbiorcy w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

Lp.	Rodzaj, skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
12.	<p>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p> <p>[Zużyte urządzenia znajdujące się na wyposażeniu instalacji. Podstawowy skład: polistyren (PS), polietylen (PE), polipropylen (PP), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, rtęć. Odpady w postaci stałej, w przypadku uszkodzenia – szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14).]</p>	16 02 13*	0,400	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w hacie magazynowej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz w sposób zapobiegający uszkodzeniu odpadu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
13.	<p>Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15</p> <p>[Zużyte elementy maszyn wchodzących w skład instalacji – elementy z metali, guma, kable. Podstawowy skład: czarne żelazo, żelwo szare, stalowo, żelwo sferoidalne, miedź, polichlorek winylu, neopren, polietylen, polipropylen i in. Odpady w postaci stałej, niepalne lub częściowo palne, nieulegające biodegradacji.]</p>	16 02 16	14,000	<p>Odpad magazynowany w zamkniętym pojemniku, ustawionym na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym do tego celu miejscu na zewnętrznej hali. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku.</p>
14.	<p>Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 [Wytworzone produkty estyryfikacji i admiracji niespełniające norm jakościowych. Podstawowy skład: monoetanolanamid kwasu kokosowego, 2-[(2-aminoetylo) amino]etanolanamid kwasu stearynowego; dietylenotriamid kwasu stearynowego; stearynian glikolu; ester tetra decylowy kwasu tetradekanowego; stearynian glikolu; stearynian glicerolu; alkohol cetylowo stearylowy + ester sorbitolu z kwasem laurylowym, etoksylowany; alkohol cetylowo stearylowy + alkohol cetylowo stearylowy, etoksylowany; stearynian sorbitolu; palmitynian sorbitolu. Odpady w postaci stałej lub płynnej, stabilne w warunkach normalnych, nieposiadające właściwości niebezpiecznych.]</p>	16 03 06	40,5	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub w hacie magazynowej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

Lp.	Rodzaj, skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
15.	<p>Chemiczalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemiczaliów laboratoryjnych i analitycznych</p> <p>[Przeterninowane lub zbędne odczynniki chemiczne. Podstawowy skład: aceton, chloroform, dimetyloformamid, N-heptan, N-heksan, ksylen, metanol, 2-propanol, bezwodnik octowy, pirydyna, eter dietylowy, nadmanganian potasu, wodorotlenek potasu, kwas drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), mutagenne (H11), ekotoksyczne (H14).]</p>	16 05 06*	2,000	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, zamkniętych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadu wyposażone w sprzęt gaśniczy i zapas sorbentów. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

z up. Marszałka Województwa


Tomasz Krasowski

Dyrektor Departamentu Środowiska

