

Formular 4 - Gehandhabte Stoffe bei Anlagen, die dem TEHG unterliegen, einschließlich CO<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>O und PFC<sup>(20)</sup>

Betreiber/Antragsteller:	<b>Boehringer Ingelheim Pharma GmbH &amp; Co. KG</b>	Anlage-Nr.:	<b>0500</b>	Antragsdatum:	<b>Oktober 2020</b>
Antragstitel:	<b>Biomasse-Heizkraftwerk</b>	Projekt-Nr.:		Rev.:	<b>00</b>

Nr. der Betriebs-einheit	Stoffstrom-Nr. gemäß Fließbild <sup>1</sup>	Bezeichnung <sup>(19)</sup>	WGK <sup>2</sup>	S <sup>3</sup>	Einstufung nach CLP <sup>4</sup>	Menge pro Betriebs-einheit <sup>5</sup>		Heizwert <sup>6</sup>	Zusammensetzung <sup>(19.1)</sup>		
									Bezeichnung	Anteil <sup>7</sup>	
<b>BE5000</b>		<b>Wasser-Dampf-Kreis</b>									
BE5100	E01	Trinkwasser	nwg	<input type="checkbox"/>	-	103.989 kg/h	0 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5100	E02	Rohwasser (ROW)	nwg	<input type="checkbox"/>	-	31.825 kg/h	156.311 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5100	E03	Rohkondensat von Produktion	nwg	<input type="checkbox"/>	-	34.000 kg/h	148.920 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5100	E04	Kondensat DaGaVo	nwg	<input type="checkbox"/>	-	1.660 kg/h	13.941 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5100	E05	HCL	WGK 1	<input type="checkbox"/>	H290 / H314 / H318 / H335	34 kg/h	15,7 t/a	>	H2O HCl	70 30	Gew.%
BE5100	E06	NaOH	WGK 1	<input type="checkbox"/>	H290 / H314	33 kg/h	8,0 t/a	>	H2O NaOH	50 50	Gew.%

<sup>1</sup> E1 ... Einsatzstoffe/Rohstoffe, H1 ... Hilfsstoffe, B1 ... Brennstoffe, P1 ... Produkte/Nebenprodukte, A1 ... Abfälle, AW1 ... Abwässer

<sup>2</sup> WGK 1/2/3; awg: allgemein wassergefährdend; nwg: nicht wassergefährdend

<sup>3</sup> Selbsteinstufung (Falls ja: zusätzliche Unterlagen gem. Anlagen 2 und 3 AwSV beifügen.)

<sup>4</sup> nachzulesen im aktuellen Sicherheitsdatenblatt

<sup>5</sup> kJ/kg, kJ/m<sup>3</sup>, N<sub>2</sub>O und PFC in CO<sub>2</sub>-Äquivalenten

<sup>6</sup> nur bei Einsatz als Brennstoff

<sup>7</sup> ppb, ppm, Vol.-%, Gew.-%

Formular 4 - Gehandhabte Stoffe bei Anlagen, die dem TEHG unterliegen, einschließlich CO<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>O und PFC<sup>(20)</sup>

Betreiber/Antragsteller:	<b>Boehringer Ingelheim Pharma GmbH &amp; Co. KG</b>	Anlage-Nr.:	<b>0500</b>	Antragsdatum:	<b>Oktober 2020</b>
Antragstitel:	<b>Biomasse-Heizkraftwerk</b>	Projekt-Nr.:		Rev.:	<b>00</b>

Nr. der Betriebs-einheit	Stoffstrom-Nr. gemäß Fließbild <sup>1</sup>	Bezeichnung <sup>(19)</sup>	WGK <sup>2</sup>	S <sup>3</sup>	Einstufung nach CLP <sup>4</sup>	Menge pro Betriebs-einheit <sup>5</sup>		Heizwert <sup>6</sup>	Zusammensetzung <sup>(19.1)</sup>		
									Bezeichnung	Anteil <sup>7</sup>	
BE5200	E07	Trinatriumphosphat kristallin	WGK 1	<input type="checkbox"/>	H315 / H319 / H335	0,195 kg/h	0,084 t/a	>	Na3PH24O16	100	Gew.%
BE5200	E08	Natriumhydroxid (Ätznatron)	WGK 1	<input type="checkbox"/>	H290 / H314 / H318	0,083 kg/h	0,70 t/a	>	NaOH	100	Gew.%
BE5300	E09	MD-Dampf Spitzenlast- / Reservekessel	nwg	<input type="checkbox"/>	-	64.000 kg/h	17.823 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5300	E10	HD-Dampf Biomassekessel	nwg	<input type="checkbox"/>	-	60.000 kg/h	504.000 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5300	E11	Druckluft (Antriebe etc.)	nwg	<input type="checkbox"/>	-	1,1 kg/h	10 t/a	>	N O sonstige	78 21 1	Vol.%
BE5200	A01	Speisewasser Spitzenlast- / Reservekessel	nwg	<input type="checkbox"/>	-	64.320 kg/h	17.912 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5200	A02	Speisewasser Biomassekessel	nwg	<input type="checkbox"/>	-	61.960 kg/h	520.461 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5300	A03	Strom	nwg	<input type="checkbox"/>	-	9.903 kW	83.186 MWh/a	>			>
BE5300	A04	ND-Dampf zur Produktion	nwg	<input type="checkbox"/>	-	64.000 kg/h	263.588 t/a	>	H2O	100	Gew.%

Formular 4 - Gehandhabte Stoffe bei Anlagen, die dem TEHG unterliegen, einschließlich CO<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>O und PFC<sup>(20)</sup>

Betreiber/Antragsteller:	<b>Boehringer Ingelheim Pharma GmbH &amp; Co. KG</b>	Anlage-Nr.:	<b>0500</b>	Antragsdatum:	<b>Oktober 2020</b>
Antragstitel:	<b>Biomasse-Heizkraftwerk</b>	Projekt-Nr.:		Rev.:	<b>00</b>

Nr. der Betriebs-einheit	Stoffstrom-Nr. gemäß Fließbild <sup>1</sup>	Bezeichnung <sup>(19)</sup>	WGK <sup>2</sup>	S <sup>3</sup>	Einstufung nach CLP <sup>4</sup>	Menge pro Betriebs-einheit <sup>5</sup>		Heizwert <sup>6</sup>	Zusammensetzung <sup>(19.1)</sup>		
									Bezeichnung	Anteil <sup>7</sup>	
BE5300	A05	MD-Dampf zur Produktion	nwg	<input type="checkbox"/>	-	6.000 kg/h	34.252 t/a	>	H2O	100	Gew.%
BE5100	A06	Abwasser WAA	nwg	<input type="checkbox"/>	-	21.829 kg/h	4.781 t/a	>	H2O	100	Gew.%