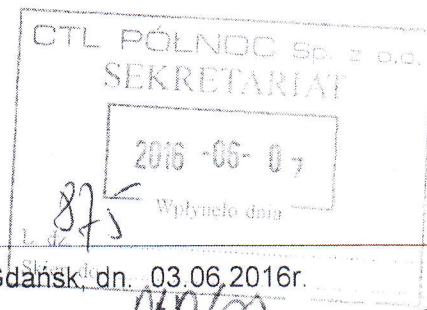




MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA POMORSKIEGO



DROŚ-SO.7222.18.2015/2016.IS
(za dowodem doręczenia)

Gdańsk, dn. 03.06.2016r.

DECYZJA
– ZMIANA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Na podstawie art. 155, 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 07.01.2016r. poz. 23), art. 214 ust 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 672) oraz art. 48 pkt. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku **CTL Północ Sp. z o. o. w Gdyni, Aleja Solidarności 2**, w zakresie zmiany decyzji Wojewody Pomorskiego znak ŚR/Ś.II.6619/7/2005/2006 z dnia 19.08.2006 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Pomorskiego znak: DROŚ.P.Z.ES.7650/3/09 z dnia 09.04.2009r., DROŚ.P.PZ.7650/28/09 z dnia 30.10.2009 r., DROŚ-S.7222.15.2012.ES z dnia 26.04.2012 r., DROŚ-SO.7222.82.2014.IS z dnia 04.12.2014 r.

orzeka się:

1. Zmienić decyzję Wojewody Pomorskiego znak ŚR/Ś.II.6619/7/2005/2006 z dnia 19.08.2006 r., ze zmianami, instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem następujących działań: obróbki fizyko-chemicznej zlokalizowanej w Gdyni przy Al. Solidarności 2, w następujący sposób:

1.1. Punkt I. Rodzaje i warunki eksploatacji instalacji, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:

CTL PÓLNOC Spółka z o.o. jako podmiot gospodarczy działa od 1992 roku. W lipcu 2012 roku nastąpiło połączenie spółek CTL PÓLNOC Spółka z o.o. (spółka przejmująca) i CTL TRANS-PORT Spółka z o.o. (spółka przejmowana). Dalsza działalność po połączeniu jest prowadzona jako CTL PÓLNOC Spółka z o. o. Jednym z elementów działalności CTL TRANS-PORT Spółka z o. o. było prowadzenie instalacji odzysku olejów (na podstawie niniejszego pozwolenia zintegrowanego). W wyniku połączenia spółek CTL PÓLNOC Spółka z o.o. przejęła prawa i obowiązki wynikające z prowadzenia ww. instalacji.

Przedsiębiorstwo zajmuje się:

1. Odbiorem odpadów olejowych oraz odpadów stałych (komunalnych, komunalnopodobnych oraz przemysłowych) ze statków wpływających do Portu w Gdyni oraz okolicznych podmiotów gospodarczych;
2. Odzyskiem odpadów olejowych;
3. Prowadzeniem sprzedaży paliw na stacji paliw (sprzedaż oleju napędowego, benzyny bezołowiowej Pb95, gazu LPG, wymiana butli z gazem, sprzedaż akcesoriów samochodowych, olejów i smarów);
4. Prowadzeniem stacji diagnostycznej (pojazdy o dopuszczalnej masie całkowitej do 3,5 tony) i punktu serwisu ogumienia;
5. Usługi kolejowe – obsługa manewrowa na bocznicach kolejowych, przewozy kolejowe, bieżące utrzymanie torów;
6. Prowadzeniem warsztatu naprawy i przeglądów lokomotyw i wagonów kolejowych.

W obrębie tej instalacji jest prowadzona działalność w zakresie odzysku niżej wymienionych rodzajów odpadów niebezpiecznych:

- 13 04 01* - oleje zęzowe ze statków żeglugi śródlądowej;
- 13 04 02* - oleje zęzowe z nabrzeży portowych;
- 13 04 03* - oleje zęzowe ze statków morskich;
- 13 05 02* - szlamy z odwadniania olejów w separatorach;
- 13 05 06* - olej z odwadniania olejów w separatorach;
- 13 05 07* - zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach;
- 13 05 08* - mieszanina z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach;
- 13 08 99* - inne niewymienione odpady.

Proces odzysku polega na separacji oleju z wody poprzez grawitacyjny rozdział fazy olej-woda oraz odwirowaniu cząstek wody uwięzionych w oleju.

W wyniku prowadzonego w instalacji procesu odzysku R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 uzyskuje się:

- odwodniony olej przepracowany o kodzie 19 02 07* - oleje i koncentraty z separacji, który następnie może być ponownie wykorzystany (np. proces odzysku w rafinerii);
- ciekłe odpady poprocesowe o kodzie 19 02 99 - Inne niewymienione odpady.

1.2. Punkt II.1. Opis instalacji objętej pozwoleniem, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:

Tabela nr 1- Rozmieszczenie i rodzaje urządzeń (maszyn) w instalacji odzysku olejów CTL Północ Sp. z o. o.

Lokalizacja	Nazwa urządzenia	Ilość
Wiata	Zbiornik zlewowy	1
	Zbiorniki magazynowe nr 2,3,4,5,6,7,8 V=50m ³ każdy	8
	Szczelna wanna pod zbiornikami	1
	Pompy	9
	Pojemnik typu dppl z deemulgatorem V=1 m ³	1
	Wirówki	5
Pomieszczenie techniczne	Separator dwukomorowy oleju typ PEK-3001	1
	Zbiornika na olej opałowy V=2m ³	2
	Podgrzewacz oleju termalnego	1
	Sprężarka	1
	Zbiornik bezodpływowy V=8m ³	1
	Zespół zasilająco-sterujący ERGO	1
Na zewnątrz obok pomieszczenia technicznego	Zbiornik retencyjny (dawny dwukomorowy osadnik Imhoffa) V=50m ³	1

Opis głównych urządzeń znajdujących się w instalacji odzysku olejów:

1. Zbiornik magazynowy

- Materiał - stal węglowa;
- Pojemność nominalna - 50.000 l
- Średnica - 2.500 mm
- Długość całkowita - 10.000 mm
- Ciśnienie robocze - bezciśnieniowy
- Temperatura robocza - -20 ÷ +50°C

2. Separator koalescencyjny EuroPEK NS15

- Maksymalny przepływ - 15 l/s
- Pojemność robocza - 2,94 m³

- | | |
|---|-----------------------|
| Pojemność zbiornika oleju | - 610 dm ³ |
| Masa | - 450 kg |
| 3. Podgrzewacz oleju termalnego EN-OD 500 | |
| Moc cieplna | - 500 kW |
| Maksymalna temperatura robocza | - 250°C |
| Maksymalne ciśnienie robocze | - 0,8 MPa |
| Paliwo | - olej opałowy |
| Nośnik ciepła | - olej MOBILTHERM 603 |
| Masa | - 2141 kg |
| 4. Samoczyszczalna wirówka przemysłowa MAPX 309B | |
| Moc | - 10 kW |
| Zakres temperatur pracy | - 50-90°C |
| Wydajność | - 2 m ³ /h |
| Obroty | - 118-125 obr/min. |

1.3. Punkt II.2. *Opis technologii, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:*

Technologia separacji oleju i wody z olejów odpadowych (przede wszystkim wód zęzowych)
W procesie separacji oleju i wody z olejów odpadowych występują trzy etapy:

a) **Grawitacyjny rozdział olejów odpadowych na zaolejoną wodę oraz zawodniony olej:**

Odbierane oleje odpadowe transportowane są pojazdami do miejsca rozładunku przy instalacji – zbiornika zlewowego. Zbiornik zlewowy służy tylko do zlewania oraz wstępnego filtrowania z zanieczyszczeń mechanicznych (kratownica) dostarczonych olejów zęzowych.

Ze zbiornika zlewowego olej zęzowy jest pompowany do zbiorników nr 3, 7 i 8, w których, w wyniku różnych ciężarów właściwych oleju i wody, grawitacyjnie następuje rozdział oleju i wody. Woda z dolnej części zbiorników nr 3, 7 i 8 przepompowana jest poprzez beczkę lustrującą do zbiornika nr 1. Beczka lustrująca służy do wzrokowej obserwacji przepompowanej wody. W momencie pojawienia się oleju w beczce lustrującej proces przepompowania zostaje zatrzymany i w zbiornikach nr 3; 7 i 8 zostaje zawodniony olej. Olej z tych zbiorników jest przepompowany, z kolei do zbiorników nr 4, 5, 6 gdzie następuje kolejny etap grawitacyjnego rozdziału wody i oleju.

W tym celu zbiorniki są podgrzewane, a dodatkowo w przypadku konieczności „rozbitcia emulsji” (określonej na podstawie badań próbek odpadów wchodzących do instalacji) – dodawany jest biodegradowalny Deemulgator EG540 w trakcie przepompowywania podgrzewanego oleju między zbiornikami. Po zakończeniu procesu ze zbiorników nr 4, 5 i 6 odseparowana woda ponownie przepompowywana jest do zbiornika nr 1. Olej po separacji jest pompowany do zbiornika nr 2.

Każdy etap grawitacyjnego rozdziału wody i oleju powoduje poprawę jakości odseparowanej wody i odseparowanego oleju.

b) **Usuwanie drobin olejowych z zaolejonej wody (ilość oleju w wodzie do 15 ppm):**

Zaolejona woda magazynowana jest w zbiorniku nr 1. W procesie technologicznym oczyszczania zaolejonej wody, usuwane są drobiny olejowe, które nie zostały usunięte w wyniku grawitacyjnego rozdziału wody zęzowej. W procesie technologicznym oczyszczania zaolejonej wody występują następujące urządzenia:

- zbiornik nr 1;
- separator oleju,
- dwukomorowy zbiornik na odpady ciekłe poprocesowe (dawny dwukomorowy osadnik Imhoffa).

Woda ze zbiornika nr 1 pompowana jest poprzez zawór zwrotny do separatora, gdzie następuje kolejny etap grawitacyjnego rozdziału wody od oleju. Woda czerpana

od spodu zbiornika przepływa górnym przelewem do drugiego zbiornika separatora. W drugim zbiorniku, woda w wymuszonym obiegu przepływa przez płyty separacyjne, na których następuje flokulacja drobin olejowych, które pod wpływem przepływu powietrza odrywane są od płyt separacyjnych i przemieszczane na powierzchnię. Przepływ powietrza powoduje także dotlenienie oczyszczonej wody. Gromadzony olej na powierzchni wody odprowadzany jest do zbiornika olejowego nr 2. Zgromadzone w zbiorniku Imhoffa odpady ciekłe poprocesowe przekazywane będą zewnętrznemu odbiorcy pod kodem 19 02 99 - Inne niewymienione odpady.

c) Usuwanie drobin wodnych z zawodnionego oleju (ilość wody w oleju do max 10%):

Zawodniony olej magazynowany jest w zbiorniku nr 2. W procesie technologicznym oczyszczenia zawodnionego oleju usuwane są drobinny wodne, które nie zostały usunięte w wyniku grawitacyjnego rozdziału wód zęzowych.

W procesie tym występują następujące urządzenia:

- Zbiorniki nr 4,5,6 wraz z węzownicami grzewczymi;
- Piec grzewczy;
- Wirówki olejowe;

Piec grzewczy służy do podgrzania zawodnionego oleju do temperatury 80°C w zbiornikach nr 4, 5, 6. W węzownicy przepływa olej termalny podgrzany w piecu grzewczym. Podgrzewanie zaolejonego oleju wynika z konieczności podawania na wirówki surowca o stałej lepkości. Ze zbiorników nr 4, 5, 6 podgrzany zawodniony olej pompowany jest do wirówek. W wirówce następuje mechaniczny rozdział mieszaniny olejowo-wodnej na wodę i olej. W wirującym bębnie siła odśrodkowa rozdziela mieszaninę wodno-olejową na składnik lżejszy (olej) oraz na składnik cięższy (woda).

Bęben wirówki ma dwa wyloty. Przez jeden wylot wyrzucany jest składnik cięższy (woda), a przez drugi wylot składnik lżejszy (oczyszczony olej). Z wirówek odseparowana woda pompowana jest do zbiornika nr 1. Woda podawana jest procesowi oczyszczania tak, jak dla zaolejonej wody, natomiast czysty olej transportowany jest do zbiornika nr 2 a następnie przekazywany do dalszego przetwarzania (odzysku) w rafinerii.

1.4. Punkt II.3. Gospodarka wodno – ściekowa, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:

Zakład nie pobiera wody ze źródła wody podziemnej, jak również Zakład nie pobiera wód powierzchniowych. CTL Północ Sp. z o. o. korzysta z dostawy wody z systemu wodociągowego Zarządu Morskiego Portu Gdynia S.A., na podstawie umowy o dostarczeniu wody i odprowadzaniu ścieków. W instalacji objętej pozwoleniem woda zużywana jest na cele technologiczne. Zużycie wody w instalacji wynosi ok. 750 m³ w ciągu roku. Woda służy do tzw. strzałów w wirówkach, które mają za zadanie wyczyścić bęben z zanieczyszczeń. Woda pobierana z sieci portowej kierowana jest do wirówek, po przejściu przez zmiękcacz wody wyposażony w licznik jej zużycia. Zainstalowanie zmiękczacza ogranicza osadzanie się kamienia w wirówkach, a tym samym ogranicza zużycie wody w procesie odstrzału.

W związku ze zmianami w technologii ścieki przemysłowe, które dotychczas były odprowadzane na podstawie pozwolenia wodnoprawnego do kanalizacji przemysłowej, są gromadzone w zbiorniku Imhoffa w postaci ciekłych odpadów podprocesowych pod kodem 19 02 99 Inne niewymienione odpady, które przekazywane są zewnętrznemu odbiorcy.

W instalacji nie powstają ścieki socjalno – bytowe. Ścieki socjalno – bytowe z Zakładu odprowadzane są do kanalizacji portowej.

Ścieki opadowe z terenu Zakładu (w tym z dachu wiaty Instalacji i dróg dojazdowych) odprowadzane są do kanalizacji deszczowej Zarządu Portu Gdynia S.A.

1.5. Punkt III. Roczne zużycie wody, paliw i energii, surowców oraz wydajność instalacji, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:

Tabela 2 - Założona docelowa wydajność instalacji odzysku olejów.

Maksymalna wydajność instalacji IPPC (przy założeniu 1 m ³ = 0,9 Mg)		Roczna	13.500 Mg (15.000 m ³)
		Dobowa	45 Mg (50 m ³)
Ilość surowca przy wydajności max instalacji IPPC	13 04 01* Oleje zęzowe ze statków żeglugi śródlądowej	13 500 Mg/ rok	
	13 04 02* Oleje zęzowe z nabrzeży portowych		
	13 04 03* Oleje zęzowe ze statków morskich		
	13 05 02* Szlamy z odwadniania olejów w separatorach		
	13 05 06* Olej z odwadniania olejów w separatorach		
	13 05 07* Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach		
	13 05 08* Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach		
	13 08 99* Inne niewymienione odpady		
Ilość odzyskanych olejów	19 02 07* Oleje i koncentraty z separacji		6 000 Mg/rok
Ilość wytworzonych w instalacji odpadów ciekłych poprocesowych			8 500 Mg/rok
Zużycie przy max wydajności instalacji IPP	Wody		750 m ³ /rok
	Lekkiego oleju opałowego		220 m ³
	Energii elektrycznej		300 MWh/rok
	Deemulgator		202,5 Mg/rok

1.6. Punkt IV. Warianty funkcjonowania instalacji, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:

Główny proces odzysku (zbiornik nr 4, 5, 6) ewentualne dodawanie deemulgatora.

Wariant nr 1: Odzysk zaolejonych odpadów z dużą zawartością emulsji: podgrzewanie, rozkład grawitacyjny i dozowanie deemulgatora do 1,5% ilości olejów odpadowych, a następnie:

- Podwariant nr A kierowanie olejów na wirówki.
- Podwariant nr B kierowanie olejów bezpośrednio do zbiornika olejowego nr 2.

Wariant nr 2: Odzysk zaolejonych odpadów z małą zawartością emulsji: podgrzewanie, rozkład grawitacyjny, brak dozowania deemulgatora, a następnie:

- Podwariant nr A kierowanie olejów na wirówki.
- Podwariant nr B kierowanie olejów bezpośrednio do zbiornika olejowego nr 2

1.7. W punkcie VI.1.1. Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów, zmienić numer tabeli 4 na tabelę nr 3 oraz pozostawić postać tabeli bez zmian.

1.8. W punkcie VI. 1.2. Dopuszczalna wielkość substancji do powietrza, zmienić numer tabeli 5 na tabelę nr 3 oraz pozostawić postać tabeli bez zmian.

1.9. Punkt VI.2 Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:

VI.2.1 Wytwarzanie odpadów

VI.2.1.1 Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

W związku z eksploatacją instalacji oraz niezbędnych dla tego celu procesów pomocniczych, na terenie Zakładu wytwarzane są odpady według rodzajów i ilości zestawionych w tabeli nr 5 i 7.

Tabela nr 5 - Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku oraz źródła ich wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródła lub miejsca powstawania odpadów
Instalacja do odzysku olejów				
1.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	60	Czyszczenie wirówek zainstalowanych na linii technologicznej przy pomocy tzw. strzałów wody.
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,0	Odpady stałe wychwycone na kratownicy zbiornika zlewowego.
3.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	100	Czyszczenie zbiorników magazynowych 1÷8.
4.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	6 000	Produkt procesu odzysku olejów odpadowych na linii technologicznej.
5.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	8 500	Pozostałość po procesie odzysku olejów odpadowych na linii technologicznej kierowana ze zbiornika nr 1 do zbiornika Imhoffa.
Odpady wytwarzane w wyniku utrzymania instalacji w sprawności				
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0	Zużyte oleje przekładniowe powstające w trakcie prac konserwacyjnych/ przeglądów urządzeń instalacji IPPC (pompy, wirówki sprężarka)
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0	Zabezpieczenie przed ewentualnymi rozlewami substancji niebezpiecznych, zużyte ubrania, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	Wymiana ubrań ochronnych, zużyte tkaniny do wycierania nie zabrudzone substancjami niebezpiecznymi.

Tabela nr 6 - Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Szlamy zawierające substancje ropopochodne stanowiące mieszaninę osadów i wody powstających z czyszczenia wirówek przy pomocy tzw. strzałów wody. Odpady posiadające właściwości HP14 wymienione w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowana mieszanina wielu węglodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu). Odpady posiadające właściwości HP5, HP14 wymienione w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady stałe mineralne, organiczne, tworzywa sztuczne, frakcje większe zatrzymana na kratownicy zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Odpady posiadające właściwości HP14 wymienione w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Zanieczyszczzone czyściwo</u> Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi stosowane włókniny. <u>Zużyte sorbenty</u> Podstawowe właściwości sorbentów to gęstość, porowatość, nasiąkliwość, oraz duża pojemność sorpcyjna, Skład chemiczny sorbentów złożonych z diatomitów. Diatomit zawiera: 55-95% SiO₂, 0,1-1,05% Al₂O₃, 0,20-10 % Fe₂O₃, 0,2-4%CaO i MgO oraz domieszki ziaren kwarcu, skaleni, kalcytu. Drugim sorbentem są glinokrzemiany z grupy zeolitów. Skład chemiczny: glinokrzemianów 54,5-66,6% krzemionki i 13,82-18,53 % tlenku glinu. <u>Zanieczyszczona odzież robocza</u> Są to okrycia pracowników wykonane z bawełny lub z tworzyw sztucznych, które nie nadają się do dalszego użytku i są zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Skład chemiczny tworzyw sztucznych warunkuje, że odpad ten nie ulega biodegradacji jako, że są to włókna syntetyczne. Odpady bawełniane skład chemiczny to: celuloza 83-89%; inne polisacharydy; tłuszcze i woski. W środowisku naturalnym polisacharydy ulegają hydrolizie na proste związki, czyli ulegają biodegradacji. <u>Odpadowe wyroby poliestrowe</u> - jest to grupa włókien syntetycznych wytwarzanych w wyniku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			polikondensacji kwasów polihydroksylowych alkoholi (lub fenoli) z polikarboksylowymi kwasami oraz homopolikondensacje hydroksykwasów. Nazwa handlowa wyrobu np. torlen. Poliamidy to polimery termoplastyczne, bezbarwne lub kremowe o gęstości 1,1 g/cm³. Są rozpuszczalne w kwasach i fenolach. Poliarnidy otrzymuje się przez polikondensację. Poliamidy otrzymuje się przez polikondensację-aminokwasów, diamin z kwasami dikarboksylowymi lub polimeryzacje laktanów. Ulegają działaniu kwasów stężonych, zasad, utleniaczy. <u>Wyroby z polipropylenu</u> - jest to produkt polimeryzacji propylenu, termoplast o barwie biało-żółtej, gęstość 0,90 - 0,91 g/cm³. <u>Włókna akrylowe</u> - są to włókna syntetyczne, w których głównym składnikiem jest akrylonitryl 90%, nityl kwasu akrylowego, otrzymywany przez syntezę z cyjanowodoru i acetyleny. Odporny na działanie mikroorganizmów, kwasów i zasad. Zużyta odzież z tworzyw sztucznych nie podlega biodegradacji z uwagi na przedstawiony powyżej skład chemiczny oraz rodzaj zanieczyszczenia. Odpady posiadające właściwości HP5, HP14 wymienione w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry produkowane są na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo, o doskonałych właściwościach absorpcyjnych lub z tworzyw sztucznych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia. węglowodory alifatyczne. węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Skład chemiczny tworzyw sztucznych warunkuje, że odpad ten nie ulega biodegradacji jako, że są to włókna syntetyczne. Właściwości: odpad stały, nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami silnikowymi. Odpad nie zawiera właściwości określonych w załączniku nr III rozporządzenia Komisji (UE) Nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
6.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Szlamy, osady, emulsje zawierające substancje ropopochodne, mineralne. Odpady posiadające właściwości HP5, HP14 wymienione w I rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
7.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	Produkt stanowiący mieszaninę olejów, wody max 10%, emulsji zawierające substancje ropopochodne i inne związki chemiczne max 10%, części stałe, w tym zanieczyszczenia mineralne, organiczne max 2-3%. Odpady posiadające właściwości HP5, HP14 wymienione w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
8.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Właściwości: odpad ciekły, nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Odpad nie zawiera właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

Legenda:

- HP 5 Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją;
- HP 14 Ekotoksyczne: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska

VI.2.1.2 Sposoby gospodarowania i magazynowania wytworzonych odpadów

Tabela nr 7 - Miejsca i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Zbiornik znajdujący się w pomieszczeniu technicznym.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach (beczkach stalowych o pojemności po 200 dm ³), wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Na pojemnikach umieszczony jest w widocznym miejscu: 1. napis "OLEJ ODPADOWY"; 2. informacja o kodzie lub kodach odpadu; 3. oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Odpady przejściowo magazynowane w wydzielonych miejscach w obrębie instalacji na uszczelnionej powierzchni w sposób nie kolidujący z prowadzoną działalnością spółki.
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie w zamykanych oznakowanych pojemnikach (beczkach stalowych o pojemności po 200 dm ³). Odpady przejściowo magazynowane w wydzielonym miejscu pomieszczenia technicznego w sposób nie kolidujący z prowadzoną działalnością instalacji.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane selektywnie. Zamknięty, szczelny pojemnik w obrębie instalacji na uszczelnionej powierzchni w sposób nie kolidujący z prowadzoną działalnością spółki.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie. Zamknięty pojemnik w obrębie instalacji na uszczelnionej powierzchni w sposób nie kolidujący z prowadzoną działalnością spółki.
6.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Bez magazynowania, odpady z zbiorników magazynowych 1- 8 kierowane na pojazd dostosowany do transportu tego rodzaju odpadu.
7.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	Zbiornik magazynowy nr 2.
8.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Osadnik Imhoffa.

VI.2.2. Przetwarzanie odpadów

Dopuszcza się prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów wyspecyfikowanych wg rodzaju i ilości w tabeli nr 8 metodą określoną zgodnie z załącznikiem nr 1 stanowiącym niewyczerpujący wykaz procesów odzysku do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach jako R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

Tabela nr 8 - Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 04 01*	Oleje zęzowe ze statków żeglugi śródlądowej	13 500
2.	13 04 02*	Oleje zęzowe z nabrzeży portowych	13 500
3.	13 04 03*	Oleje zęzowe ze statków morskich	13 500
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 500
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 500
6.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	13 500
7.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 500
8.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	13 500
Sumarycznie – nie więcej niż:			13 500

Maksymalna łączna ilość odpadów poddawanych przetwarzaniu w instalacji do odzysku olejów wynosi **13 500 Mg/rok**.

Tabela nr 9 - Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	60
2.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1
3.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	100
4.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	6 000
5.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	8 500

Zdolność przerobowa instalacji równa jest 13 500 Mg/rok i jest równa ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie odzysku R12.
Ilość odpadów powstających w procesie odzysku jest mniejsza niż ilość odpadów poddawanych odzyskowi, z uwagi na zachodzące straty procesowe tj. straty wynikające z podgrzewania wód zaolejonych, straty na wirówkach.

Określa się, że odpady poddawane odzyskowi podawane będą bezpośrednio na linię technologiczną bez ich magazynowania.

1.10. Usunąć punkt VI.2.3. *Transport i zbieranie odpadów.*

1.11. Usunąć punkt VI.4.2. *Odprowadzanie ścieków przemysłowych.*

1.12. Punkt VII.4.1. *Monitorowanie procesów technologicznych, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:*

Funkcję monitoringu parametrów technicznych spełnia system wewnętrznej kontroli utrzymania właściwych parametrów pracy urządzeń wchodzących w skład instalacji określony w ich dokumentacji techniczno-rozruchowej oraz „Instrukcji obsługi instalacji odolejarni”.

Monitorowanie procesów technologicznych odbywa się w sposób automatyczny, elektroniczno-mechaniczny, w ramach trzech głównych systemów:

- zabezpieczającego przed przelaniem zbiorników magazynowych, zbiornik retencyjnego (osadnika Imhoffa) i separatora – wyłączanie zasilania i wyłączniki krańcowe,
- systemu alarmowego (syren) w przypadku awarii systemu automatyki,
- autonomicznego systemu automatyki kotła grzewczego.

1.13. Punkt VII.4.1. *Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:*

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do stosowania, w celu zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej, niżej wymienionych metod:

- zwracanie do procesu ewentualnych wycieków z instalacji,
- przekazywanie odpadów wyłącznie posiadaczom odpadów, mających wymagane przepisami prawa, zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

1.14. Punkt VII.5.4. *Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi, po uwzględnieniu zmian w całości przybiera poniższe brzmienie:*

Na terenie eksploatowanej instalacji objętej pozwoleniem nie występują substancje w rozumieniu przepisów Rozporządzenia Ministra Rozwoju w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U.2016.138).

1.15. Zmienić w całym tekście decyzji nazwę Spółki, na:

CTL Północ Sp. z o. o.

1.16. Wygasić zezwolenie w zakresie zbierania i transportu odpadów.

2. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego znak ŚR/Ś.II.6619/7/2005/2006 z dnia 19.08.2006 r., zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Pomorskiego znak: DROŚ.P.Z.ES.7650/3/09 z dnia 09.04.2009r., DROŚ.P.PZ.7650/28/09 z dnia 30.10.2009 r., DROŚ-S.7222.15.2012.ES z dnia 26.04.2012 r., DROŚ-SO.7222.82.2014.IS z dnia 04.12.2014 r. nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie:

CTL Północ Sp. z o. o., ul. Aleja Solidarności 2, 81 – 336 Gdynia wystąpiła pismem znak 2016/2CTLP/NP./000727 z dnia 30.03.2016 r. o zmianę decyzji Wojewody Pomorskiego znak ŚR/Ś.II.6619/7/2005/2006 z dnia 19.08.2006 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Pomorskiego znak: DROŚ.P.Z.ES.7650/3/09 z dnia 09.04.2009 r., DROŚ.P.PZ.7650/28/09 z dnia 30.10.2009 r., DROŚ-S.7222.15.2012.ES z dnia 26.04.2012 r., DROŚ-SO.7222.82.2014.IS z dnia 04.12.2014 r., dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Gdyni przy Al. Solidarności 2.

Spółka wystąpiła z wnioskiem o aktualizację pozwolenia zintegrowanego w związku ze zobowiązaniem nałożonym przez tutejszy Organ pismem znak DROŚ-SO.7222.18.2015.IS z dnia 02.11.2015 r., kończącym analizę pozwolenia zintegrowanego ŚR/Ś.II.6619/7/2005/2006 z dnia 09.04.2009 r. ze zm.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z dostosowaniem do rzeczywistych warunków eksploatacji instalacji w zakresie:

- opisu instalacji i stosowanej technologii;
- rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych i przetwarzanych;
- monitorowania procesów technologicznych.

W związku ze zmianami w technologii w instalacji do odzysku olejów nie powstają ścieki przemysłowe, powstaje ciekły odpad o kodzie 19 02 99 tj. Inne niewymienione odpady. Ww. odpad wcześniej traktowany jako ściek przemysłowy nie jest odprowadzany do kanalizacji lecz gromadzony w zbiorniku Imhoffa, w postaci ciekłych odpadów poprocesowych, które przekazywane będą zewnętrznemu odbiorcy do dalszego zagospodarowania zgodnie z posiadaną decyzją.

Decyzja uwzględnia w całości żądanie Strony przedstawione we wniosku. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego.

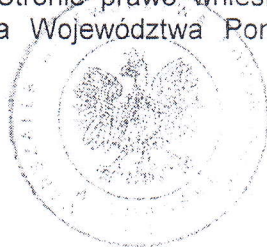
W załączonej dokumentacji przeprowadzono również analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego, która nie wykazała, aby w rejonie instalacji prowadzonej przez CTL Północ Sp. z o. o. istniało ryzyko zanieczyszczenia gleby lub wód podziemnych istotnymi substancjami powodującymi ryzyko. Wobec powyższego, nie stwierdza się zasadności i konieczności wykonywania dla zakładu Raportu początkowego. W związku z powyższym Organ odstąpił od nałożenia obowiązku wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, wynikającego z art. 211 ust. 6 pkt 4 Poś.

W pozwoleniu zintegrowanym znak ŚR/Ś.II.6619/7/2005/2006 z dnia 19.08.2006 r. ze zm. określone zostały warunki dotyczące transportu i zbierania odpadów. Podmiot wystąpił z wnioskiem o wygaszenie zezwolenia w zakresie zbierania z uwagi na fakt, iż na terenie Zakładu nie jest prowadzone zbieranie odpadów. Ponadto podmiot uzyskał zezwolenie na prowadzenie transportu odpadów od Prezydenta Miasta Gdyni, w związku z art. 162 kpa zezwolenie w tym zakresie stało się bezprzedmiotowe.

Wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany w instalacji objętej tym pozwoleniem, zatem nie jest wymagana opłata rejestracyjna, o której mowa w art. 210 ust. 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Pomorskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Zastępca Dyrektora
DEPARTAMENT OCHRONY ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 253 zł,- wpłaconą przelewem na konto Urzędu Miejskiego w Gdańsku nr 31 1240 1268 1111 0010 3877 3935 dnia 24.03.2016r.

Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1c, art. 6 ust. 1 pkt 3 oraz III część ust. 46 pkt 1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015r., poz. 783 t.j. ze zm.)

Otrzymują:

1. CTL Północ Sp. z o. o., Al. Solidarności 2, 81 – 336 Gdynia,
2. Minister Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
3. a/a

Do wiadomości:

1. Prezydent Miasta Gdyni, Al. Piłsudskiego 52/54, 81 – 963 Gdynia
2. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Trakt Św. Wojciecha 293, 80 – 001 Gdańsk
3. DROŚ-E. i DROŚ-O. w/m