

Toruń, dnia 23 czerwca 2021 r.

ŚG-I-P.7222.1.7/1.2020

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735),
- art. 217 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A., ul. Theodora Wulffa 18, 85-862 Bydgoszcz z dnia 28 lutego 2020 r. (data wpływu do organu: 2 marca 2020 r.), znak: PB/139/2020 w sprawie wydania tekstu jednolitego decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/34/06/07 zmienionej decyzjami Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z dnia 31 marca 2009 r., znak: RDOŚ-04.OO.6620-2/09/JD, z dnia 14 sierpnia 2015 r., znak: WOO.4702.1.2015.DB.3, z dnia 5 lutego 2016 r., znak: WOO.4702.2.2015.DB.9, z dnia 6 kwietnia 2018 r., znak: WOO.4702.1.2018.DB.3 oraz decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 14 kwietnia 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2020 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji: do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów i do produkcji: pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO),

orzekam

1. Wygasić decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/34/06/07, zmienioną decyzjami Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z dnia:

- 31 marca 2009 r., znak: RDOŚ-04.OO.6620-2/09/JD,
- 14 sierpnia 2015 r., znak: WOO.4702.1.2015.DB.3,
- 5 lutego 2016 r., znak: WOO.4702.2.2015.DB.9,
- 6 kwietnia 2018 r., znak: WOO.4702.1.2018.DB.3

oraz decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 14 kwietnia 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2020, sprostowaną postanowieniem z dnia 24 maja 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2020.

2. Ujednolicić tekst decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/34/06/07 ze zm., w następujący sposób:

I. Udzielić Zakładowi Chemicznym „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy, ul. Theodora Wulffa 18, 85-862 Bydgoszcz, pozwolenia zintegrowanego i objąć pozwoleniem zintegrowanym instalacje do produkcji:

- trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK),
- pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO), pozostałe obiekty, zlokalizowane na terenie Zakładu, będą objęte pozwoleniami sektorowymi.

II. Określić rodzaj prowadzonej działalności i warunki eksploatacyjne instalacji

Zakłady Chemiczne „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy zlokalizowane są we wschodniej części miasta Bydgoszczy przy ul. Wojska Polskiego 65A, na terenie dużego kompleksu przemysłowego.

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Głównym przedmiotem działalności Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy jest produkcja materiałów wybuchowych i półproduktów chemicznych.

Zakłady Chemiczne „NITRO-CHEM” S.A. wytwarzają:

- trinitrotoluen (TNT),
- dinitrotoluen (DNT),
- pentryt (PETN),
- heksogen (RDX),
- oktogen (HMX),
- kwas siarkowy denitrowany,
- kwas azotowy,
- nitrotriazolon (NTO).

II.2. Charakterystyka instalacji:

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym służą do produkcji materiałów wybuchowych.

Na instalacji do produkcji trinitrotoluenu (TNT) i dinitrotoluenu (DNT) oraz denitracji kwasów można naprzemiennie produkować dwa wyroby tj. TNT i DNT. W czasie każdej z produkcji równolegle prowadzi się denitrację kwasów ponitracyjnych, w wyniku czego powstaje kwas siarkowy denitrowany (ok. 68%) oraz 40% kwas azotowy. Maksymalny czas pracy instalacji do produkcji DNT/TNT wyniesie 6 600 h/rok (275 dni x 24 godziny). Maksymalny roczny czas pracy węzła Denitracji kwasów wyniesie 7 200 h/rok (300 dni x 24 godziny).

Na instalacji do produkcji pentrytu (PETN), oktogenu (HMX), heksogenu (RDX) i nitrotriazolonu (NTO) w danym czasie można produkować tylko jeden z wyrobów. Maksymalny czas pracy instalacji wyniesie 7 200 h/rok (300 dni x 24 godziny).

Pozostały czas zarezerwowany będzie na remonty, przeglądy, postoje oraz na dostosowanie instalacji do innego profilu produkcji. Wybór profilu produkcji uzależniony będzie od zapotrzebowania rynku.

W ramach wykonanej inwestycji dokonano następujących zmian:

- zmodernizowano węzeł absorpcji tlenków azotu,
- zmodernizowano sezonownię urotropiny,
- zmodernizowano instalację do krystalizacji, stabilizacji i uśredniania,

- zwiększono wydajność godzinową aparatury do syntezy (o ok. 100% dla produkcji heksogenu).

Absorpcja tlenków azotu z instalacji produkcji heksogenu

Celem modernizacji była intensyfikacja wymiany masy oraz zmiana medium używanego do absorpcji (zastąpienie NaOH wodą), aby uzyskać kwas o stężeniu ok. 20-25 %, który łącznie z kwasem poreakcyjnym z filtra taśmowego będzie zagospodarowywany.

Zmiany polegały na:

- wprowadzeniu do istniejących kolumn absorpcyjnych dodatkowych stopni absorpcji,
- aplikacji dodatkowej hybrydowej kolumny absorpcyjnej oczyszczającej gazy przed emisją do atmosfery,
- zabezpieczeniu układu kompaktowym węzłem absorpcji alkalicznej, stanowiącym kolumnę hybrydową,
- wprowadzeniu napowietrzenia fazy ciekłej, intensyfikującego reakcję utleniania NO do NO₂ w stanie „in statu nascendi”,
- międzystopniowym chłodzeniu cieczy, realizowanym za pomocą wysokosprawnych, chłodnic wodnych celem realizacji absorpcji izotermicznej,
- zastosowaniu zamkniętego układu wody chłodzącej z dwustopniową bezprzeponową chłodnią z wypełnieniem komórkowym.

Dla monitoringu pracy wież, prowadzony będzie pomiar stężenia próbek kwasu w automatycznym analizatorze pomiaru stężeń.

Stabilizacja, krystalizacja i uśrednianie heksogenu

Modernizację instalacji przeprowadzono m.in. w celu ograniczenia emisji acetonu do atmosfery.

Zakres zmian polegał na zintegrowaniu trzech źródeł emisji niezorganizowanej acetonu i włączenie ich w układ zmodernizowanych chłodnic.

Chłodnia freonowa

Do produkcji heksogenu dotychczasową chłodnię amoniakalną zastąpiono chłodnią freonową wykorzystującą bezpieczny dla środowiska czynnik chłodniczy – R 507 A.

II.3. Zużycie surowców, energii i wody

II.3.1. Zużycie podstawowych surowców i materiałów

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie
Produkcja materiałów wybuchowych		
1.	Toluen	Synteza TNT/DNT
2.	Oleum	Synteza TNT/DNT
3.	Nitroza/Kwas azotowy	Synteza TNT/DNT/RDX/HMX/NTO
4.	Kwas siarkowy	Synteza TNT/DNT i DK
5.	Wodorotlenek sodu	Produkcja TNT/DK/RDX
6.	Pirosiarczyn sodu	Produkcja TNT
7.	Węglan sodu	Produkcja TNT

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie
8.	Urotropina	Synteza RDX
9.	Azotan amonu	Synteza RDX
10.	Aceton	Krystalizacja RDX
11.	Triazolon	Synteza NTO
12.	N-metylopirolidon 99,8%	Krystalizacja NTO
Podczyszczalnia ścieków		
1.	Nadtlenek wodoru 30%	Utlenianie – proces Fentona
2.	Wodorotlenek sodu 20%	Neutralizacja
3.	Wapno hydratyzowane Ca(OH) ₂	Neutralizacja – strącanie CaSO ₄
4.	Koagulant PAX	Koagulacja
5.	Koagulant żelazowy PIX (siarczan żelaza II)	Koagulacja, utlenianie proces Fentona
6.	Polielektrolity	Flokulacja
7.	Roztwór substancji odżywczych – źródło węgla	Wspomaganie denitryfikacji w biologicznych procesach oczyszczania
8.	Kwas fosforowy	Procesy biologicznego oczyszczania
9.	Mocznik	Procesy biologicznego oczyszczania

II.3.2. Zużycie energii

Maksymalne roczne zużycie energii elektrycznej wyniesie dla potrzeb instalacji do produkcji:

- TNT/DNT wraz z podczyszczalnią ścieków i denitracji kwasów – 6 400 MWh/rok,
- PETN /HMX/RDX/NTO – 1 500 MWh/rok.

Energia elektryczna będzie pozyskiwana od zewnętrznego dostawcy.

II.3.3. Zużycie wody

Zakład pobiera wodę z sieci Chemwik Sp. z o.o. na podstawie umowy określającej warunki dostarczania wody z urządzeń wodociągowych dostawcy i odprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu dostawcy.

Zużycie wody w zakładzie jest rejestrowane za pomocą wodomierzy.

Pobierana woda wykorzystywana jest do celów technologicznych, chłodniczych i porządkowych.

Na terenie zakładu eksploatowane są zamknięte układy chłodzenia instalacji produkcyjnych.

Zużycie wody z podziałem na rodzaje i ilości przedstawiono w tabelach 1 i 2.

Tabela 1. Średniodobowe zużycie wody przemysłowej z podziałem na rodzaje i ilości

Lp.	Rodzaj instalacji	Średniodobowe zużycie wody [m ³ /dobę]		
		Na potrzeby chłodzenia i porządkowe	Na potrzeby technologiczne	Razem
1.	Instalacja do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z	1101	357	1458

Lp.	Rodzaj instalacji	Średniodobowe zużycie wody [m ³ /dobę]		
		Na potrzeby chłodzenia i porządkowe	Na potrzeby technologiczne	Razem
	podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK), w tym:			
	a) do produkcji TNT/DNT oraz denitracji kwasów	1101	347,5	1448,5
	b) podczyszczalnia ścieków	0	9,5	9,5
2.	Instalacja do produkcji PETN/HMX/RDX/NTO	39	40	79
RAZEM		1140	397	1537

Tabela 2. Roczne zużycie wody przy założeniu, że produkcja będzie prowadzona 300 dni w roku

Lp.	Rodzaj instalacji	Roczne zużycie wody [m ³ /rok]		
		Na potrzeby chłodzenia	Na potrzeby technologiczne	Razem
1.	Instalacja do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK), w tym:	365 965	107 100	473 065
	a) do produkcji DNT/TNT oraz denitracji kwasów	365 965	104 250	470 215
	b) podczyszczalnia ścieków	0	2 850	2 850
2.	Instalacja do produkcji PETN/HMX/RDX/NTO	10 200	13 500	23 700
RAZEM		376 165	120 600	496 765

II.4. Ścieki przemysłowe

Instalacja do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów oraz instalacja do produkcji pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu są źródłem ścieków przemysłowych. Ścieki przemysłowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Chemwik Sp. z o.o. na podstawie umowy określającej warunki dostarczania wody z urządzeń wodociagowych dostawcy i odprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu dostawcy. Alternatywnie ścieki przemysłowe odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych oczyszczalni ścieków GWDA Sp. z o.o. w Pile.

Instalacja do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK)

Z instalacji do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK) wytwarzane jest średnio 356,5 m³/d ścieków technologicznych, w tym:

- z produkcji DNT/TNT i DK - 347,5 m³/d,
- z podczyszczalni ścieków - 9 m³/d.

Powstające w procesach denitracji kwasów (DK) i absorpcji wyczerpane ługi sodowe nie są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych. Sklasyfikowane zostały one jako odpad niebezpieczny o kodzie 07 01 08* (Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne) i przekazywane są do utylizacji uprawnionym podmiotom.

Powstający w procesie denitracji kwasów kwas azotowy, który nie znajduje zastosowania (zawrót technologiczny), ani nie może zostać sprzedany jako surowiec skwalifikowany został jako odpad niebezpieczny o kodzie 06 01 05* (Kwas azotowy i azotawy) i przekazywany jest do utylizacji uprawnionym podmiotom.

Pozostałe ścieki przemysłowe kierowane są do podczyszczalni ścieków. Wody chłodnicze w znaczącej części zostają wykorzystywane w obiegach zamkniętych. Pozostałe wody chłodnicze trafiają razem ze ściekami z podczyszczalni do przepompowni 841, przy której znajduje się miejsce wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych Chemwik Sp. z o.o. – punkt S1.

Instalacja do produkcji pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO)

Z instalacji do produkcji pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO), wytwarzanych jest średnio 40 m³/d ścieków technologicznych, w tym:

- z produkcji – 35 m³/d,
- z wieży absorpcyjnej – 5 m³/d.

Na instalacji powstają niewielkie ilości ścieków porządkowych, bytowych oraz wody chłodnicze. Wszystkie ścieki z tej instalacji kierowane są na podczyszczalnię ścieków, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych Chemwik Sp. z o.o. – punkt S1.

Jakość ścieków odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, po oczyszczeniu w podczyszczalni ścieków oraz na stacjach węgla aktywnego przedstawia poniższa tabela.

Lp.	Wskaźnik/zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość
1.	ChZT	mg/l	700
2.	BZT ₅	mg/l	500
3.	Azot ogólny	mg/l	100
4.	Azot azotanowy	mg/l	10
5.	Azot azotynowy	mg/l	10
6.	Azot amonowy	mg/l	200
7.	Azot organiczny	mg/l	40
8.	Siarczany	mg/l	2000
9.	OWO	mg/l	200

Lp.	Wskaźnik/zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość
10.	Fenole lotne	mg/l	15
11.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
12.	Lotne węglowodory aromatyczne (BTX)	mg/l	1
13.	Chrom ogólny	mg/l	1
14.	Fosfor ogólny	mg/l	15

II.5. Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach, na których zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa nie przekroczy niżej określonych wartości:

- dla pory dziennej w godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰ - 55 dB [A]
- dla pory nocnej w godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰ - 45 dB [A].

II.6. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach innych niż normalne. W przypadku awarii instalacji następuje natychmiastowe wyłączenie instalacji i urządzeń z ruchu.

Mogą jednakże występować awaryjne zrzuty ścieków do kanalizacji, w tym najgroźniejsze w skutkach awaryjne spusty z aparatów nitracji (instalacji do syntezy DNT i TNT). W przypadku spustu z pojedynczego aparatu zawartość reaktora jest rozcieńczana wodą do stężenia kwasu siarkowego ok. 10%.

II.7. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

- prowadzona będzie efektywna gospodarka surowcowa i energetyczna oraz gospodarka substancjami niebezpiecznymi poprzez monitoring zautomatyzowanego procesu,
- prowadzone będą przeglądy, remonty, konserwacja i diagnostyka urządzeń technicznych i instalacji technologicznych,
- eksploatowane będą, w sposób gwarantujący optymalną skuteczność, istniejące urządzenia do redukcji zanieczyszczeń oraz ograniczania oddziaływania na środowisko tj.:
 - do redukcji emisji gazów do powietrza:
 - instalacji DNT/TNT i Denitracji kwasów:
 - absorpcja tlenków azotu z procesu syntezy DNT i TNT – urządzenie składa się z czterech wież absorpcyjnych wypełnionych pierścieniami Raschiga. Dwie wieże podzielone są na 4 sekcje zraszane wodą. Trzecia wieża zraszana jest 10 % wodorotlenkiem sodu, a czwarta wodą,
 - absorpcja tlenków azotu na Denitracji kwasów – wieża absorpcyjna wypełniona jest pierścieniami Raschiga i zraszana jest 10% wodorotlenkiem sodu,
 - absorpcja tlenków azotu w magazynie 70 – wieża absorpcyjna wypełniona jest pierścieniami Białeckiego. Podzielona jest na dwie sekcje. W sekcji pierwszej zraszana jest 15 % wodorotlenkiem sodu, a w drugiej wodą,

instalacji do produkcji pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO):

- urządzenie składa się z dwóch wież absorpcyjnych pracujących szeregowo. Wypełnienie wież stanowią pierścienie Raschiga. Wieże zraszane są 10 % wodorotlenkiem sodu.
- oczyszczania ścieków z instalacji DNT/TNT tj. wielokomorowych osadników
W celu zabezpieczenia kanalizacji i urządzeń oczyszczających przed przedostaniem się do nich części stałych z instalacji DNT/TNT ścieki poprodukcyjne, zawierające substancje rozpuszczone przed wprowadzeniem do kanalizacji, przepływają poprzez kolejne komory osadników. W osadnikach na skutek wychłodzenia oraz zraszania wodą następuje wykrystalizowanie rozpuszczonych związków, a następnie ich sedymentacja. Tak podczyszczone ścieki trafiają do kanalizacji CHEMWIK Sp. z o.o. w Bydgoszczy, a następnie do biologicznej oczyszczalni ścieków Spółki Wodnej „Kapuściska” w Bydgoszczy.
- zamkniętego obiegu wód
Węzeł Denitracji kwasów posiada zamknięty obieg wód chłodniczych. Wody służące do zasilania wież, skraplaczy, chłodnic, zbiorników kwasu siarkowego nitrowanego i azotowego schładzane są w układzie zamkniętym, składającym się z 5-ciu chłodni wentylatorowych i systemu zbiorników wody zimnej. Układ chłodzenia może pracować dla pojedynczego układu denitracji względnie dla dwóch wież pracujących równolegle. Sterowanie procesem chłodzenia jest automatyczne.
- wykorzystania nitrozwiązków i kwasów po procesie nitracji (Denitracja kwasów)
W procesie denitracji kwas ponitracyjny ogrzewany jest wstępnie w przeciwnym kierunku kwasem, powracającym z wyparki, powodując zmniejszenie zużycia pary grzewczej. W wyparce podnosi się temperaturę kwasu ogrzewając go przeponowo i odpędzając tlenki azotu i nitrozwiązki. Opary tlenków i nitrozwiązków przechodzą do skraplacza, w którym następuje kondensacja kwasu i pary wodnej oraz wydzielanie nitrozwiązków. Kwasy z nitrozwiązkami po ochłodzeniu rozdzielają się w odstojnikach. Na dnie odstojników zbierają się nitrozwiązki, które po wypompowaniu kwasu topi się za pomocą pary (bezprzeponowo), a następnie spuszcza do zbiornika, z którego przepompowywane są do ogrzanej cysterny. Nitrozwiązki przewożone są do węzła syntezy i rozładowywane do zbiornika, skąd okresowo dodaje się je do syntezy.
Nitrozwiązki wytrącone w zbiornikach kwasów ponitracyjnych w węźle syntezy również okresowo wprowadzane są do procesu.
Powstający w procesie denitracji kwas azotowy zostaje zateżony i poprzez zbiornik pośredni spływa do zbiorników magazynowych. Używany jest on zamiast wody do rozcieńczania kwasów na niższych fazach syntezy DNT i TNT. W przypadku jego braku układ syntezy rozcieńcza się wodą przemysłową. Natomiast kwas siarkowy jest produktem handlowym.
- wielokrotnego wykorzystania gorącej wody procesowej (instalacja DNT/TNT)

W instalacji do produkcji DNT/TNT wody z chłodzenia, w ilości 461 m³/dobę, wykorzystywane są po ogrzaniu jako wody technologiczne: do płukania surowego DNT lub TNT, mycia TNT po krystalizacji oraz do transportu surowego TNT z węzła syntezy do węzła oczyszczania. Woda transportowa po odfiltrowaniu przesłanego produktu jest zawracana i ponownie wykorzystana. Obieg gorącej wody transportowej jest obiegiem zamkniętym.

- ograniczenia emisji acetonu z procesu krystalizacji (Instalacja PETN/HMX/RDX/NTD)

W celu ograniczenia emisji acetonu uruchomiono węzeł stabilizacji. Proces stabilizacji jest sposobem oczyszczania heksogenu i oktogenu, który w odróżnieniu od krystalizacji nie wykorzystuje acetonu. Wybór metody oczyszczania tj. za pomocą krystalizacji czy węzła stabilizacji zależy od wymagań, stawianych przez odbiorcę produktu.

- wyeliminowania poboru wody podziemnej dla potrzeb technologicznych

Do produkcji PETN/HMX/RDX/NTD wymagana jest woda, odpowiadająca jakością wodzie pitnej. Dla wyeliminowania poboru wody podziemnej dla potrzeb technologicznych instalacja wyposażona jest w stację uzdatniania wody powierzchniowej W2.

Ścieki z przemywania kolumny jonitowej kierowane są do kanalizacji (studzienka A3). Woda zdemineralizowana kierowana jest do przemywania produktu surowego na filtrze taśmowym. Odcieki z filtra przepompowywane są do zbiornika, skąd pobierane są do rozcieńczania mieszaniny reakcyjnej w reaktorach syntezy.

- do oczyszczania ścieków z procesu oczyszczania TNT tj. instalacja zateżniania ługów posiarczynowych.

Strumień ługów posiarczynowych (tzw. wody czerwone) powstający na terenie Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A. (sole sodowe kwasów toluenodinitrosulfonowych i azotyn sodu powstające w reakcji niesymetrycznych izomerów trinitrotoluenu z roztworem siarczynu sodu oraz siarczynu sodu) dzięki procesowi zateżniania zostanie wyeliminowany z ogólnego strumienia ścieków co znacznie poprawi warunki pracy oczyszczalni i wpłynie korzystnie na jakość ścieków odprowadzanych do odbiornika. Ładunki zanieczyszczeń niesione strumieniem ługów posiarczynowych zostaną wyeliminowane (w 95%) z sumy zanieczyszczeń odprowadzanych przez Zakłady Chemiczne „NITRO-CHEM” S.A. do kanalizacji.

- redukcja zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych.

Na instalacji podczyszczania ścieków oczyszczane będą ścieki przemysłowe z zastosowaniem procesów mechanicznych, fizyko-chemicznych oraz biologicznych. W podczyszczalni ścieków zastosowano procesy oczyszczania ścieków:

- strumień ścieków zasiarczonych – utlenianie, strącanie chemiczne, koagulacja z sedymentacją,

- strumień ścieków ogólnych:

- stopień I – oczyszczanie chemiczno-fizyczne – neutralizacja, flokulacja, koagulacja, separacja, filtracja,

- stopień II – oczyszczanie biologiczne.
- zamknięcie obiegów wód chłodniczych.
 - Na instalacji do produkcji TNT/DNT oraz denitracji kwasów w budynkach nr 24, 29 i 32 uruchomione zostaną dwa agregaty sprężarkowe i dwie wieże chłodnicze.
 - Na instalacji do produkcji PETN/RDX/HMX/NTO w budynkach nr 267 i 259 uruchomione zostaną dwa agregaty sprężarkowe i jedna wieża chłodnicza. Zużycie wody wykorzystywanej do celów chłodniczych ulegnie ok. 55% redukcji.

Ponadto Zakłady Chemiczne „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy:

- w terminie najpóźniej do 30 czerwca 2007 r. przedłożą informację o przyjętym do realizacji terminie i sposobie ograniczenia emisji niezorganizowanej acetonu,
- w terminie najpóźniej do 30 czerwca 2007 r. przedłożą informację o przyjętym do realizacji terminie i sposobie wyeliminowania ścieków, powstających w wieżach absorpcyjnych instalacji PETN/RDX/HMX.

Wskutek zmian wprowadzonych w ramach modernizacji na instalacji do produkcji PETN/HMX/RDX:

- absorpcję tlenków azotu prowadzi się w wieżach z wysokosprawnym wypełnieniem komórkowym zraszanych wodą, co pozwala na uzyskiwanie produktu ubocznego (kwasu azotowego) będącego produktem handlowym,
- zastosowano zamknięty układ wody chłodzącej,
- zintegrowano trzy źródła emisji niezorganizowanej acetonu i włączono je w układ zmodernizowanych chłodnic,
- dla produkcji heksogenu chłodnicze amoniakalną zastąpiono chłodzią freonową z bezpiecznym czynnikiem chłodniczym – R 507A.

II.8. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:

- należy sporządzić, prowadzić i na bieżąco aktualizować rejestr substancji powodujących ryzyko, o jakich mowa w art. 3 pkt 37a ustawy – Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji;
- należy prowadzić, w terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, ocenę stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem.

II.8.1. Określam stan bazowy środowiska gruntowo-wodnego na terenie związanym z instalacjami

II.8.1.1. Na podstawie Raportu początkowego sporządzonego we wrześniu 2015 r. dla terenu Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy zaktualizowanego w październiku 2019 r., wyznaczam stan bazowy jakości gruntu w rejonie instalacji

a) dla głębokości przekraczającej 0,25 m ppt

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość bazowa					
			P20 (P-1)	P21 (P-2)	P22 (P-3)	P23 (P-4)	P25 (P-5)	P24 (P-6)
1.	Benzyna suma (węglowodory C ₆ -C ₁₂)	mg/kg s.m.	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8
2.	Olej mineralny (węglowodory C ₁₂ -C ₃₅)	mg/kg s.m.	<6	<6	<6	<6	<6	<6
3.	Arsen	mg/kg s.m.	2,35	2,32	4,18	2,14	<2	<2
4.	Bar	mg/kg s.m.	22,2	23,8	<20	30,3	<20	<20
5.	Chrom	mg/kg s.m.	10,9	101	16,0	5,74	<5	<5
6.	Cyna	mg/kg s.m.	<1	<1	<1	<1	<1	<1
7.	Cynk	mg/kg s.m.	15,5	137	53,1	<10	14	<10
8.	Kadm	mg/kg s.m.	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25
9.	Kobalt	mg/kg s.m.	2,39	2,72	3,74	<2	<2	<2
10.	Miedź	mg/kg s.m.	4,53	5,56	8,97	<2	<2	<2
11.	Molibden	mg/kg s.m.	<1	1,47	<1	<1	<1	<1
12.	Nikiel	mg/kg s.m.	4,71	33,0	7,42	1,02	2,39	1,96
13.	Ołów	mg/kg s.m.	5,48	16,9	6,96	8,84	3,27	2,66
14.	Rtęć	mg/kg s.m.	<0,0050	<0,0050	0,006	<0,005	0,0067	0,0081
15.	Naftalen	mg/kg s.m.	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005
16.	Fenantren	mg/kg s.m.	<0,005	0,011	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005
17.	Antracen	mg/kg s.m.	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005
18.	Fluoranten	mg/kg s.m.	<0,005	0,035	<0,005	0,009	0,010	<0,005
19.	Chryzen	mg/kg s.m.	<0,005	0,038	<0,005	0,013	0,009	<0,005
20.	Benzo(a)antracen	mg/kg s.m.	<0,005	0,017	<0,005	<0,005	0,006	<0,005
21.	Benzo(a)piren	mg/kg s.m.	<0,005	0,016	<0,005	<0,005	0,007	<0,005
22.	Benzo(a)fluoranten	mg/kg s.m.	<0,005	0,007	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005
23.	Benzo(ghi)perylene	mg/kg s.m.	<0,005	0,012	<0,005	<0,005	0,006	<0,005
24.	Suma WWA	mg/kg s.m.	<0,045	0,136	<0,045	<0,045	<0,045	<0,045

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość bazowa					
			P18 (P-7)	P19 (P-8)	P17 (P-9)	P16 (P-10)	P14 (P-11)	P15 (P-12)
1.	Benzyna suma (węglowodory C ₆ -C ₁₂)	mg/kg s.m.	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8
2.	Olej mineralny (węglowodory C ₁₂ -C ₃₅)	mg/kg s.m.	<6	<6	<6	<6	<6	<6
3.	Arsen	mg/kg s.m.	<2	<2	<2	<2	<2	<2
4.	Bar	mg/kg s.m.	23,6	25,8	<20	<20	24,2	<20
5.	Chrom	mg/kg s.m.	8,6	6,67	<5	<5	7,52	<5
6.	Cyna	mg/kg s.m.	<1	<1	<1	<1	<1	<1
7.	Cynk	mg/kg s.m.	13,8	15,9	<10	<10	14,9	15,8
8.	Kadm	mg/kg s.m.	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25
9.	Kobalt	mg/kg s.m.	2,96	2,44	<2	<2	2,26	<2

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość bazowa					
			P18 (P-7)	P19 (P-8)	P17 (P-9)	P16 (P-10)	P14 (P-11)	P15 (P-12)
10.	Miedź	mg/kg s.m.	2,44	2,44	<2	<2	3,77	<2
11.	Molibden	mg/kg s.m.	<1	<1	<1	<1	<1	<1
12.	Nikiel	mg/kg s.m.	4,05	4,03	1,47	1,56	3,87	2,29
13.	Ołów	mg/kg s.m.	6,53	6,75	2,11	2,29	5,31	4,32
14.	Rtęć	mg/kg s.m.	0,0063	0,0090	0,0062	<0,005	0,0062	0,0299
15.	Naftalen	mg/kg s.m.	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005
16.	Fenantren	mg/kg s.m.	<0,005	0,011	<0,005	<0,005	0,058	0,006
17.	Antracen	mg/kg s.m.	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	0,012	<0,005
18.	Fluoranten	mg/kg s.m.	<0,005	0,018	0,012	<0,005	0,085	0,013
19.	Chryzen	mg/kg s.m.	<0,005	0,013	0,010	<0,005	0,053	0,008
20.	Benzo(a)antracen	mg/kg s.m.	<0,005	0,010	0,007	<0,005	0,041	0,006
21.	Benzo(a)piren	mg/kg s.m.	<0,005	0,009	0,008	<0,005	0,039	0,006
22.	Benzo(a)fluoranten	mg/kg s.m.	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	0,012	<0,005
23.	Benzo(ghi)perylene	mg/kg s.m.	<0,005	0,005	0,007	<0,005	0,018	<0,005
24.	Suma WWA	mg/kg s.m.	<0,045	0,066	0,048	<0,045	0,317	<0,045

b) dla głębokości do 0,25 m ppt

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość bazowa									
			S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10
1.	Arsen	mg/kg s.m	2,17	2,90	<2,00	<2,00	<2,00	2,26	2,49	3,19	2,12	2,06
2.	Bar	mg/kg s.m	32,3	46,7	21,1	<20,0	55,3	41,4	34,7	52,3	44,2	38,2
3.	Chrom	mg/kg s.m	8,59	8,98	<5,00	<5,00	12,4	6,56	7,92	13,2	8,79	9,63
4.	Cyna	mg/kg s.m	<1,00	1,37	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	1,14	<1,00	<1,00
5.	Cynk	mg/kg s.m	35,6	200	46,6	19,2	58,2	37,6	122	68,5	84,0	50,0
6.	Kadm	mg/kg s.m	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25
7.	Kobalt	mg/kg s.m	2,08	2,44	<2,00	<2,00	2,36	<2,00	2,28	2,36	<2,00	<2,00
8.	Miedź	mg/kg s.m	3,46	6,66	2,53	<2,00	5,40	3,33	5,25	9,69	6,31	5,00
9.	Molibden	mg/kg s.m	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	1,26	<1,00	<1,00
10.	Nikiel	mg/kg s.m	4,96	6,71	2,17	2,58	5,45	4,03	4,79	8,15	5,39	6,54
11.	Ołów	mg/kg s.m	12,1	75,4	12,4	7,11	15,6	15,4	13,0	15,2	25,3	19,5
12.	Rtęć	mg/kg s.m	0,045 2	0,058 6	0,0192	0,025 8	0,239	0,031 7	0,049 0	0,043 4	2,40	0,0803
13.	Cyjanki wolne	mg/kg s.m	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04
14.	Cyjanki – związki kompleksowe	mg/kg s.m	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	0,075	0,058	<0,04

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość bazowa									
			S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10
15.	Benzyna suma (węglowodory C ₆ -C ₁₂)	mg/kg s.m	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8
16.	Olej mineralny (węglowodory C ₁₂ -C ₃₅)	mg/kg s.m	<6	21	<6	8,4	14	14	8,2	29	27	12
17.	Benzen	mg/kg s.m	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
18.	Etylobenzen	mg/kg s.m	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
19.	Toluen	mg/kg s.m	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
20.	Ksyleny	mg/kg s.m	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03
21.	Styren	mg/kg s.m	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,01	<0,01	<0,01
22.	Naftalen	mg/kg s.m	0,005	0,006	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	0,007	<0,005	0,006
23.	Antracen	mg/kg s.m	0,161	0,050	<0,005	<0,005	0,010	<0,005	0,005	0,070	0,045	0,017
24.	Chryzen	mg/kg s.m	0,594	0,180	0,030	0,041	0,055	0,032	0,033	0,448	0,163	0,095
25.	Benzo(a)antracen	mg/kg s.m	0,508	0,155	0,021	0,029	0,045	0,020	0,024	0,382	0,124	0,073
26.	Dibenzo(a,h)antracen	mg/kg s.m	0,067	0,021	<0,005	<0,005	0,007	<0,005	0,006	0,076	0,026	0,018
27.	Benzo(a)piren	mg/kg s.m	0,376	0,159	0,024	0,034	0,045	0,025	0,027	0,409	0,124	0,084
28.	Benzo(b)fluoranten	mg/kg s.m	0,340	0,130	0,025	0,040	0,047	0,034	0,034	0,335	0,119	0,081
29.	Benzo(k)fluoranten	mg/kg s.m	0,190	0,073	0,013	0,015	0,022	0,013	0,015	0,169	0,060	0,041
30.	Benzo(g,h,i)perylen	mg/kg s.m	0,235	0,118	0,021	0,030	0,040	0,024	0,032	0,292	0,126	0,087
31.	Indeno(1,2,3c,d)piren	mg/kg s.m	0,227	0,113	0,019	0,216	0,308	0,172	0,030	0,285	0,116	0,083

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość bazowa									
			S11	S12	S13	S14	S15	S16	S17	S18	S19	S20
1.	Arsen	mg/kg s.m	2,71	<2,00	4,83	2,17	2,07	2,18	2,76	3,71	2,90	<2,00
2.	Bar	mg/kg s.m	58,4	36,4	94,2	47,4	39,1	86,1	49,5	99,1	95,9	93,6
3.	Chrom	mg/kg s.m	12,4	7,81	18,4	8,81	10,9	10,5	18,0	23,1	22,2	40,6
4.	Cyna	mg/kg s.m	<1,00	<1,00	1,37	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	1,13	1,33	1,22
5.	Cynk	mg/kg s.m	87,9	45,3	459	130	22,8	58,1	168	90,0	199	53,7
6.	Kadm	mg/kg s.m	<0,25	<0,25	0,699	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	0,311	<0,25
7.	Kobalt	mg/kg s.m	2,68	<2,00	4,52	<2,00	3,14	3,94	2,41	3,05	3,72	2,52
8.	Miedź	mg/kg s.m	9,22	5,05	13,9	6,16	4,74	10,6	10,3	13,1	13,0	10,6
9.	Molibden	mg/kg s.m	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	<1,00	2,06	1,07	1,49
10.	Nikiel	mg/kg s.m	8,4	4,92	11,4	5,77	6,47	8,39	13,0	17,2	11,7	11,7
11.	Ołów	mg/kg s.m	21,9	18,5	34,3	51,5	7,99	46,7	1250	32,2	39,4	37,6
12.	Rtęć	mg/kg s.m	0,227	0,0582	0,112	0,0557	0,0377	0,0363	0,508	0,177	0,107	0,0660
13.	Cyjanki wolne	mg/kg s.m	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Wartość bazowa										
			S11	S12	S13	S14	S15	S16	S17	S18	S19	S20	
14.	Cyjanki – związki kompleksowe	mg/kg s.m	0,091	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	<0,04	0,048	<0,04	0,057
15.	Benzyna suma (węglowodory C ₆ -C ₁₂)	mg/kg s.m	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	<0,8	0,99	<0,8	<0,8
16.	Olej mineralny (węglowodory C ₁₂ -C ₃₅)	mg/kg s.m	33	33	34	17	<6	19	30	56	18	18	18
17.	Benzen	mg/kg s.m	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
18.	Etylobenzen	mg/kg s.m	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
19.	Toluen	mg/kg s.m	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,02	<0,01	0,02
20.	Ksylene	mg/kg s.m	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03
21.	Styren	mg/kg s.m	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,01	<0,01
22.	Naftalen	mg/kg s.m	<0,005	0,015	<0,005	0,005	0,011	1,03	0,006	0,007	<0,005	<0,005	<0,005
23.	Antracen	mg/kg s.m	0,047	0,062	0,022	0,042	0,114	1,50	0,053	0,041	0,034	0,047	0,047
24.	Chryzen	mg/kg s.m	0,201	0,197	0,121	0,183	0,283	2,79	0,279	0,123	0,220	0,268	0,268
25.	Benzo(a)antracen	mg/kg s.m	0,173	0,165	0,089	0,158	0,266	2,63	0,237	0,089	0,179	0,232	0,232
26.	Dibenzo(a,h)antracen	mg/kg s.m	0,033	0,035	0,019	0,029	0,037	0,449	0,055	0,020	0,030	0,037	0,037
27.	Benzo(a)piren	mg/kg s.m	0,152	0,168	0,096	0,157	0,235	2,30	0,250	0,080	0,168	0,205	0,205
28.	Benzo(b)fluoranten	mg/kg s.m	0,147	0,135	0,101	0,154	0,187	1,87	0,207	0,095	0,164	0,200	0,200
29.	Benzo(k)fluoranten	mg/kg s.m	0,054	0,070	0,050	0,067	0,080	0,810	0,099	0,044	0,071	0,082	0,082
30.	Benzo(g,h,i)perylen	mg/kg s.m	0,125	0,144	0,095	0,138	0,166	1,71	0,287	0,095	0,139	0,161	0,161
31.	Indeno(1,2,3-c,d)piren	mg/kg s.m	0,120	0,137	0,095	0,132	0,158	1,65	0,232	0,086	0,133	0,158	0,158

II.8.1.2. Na podstawie Raportu początkowego sporządzonego we wrześniu 2015 r. dla terenu Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A. przy ul. Wojska Polskiego 65 A w Bydgoszczy wyznaczam stan bazowy jakości wód podziemnych w rejonie instalacji

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Proponowana wartość bazowa
1.	Odczyn pH	-	6,5-9,5**
2.	Twardość og.	mg CaCO ₃ /dm ³	1577,4
3.	Zasadowość	m val/dm ³	13,75
4.	Przewodność elektrolityczna	mS/cm	2500**
5.	Chlorki	mg Cl/dm ³	250**
6.	Siarczany	mg SO ₄ /dm ³	250**
7.	Wapń	mg Ca/dm ³	200**
8.	Magnez	mg Mg/dm ³	100**
9.	Sód	mg Na/dm ³	200**
10.	Potas	mg K/dm ³	9,207
11.	Jon amonowy*	mg NH ₄ /dm ³	1,5**
12.	Azotany*	mg NO ₃ /dm ³	50**

Lp.	Zanieczyszczenie	Jednostka	Proponowana wartość bazowa
13.	Azotyny*	mg NO ₂ /dm ³	0,5**
14.	Żelazo	mg NH ₄ /dm ³	5**
15.	Mangan	mg Mn/dm ³	1**
16.	TOC	mg C/dm ³	10**
17.	Fenole lotne	mg/dm ³	0,01**
18.	Chrom ogólny	mg Cr/dm ³	0,0022
19.	Miedź	mg Cu/dm ³	0,077
20.	Cynk	mg Zn/dm ³	0,5357
21.	Ołów	mg Pb/dm ³	0,01*
22.	Wodorowęglany	mg HCO ₃ /dm ³	550

*) wyniki badań poniżej granicy oznaczalności

**) wartości bazowe przyjęte jako wartości graniczne dla III klasy jakości wód podziemnych

III. Określić warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii tj.:

III.1. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z:

a) instalacji do produkcji pentrytu, oktogonu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO)

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
tlenki azotu jako NO ₂	2,4588
aceton	7,200

b) instalacji do produkcji trinitrotoluenu i dininitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK)

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	0,7417
w tym pył do 2,5 μm	0,5192
w tym pył do 10 μm	0,7417
tlenki azotu jako NO ₂	29,5301
kwas siarkowy (VI)	0,1560
toluen	0,1500
węglowodory aromatyczne	0,3780

III.1.1. Źródła emisji oraz parametry emitorów:

- a) instalacja do produkcji pentrytu, oktogonu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO)

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Tempera- tura gazów	Czas pracy
		[m]	[m/ m x m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
NA 259 2	Wyciąg z rozpuszczania i odpowietrzenie miernika acetonu	17,2	0,125	1,31	298	3600
NA 267 1	Odpowietrzenie z nitracji i z nitrolizy	10,5	0,15	7,96	293	7200
NA 267 1*	Odpowietrzenie z nitracji i z nitrolizy	7,3 B	0,15	15,18	293	10

B – wylot boczny, * - praca zamienna emitora

- b) instalacja do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK)

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Tempra- tura gazów	Czas pracy
		[m]	[m/m x m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
NB 023 02	Wentylacja wyciągowa budynku nr 23	6,7	0,6	15,82	293	200
NB 029 07	Wyciąg z krystalizatorów	10 Z	0,4	4,42	303	7200
NB 029 13	Wyciąg z nad krystalizatorów	8,85 Z	0,2	17,66	303	7200
NB 032 01	Wyciąg z suszenia, wyciąg spod łuskownika A, wyciąg spod łuskownika B	10,7	0,62	10,74	295	5000
NB 051 1A	Wyciąg z wież denitracyjnych	20,8 Z	0,25	12,75	293	7200
NB 051 1B#	Wyciąg z wież denitracyjnych	20,6 Z	0,25	12,75	293	7200
NB 211 01	Wyciąg z nitratorów	15	0,3	8,61	299	7500
NA 01	Wentylacja ogólna pomieszczenia technologicznego podczyszczalni ścieków	9 Z	0,3	10,54	293	8400

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Tempera- tura gazów	Czas pracy
		[m]	[m/m x m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
NA 02	Wentylacja ogólna pomieszczenia technologicznego podczyszczalni ścieków	9 Z	0,3	10,54	293	8400
NA 03	Zbiornik magazynowy (silos) wapna hydratyzowanego o poj. 15 m ³	9 Z	0,5	0,18	293	20
NA 04	Wentylacja ogólna pomieszczenia technologicznego podczyszczalni ścieków	9 Z	0,3	10,54	293	8400
NA 05	Zbiornik magazynowy (silos) wapna hydratyzowanego o poj. 30 m ³	9 Z	0,5	0,23	293	40
NB 01	Zatężalnia – wyparki	6,8	0,32	18,85	304	8000

Z – wylot zadaszony, # - praca alternatywna emitora

III.1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza z:

a) instalacji do produkcji pentrytu, oktogonu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO)

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
NA 259 2	Wyciąg z rozpuszczania i odpowietrzenie miernika acetonu	aceton	2,00000
NA 267 1	Odpowietrzenie z nitracji i z nitrolizy	tlenki azotu jako NO ₂	0,52560
NA 267 1*	Odpowietrzenie z nitracji i z nitrolizy	tlenki azotu jako NO ₂	1,08000

* - praca zamienna emitora

b) instalacji do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK)

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
NB 023 02	Wentylacja wyciągowa budynku nr 23	toluen	0,74880
NB 029 07	Wyciąg z krystalizatorów	pył ogółem	0,02520
		-w tym pył do 2,5 μm	0,01764
		-w tym pył do 10 μm	0,02520
NB 029 13	Wyciąg z nad krystalizatorów	pył ogółem	0,02520
		-w tym pył do 2,5 μm	0,01764

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
		-w tym pył do 10 µm	0,02520
NB 032 01	Wyciąg z suszenia, wyciąg spod łuskownika A, wyciąg spod łuskownika B	pył ogółem	0,07560
		-w tym pył do 2,5 µm	0,05292
		-w tym pył do 10 µm	0,07560
NB 051 1A	Wyciąg z wież denitracyjnych	tlenki azotu jako NO ₂	1,02312
NB 051 1B#	Wyciąg z wież denitracyjnych	tlenki azotu jako NO ₂	1,02312
NB 211 01	Wyciąg z nitratorów	tlenki azotu jako NO ₂	3,00000
		kwas siarkowy (VI)	0,10008
NA 01	Wentylacja ogólna pomieszczenia technologicznego podczyszczalni ścieków	kwas siarkowy (VI)	0,00500
		węglowodory aromatyczne	0,01500
NA 02	Wentylacja ogólna pomieszczenia technologicznego podczyszczalni ścieków	kwas siarkowy (VI)	0,00500
		węglowodory aromatyczne	0,01500
NA 03	Zbiornik magazynowy (silos) wapna hydratyzowanego o poj. 15 m ³	pył ogółem	0,02400
		-w tym pył do 2,5 µm	0,01680
		-w tym pył do 10 µm	0,02400
NA 04	Wentylacja ogólna pomieszczenia technologicznego podczyszczalni ścieków	kwas siarkowy (VI)	0,00500
		węglowodory aromatyczne	0,01500
NA 05	Zbiornik magazynowy (silos) wapna hydratyzowanego o poj. 30 m ³	pył ogółem	0,03000
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02100
		-w tym pył do 10 µm	0,03000
NB 01	Zatężalnia – wyparki	tlenki azotu jako NO ₂	0,09600

- praca alternatywna emitora

III.2. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposoby gospodarowania odpadami, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów oraz zobowiązania, zgodnie z poniższymi warunkami:

III.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku na poszczególnych instalacjach:

a) instalacja do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK)

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Nazwa odpadu używana w zakładzie	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	Kwas azotowy i azotawy	Kwas azotowy ponitracyjny	06 01 05*	200,000
2.	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Zatężone wody czerwone Wyczerpany ług sodowy	07 01 08*	6 500,000
3.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Osady z oczyszczalni	07 01 11*	3 000,000
4.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne	08 01 11*	0,035

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Nazwa odpadu używana w zakładzie	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
5.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje hydrauliczne	13 01 10*	1,500
6.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje mineralne	13 02 05*	1,700
7.	Inne olej silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje silnikowe i przekładniowe	13 02 08*	0,800
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	92,000
9.	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)	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	1,200
10.	Filtry olejowe	Filtry olejowe	16 01 07*	0,011
11.	Płyny hamulcowe	Płyny hamulcowe	16 01 13*	0,001
12.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Lampy jarzeniowe, termometry rtęciowe	16 02 13*	0,800
13.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Monitory komputerowe i sprzęt komputerowy	16 02 15*	0,140
14.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane surowce, odczynniki, nieorganiczne substancje niebezpieczne	16 03 03*	0,500
15.	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane surowce, odczynniki, nieorganiczne substancje niebezpieczne	16 03 05*	0,500
16.	Inne materiały wybuchowe	Materiały wybuchowe	16 04 03*	80,000
17.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zużyte odczynniki chemiczne	16 05 06*	0,007
18.	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	3,500

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Nazwa odpadu używana w zakładzie	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
19.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	0,015
20.	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Ścieki z rozbrajania zbiorników magazynowych	16 07 09*	100,000
21.	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zużyte pierścienie z PPI PVDF, porcelanowe, szklane z wież absorpcyjnych, węże gumowe, uszczelki, tace, plandeki zawierające substancje niebezpieczne	17 02 04*	16,460
22.	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Materiały izolacyjne zawierające azbest	17 06 01*	0,140
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
23.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	Skratki, zawartość piaskowników, osady z oczyszczalni	07 01 12	450,000
24.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Wióry z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	1,400
25.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Wióry z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	0,350
26.	Odpady spawalnicze	Odpady spawalnicze	12 01 13	0,070
27.	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	37,500
28.	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	3,500
29.	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna	15 01 03	4,000
30.	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	0,850
31.	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,007
32.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	15 02 03	0,450
33.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i aparatura kontrolno-pomiarowa	16 02 14	3,600
34.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i aparatury kontrolno-pomiarowej	16 02 16	3,550
35.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Baterie alkaliczne	16 06 04	0,001
36.	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	10,00

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Nazwa odpadu używana w zakładzie	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
37.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 07	17 01 07	7,000
38.	Szkło	Szkło	17 02 02	0,500
39.	Tworzywa sztuczne	Tworzywa sztuczne	17 02 03	0,070
40.	Miedź, brąz, mosiądz	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	1,400
41.	Aluminium	Aluminium	17 04 02	35,000
42.	Ołów	Ołów	17 04 03	3,500
43.	Żelazo i stal	Żelazo i stal	17 04 05	360,000
44.	Mieszanki metali	Mieszanki metali	17 04 07	0,150
45.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable	17 04 11	2,800

b) instalacja do produkcji pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO)

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Nazwa odpadu używana w zakładzie	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Zatężony roztwór macierzysty (wyczerpany ług sodowy)	07 01 08*	50,000
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne	08 01 11*	0,015
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali	12 01 09*	0,015
4.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje hydrauliczne	13 01 10*	0,600
5.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje mineralne	13 02 05*	0,300
6.	Inne olej silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje silnikowe i przekładniowe	13 02 08*	0,300
7.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	4,500

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Nazwa odpadu używana w zakładzie	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
8.	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)	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	0,500
9.	Filtry olejowe	Filtry olejowe	16 01 07*	0,001
10.	Płyny hamulcowe	Płyny hamulcowe	16 01 13*	0,001
11.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Lampy jarzeniowe, termometry rtęciowe	16 02 13*	0,300
12.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Monitory komputerowe i sprzęt komputerowy	16 02 15*	0,060
13.	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane surowce, odczynniki, nieorganiczne substancje niebezpieczne	16 03 03*	0,500
14.	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane surowce, odczynniki, nieorganiczne substancje niebezpieczne	16 03 05*	0,500
15.	Inne materiały wybuchowe	Materiały wybuchowe	16 04 03*	2,000
16.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zużyte odczynniki nieorganiczne zawierające substancje niebezpieczne	16 05 07*	0,100
17.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zużyte odczynniki organiczne zawierające substancje niebezpieczne	16 05 08*	0,100
18.	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	1,500
19.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	0,015
20.	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Ścieki z rozbrajania zbiorników magazynowych	16 07 09*	25,000
21.	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zużyte pierścienie z PPI PVDF, porcelanowe, szklane z wież absorpcyjnych, węże gumowe, uszczelki, tace, plandeki zawierające substancje niebezpieczne	17 02 04*	0,500

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Nazwa odpadu używana w zakładzie	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
22.	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Materiały izolacyjne zawierające azbest	17 06 01*	0,060
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
23.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Wióry z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	0,600
24.	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Wióry z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	0,150
25.	Odpady spawalnicze	Odpady spawalnicze	12 01 13	0,030
26.	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	4,000
27.	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	1,500
28.	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna	15 01 03	1,000
29.	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	0,150
30.	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,100
31.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	15 02 03	0,100
32.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i aparatura kontrolno pomiarowa	16 02 14	1,500
33.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i aparatury kontrolno pomiarowej.	16 02 16	1,500
34.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Przeterminowane surowce, amosole	16 03 04	0,300
35.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Przeterminowane surowce	16 03 06	0,300
36.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Baterie alkaliczne	16 06 04	0,001
37.	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	3,000
38.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 07	17 01 07	3,000
39.	Szkło	Szkło	17 02 02	0,100
40.	Tworzywa sztuczne	Tworzywa sztuczne	17 02 03	0,030
41.	Miedź, brąz, mosiądz	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	0,600
42.	Aluminium	Aluminium	17 04 02	15,000

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Nazwa odpadu używana w zakładzie	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
43.	Ołów	Ołów	17 04 03	1,500
44.	Żelazo i stal	Żelazo i stal	17 04 05	150,000
45.	Mieszanki metali	Mieszanki metali	17 04 07	0,060
46.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable	17 04 11	1,200
47.	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Szlamy z regeneracji jonitów	19 09 06	3,000

III.2.1.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości fizyczne wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	Kwas azotowy ponitracyjny, substancja niepalna, silny utleniacz. Właściwości: żrące, utleniające.
2.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	<u>Wyczerpany ług sodowy:</u> Roztwór azotanu i azotynu sodu, substancja niepalna. <u>Zatężony roztwór macierzysty:</u> Pod względem składu chemicznego jest to mieszanina związków, której głównym składnikiem jest wodny roztwór pochodnych 1,2,4-triazolu o pH 2-4. <u>Zatężone wody czerwone:</u> W procesie oczyszczania (siarczynowania) trinitrotoluenu powstają ługi posiarzynowe tzw. wody czerwone, które poddawane są operacji zatężania w wyparce próżniowej. Pod względem składu chemicznego jest to złożona kompozycja zawierająca kilkanaście związków aromatycznych, a głównymi składnikami są azotyn sodu i sole sodowe kwasu toluenuodinitrosulfonowego. Właściwości: szkodliwe, toksyczne.
3.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Odpad wytwarzany w procesach fizyko-chemicznego i biologicznego oczyszczania ścieków: 1. osad po procesie utleniania związków organicznych (proces Fentona) oraz ze strącania siarczanów wodorotlenkiem wapnia. Osad stanowi siarczan wapnia (gips) z domieszką związków produkcyjnych, odwodniony na prasie filtracyjnej, zawartość suchej masy ok. 30%; 2. osad po procesie neutralizacji, koagulacji, flokulacji. Stanowi w dużej mierze wodorotlenek glinu - Al(OH) ₃ z domieszkami związków produkcyjnych oraz azot, fosfor – ze ścieków

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			bytowych, odwodniony na prasie filtracyjnej, zawartość suchej masy ok. 30%. Właściwości: szkodliwe.
4.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	W zakładzie stosuje się następujące rodzaje farb: - farby poliwinylowe, - emalie cyklokauczukowe, - farby poliuretanowe. Stosowane farby nie zawierają toksycznych związków chromu i ołowiu. Właściwości: łatwopalne.
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory metali niezawierające chlorowców	Olej w postaci wodnej emulsji chłodząco-smarującej stosowany jest przy obróbce skrawaniem stali, żeliwa i metali niezależnych. Odpad nie zawiera azotynów, chloru, metali ciężkich i fenoli. Głównymi zanieczyszczeniami emulsji są: - substancje nieorganiczne przedostające się do olejów z zewnątrz (krzemionka), - bardzo drobne frakcje metali (poniżej 1 µm) powstające w trakcie prac tokarskich (żelazo, chrom, miedź, nikiel, aluminium), - produkty przemian dodatkowych oleju (fosfor, wapń, cynk). Właściwości: łatwopalne.
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje hydrauliczne przeznaczone są do stosowania w układach przeniesienia siły oraz układach napędu i sterowania hydraulicznego, w których nie występują wysokie temperatury pracy i w których wymagane są dobre własności przeciwużyciowe. Zanieczyszczenia olejów hydraulicznych zawierają od 65-87% substancji organicznych i od 13-35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglenia. Substancje nieorganiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów) oraz w produktach zużycia elementów układów sprężania (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar).
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady smarów, olejów z maszyn i urządzeń oraz stosowanych przy ich konserwacji. Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65-87% substancji organicznych i od 13-35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
8.	13 02 08*	Inne olej silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglenia. Substancje nieorganiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów) oraz w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) a także w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar).</p> <p>Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.</p> <p>Właściwości: łatwopalne.</p>
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Butelki, pojemniki ze szkła i tworzywa (opakowania) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. butelki po odczynnikach chemicznych.</p> <p>Opakowania mogące zawierać resztki substancji i mieszanin stosowanych w procesie oczyszczania ścieków oraz opakowania zawierające resztki olejów i smarów (głównie paletopojemniki, beczki, kanistry).</p> <p>Właściwości: łatwopalne.</p>
10.	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)	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania oraz ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim ścinki materiałów/materiały tkaninowe (bawełna, materiały syntetyczne: anilina, wiskoza) nasączone olejami. Skład tego rodzaju odpadów jest następujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> - olej – 1-10% (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych), - ścinki – 90-99%. <p>Właściwości: łatwopalne, wybuchowe.</p>
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Odpad powstaje w wyniku konserwacji i remontów sprzęzarek/dmuchaw. Składa się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - żelaza – 95-100%, - tworzyw sztucznych (uszczelki) – 0-5%, - oleju – 0-5%. <p>Właściwości: łatwopalne, wybuchowe.</p>
12.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	<p>Płyny hamulcowe muszą być wzajemnie mieszalne, w związku z tym ich skład chemiczny oparty jest na</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<p>podobnych surowcach. Schematyczny skład płynu hamulcowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 70-80% rozpuszczalnika (głównie etery alkilowe glikoli alkilenowych), - 20-30% środka smarnego (poliglikole etylenowe i propylenowe oraz estry boranowe eterów alkilenowych), - ok. 1% dodatków uszlachetniających (środki antyutleniające, antykorozyjne, stabilizujące). <p>Właściwości: łatwopalne, wybuchowe.</p>
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Odpad to różnego rodzaju stłuczka szklana zanieczyszczona rtęcią oraz zużyte taśmy zawierające rtęć. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Również urządzenia elektryczne i elektroniczne zainstalowane do wspomaganiania systemów automatyki sterowania, czy monitorowania systemów, m.in. na oczyszczalni.</p> <p>Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna.</p> <p>Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, drażniące.</p>
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<p>Odpady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna.</p> <p>Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, drażniące.</p>
15.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady to przeterminowane surowce, odczynniki, nieorganiczne substancje niebezpieczne.</p> <p>Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, drażniące.</p>
16.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady to przeterminowane surowce, odczynniki, organiczne substancje niebezpieczne.</p> <p>Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, drażniące.</p>
17.	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	<p>Odpady materiałów wybuchowych powstają w trakcie operacji przesypywania, pakowania, ważenia, a także w procesie oczyszczania surowego trotylu. Stan skupienia: ciało stałe, materiał wybuchowy.</p> <p>Właściwości: wybuchowe, toksyczne.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
18.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych)	Zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne pochodzące z laboratorium, stosowane jako odczynniki w analizach. Związki chemiczne organiczne i nieorganiczne, o barwie od białej do brązowej, w postaci proszku, kryształków lub cieczy, bez zapachu lub o zapachu żrącym, nierozpuszczalne lub rozpuszczalne w wodzie i rozpuszczalnikach organicznych. Właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące.
19.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady to zużyte odczynniki nieorganiczne zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące.
20.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady to zużyte odczynniki organiczne zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości: drażniące, szkodliwe, żrące.
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Komponenty: - tlenki i siarczany ołowiu, - ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, - polipropylen, - ebonit, - elektrolit. Pasta ołowiowa składa się: - siarczanu ołowiu (PbSO ₄), - tlenków ołowiu (PbO, PbO ₂), - czystego ołowiu metalicznego (w ilości 1-25), - śladowych ilości innych komponentów. Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, żrące.
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Akumulator niklowo-kadmowy: Cd[Cd(OH) ₂ KOH, H ₂ O[NiOOH]Ni. W ogniwie tym elektrodą ujemną - anodą jest elektroda kadmowa, natomiast elektrodą dodatnią - katodą jest elektroda niklowa. Elektrolitem jest wodny roztwór wodorotlenku potasu. Właściwości: łatwopalne, szkodliwe, żrące.
23.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady to ścieki z rozbrajania zbiorników magazynowych. Właściwości: szkodliwe.
24.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub	Odpady to zużyte pierścienie z PP i PVDF, porcelanowe, szklane z wień absorbcyjnych, węże

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	gumowe, uszczelki, tace, plandeki zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości: łatwopalne.
25.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Płyta azbestowa, materiał uzyskany w wyniku sprasowania przesianego pyłu azbestowego z krochmałem (lepek) i kaolinem (wypełniacz). W zależności od zastosowanego gatunku azbestu płyty azbestowe odznaczają się różną odpornością na temperaturę, ciśnienie i działanie korozyjne różnych czynników. Produkuje się trzy zasadnicze gatunki płyt azbestowych: - odporne na gazy gorące, - odporne na parę wodną, - odporne na kwasy. Płyty azbestowe stosuje się głównie do wyrobu uszczelnień i izolacji cieplnej. Produkowano również płyty azbestowo-kauczukowe, wykonane z włókien azbestowych, magnezji i tlenku żelaza, spojonych ze sobą klejem kauczukowym z dodatkiem barwnika, nazywane powszechnie płytami itowymi. Płyty azbestowo-kauczukowe stosowano do wyrobu uszczelnień płaskich w instalacjach wody i pary wodnej, olejów, roztworów kwasów i ługów. Właściwości: rakotwórcze.
Odpady inne niż niebezpieczne			
26.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	Odpady stanowią piasek i skratki usunięte ze ścieków na sicie i piaskowniku: - piasek – odpady stanowią cząstki mineralne takie jak: piasek, żwir, lub inne zawiesiny łatwoopadające, usuwane w procesie sedymentacji w piaskowniku. Mogą zawierać zawiesiny organiczne, - skratki – w wyniku cedzenia substancje stałe o stosunkowo dużych rozmiarach. Osad nadmierny po procesie biologicznego oczyszczania ścieków. Stanowi głównie związki organiczne. Osad ustabilizowany poprzez napowietrzanie, odwodniony na prasie filtracyjnej, zawartość suchej masy ok. 30%.
27.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Podstawowe składniki tego rodzaju odpadów: - wióry i opiłki stali konstrukcyjnych, - wióry i opiłki stali stopowych – głównie stale kwasoodporne, zawierające w swoim składzie oprócz żelaza także nikiel oraz chrom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
28.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Podstawowe składniki tego rodzaju odpadów: - wióry i opiłki stopów aluminium, - wióry i opiłki miedzi i jej stopów (mosiądz).
29.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Na ten rodzaj odpadów składają się: - odpady stali powstające w trakcie spawania (pyły, zgary, zgorzliny, żużel), - końcówki zużytych elektrod.
30.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury. Głównym składnikiem papieru i tektury jest celuloza, klej i wypełniacz. Odpadowy papier i tektura powstają podczas rozpakowywania materiałów i surowców dostarczanych do firmy, a także ich źródłem są uszkodzone opakowania po wyrobach wytwarzanych przez spółkę.
31.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych – głównie folia polietylenowa opakowaniowa, a także pojemniki z tworzyw sztucznych po chemikaliach, środkach myjących itp. Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: - polietylen (folia), - politereftalan etylu (butelki po napojach), - polipropylen, - plastyfikatory.
32.	15 01 03	Opakowania z drewna	Głównym składnikiem odpadów jest drewno świerkowe oraz drewno brzoźowe.
33.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe; worki wielowarstwowe (folia, papier, aluminium) od reagentów dostarczanych w workach np. polielektrolitu. Składnikiem odpadów może być drewno świerkowe oraz drewno brzoźowe.
34.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło sodowo-wapniowe białe lub barwione. Wysoka temperatura topnienia.
35.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne. Na ten rodzaj odpadów składają się ubrania robocze: - ubrania drelichowe i bawełniane, - ubrania kwasoodporne (mieszanka wełny naturalnej i syntetycznej), oraz ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilina, wiskoza) oraz papier służące do wycierania.
36.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i aparatura kontrolno-pomiarowa. Odpady urządzeń elektrycznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, gumy, ebonitu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			W przypadku dużych elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90% stanowią jednorodne elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi.
37.	16 02 16	Elementy usunięte z urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i aparatury kontrolno-pomiarowej. Odpady stanowią mieszaninę różnych metali i stopów głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych ceramiki, gumy, ebonitu. W przypadku dużych elementów lub urządzeń (np. silników elektrycznych, rozdzielni elektrycznych), po ich demontażu ok. 90% stanowią jednorodne elementy metalowe ze stali, aluminium, miedzi.
38.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady to przeterminowane surowce stosowane na instalacji do produkcji PETN/HMX/RDX/NTO.
39.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
40.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Akumulator żelazowo-niklowy: w ogniwie tym elektrodą ujemną - anodą jest elektroda żelazowa, natomiast elektrodą dodatnią - katodą jest elektroda niklowa. Elektrolitem jest wodny roztwór wodorotlenku potasu. Bateria alkaliczna (ogniwo alkaliczne): bateria jednorazowego użytku, bez możliwości ponownego ładowania. Nazwa tego typu baterii bierze się od alkalicznych (zasadowych) roztworów, stosowanych w charakterze elektrolitu.
41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gruz betonowy jest znacznie zróżnicowany pod względem wielkości cząstek. W odpadzie mogą być zarówno żelbetonowe stropy betonowe jak również drobne kruszywo betonowe.
42.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
43.	17 02 02	Szkło	Odpady szkła pochodzą przede wszystkim z prac związanych ze szkleniem okien w budynkach produkcyjnych i socjalnych. Stosowane do tego celu szkło to szkło krzemowo-sodowo-wapniowe.
44.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Tworzywa sztuczne powstałe podczas rozbiórek to głównie elementy puszek elektrycznych natynkowych i

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			podtynkowych oraz listew podłogowych. Główne składniki tworzyw to: - plastomery - masy plastyczne, - polimery syntetyczne lub naturalnie modyfikowane, z ewentualnym dodatkiem barwników, - stabilizatory, - napelniacze i zmiękczacze. Właściwości fizyczne i chemiczne zależą od składu i struktury chemicznej, średniej masy cząsteczkowej oraz zawartości substancji małowcząsteczkowych.
45.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji. Składają się na niego stopy miedzi, mosiądze w sporadycznych przypadkach są to brązy.
46.	17 04 02	Aluminium	Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji. Składają się na niego czyste aluminium lub jego stopy.
47.	17 04 03	Ołów	Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji.
48.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji. Składają się na niego elementy stalowe lub żeliwne oraz elementy ze stali kwasoodpornej.
49.	17 04 07	Mieszanki metali	Mieszanki metali pochodzą z rozbiórek i remontów instalacji produkcyjnych i powstają w sytuacji, gdy nie można prostymi metodami rozdzielić ich na poszczególne metale (elementy bimetaliczne, zespolone elementy armatury itp.). W skład metali wchodzi: - miedź, - żelazo i jego stopy, - mosiądz, - aluminium.
50.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad tego rodzaju powstaje w wyniku prac remontowych oraz w przypadku demontażu lub rozbiórki elementów instalacji. W skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi: bimetaliczne, zespolone elementy armatury itp.). W skład metali wchodzi: - miedź lub aluminium 10-90%, - tworzywa sztuczne 5-70%, - oploty bawełniane do 30%,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			- opłoty łożwiane (używane jako brojenie) do 90%.
51.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Filtry odżelaziająco-odmanganiające składają się z butli ciśnieniowej, głowicy sterującej Fleck, specjalistycznego złoża Greensand, które nie wymaga napowietrzania oraz zbiornika na roztwór regenerujący złożo. Trwałość złoża wynosi od 5-7 lat, jednak wymaga ono okresowej regeneracji przeciwprowądowej roztworem nadmanganianu potasu (KMnO ₄).

III.2.2. Sposoby gospodarowania odpadami

Wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów.

W przypadku zlecenia usługi transportu odpadów prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów wskazuje się miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpad.

Transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony będzie przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

III.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych na poszczególnych instalacjach:

a) instalacja do produkcji trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów (DK)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	Odpady gromadzone są selektywnie w wyznaczonych zbiornikach. Zbiorniki (5 sztuk o pojemności 60 m ³ każdy) wykonane są ze stali kwasoodpornej, posadowione w tacy ceramicznej, na utwardzonej powierzchni, zlokalizowane na otwartej przestrzeni, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Zbiorniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadu – DKK 3.
2.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Opad - zateżone wody czerwone gromadzone są w miejscu wytwarzania, zbierane w kontenerach transportowych (paletopojemniki) o pojemności

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			<p>1 m³, ustawionych na tacy wyposażonej w zbiornik awaryjny, z którego możliwy jest zawrót technologiczny. Zbiorniki zlokalizowane są na otwartej przestrzeni, zabezpieczonej przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Miejsce magazynowania odpadu – plac przy budynku 30.</p> <p>Odpad - wyczerpany ług sodowy gromadzony jest selektywnie w kontenerach transportowych (paletopojemnikach) o pojemności 1 m³, ustawionych na tacach bezpieczeństwa.</p> <p>Miejsce magazynowania odpadu – plac przy budynku 210 i 51.</p> <p>Zbiorniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.</p>
3.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpad gromadzony jest selektywnie w szczelnych kontenerach stalowych, ustawionych w budynku technologicznym oczyszczalni, bezpośrednio pod prasami filtracyjnymi odwadniającymi osady oraz w szczelnych kontenerach przykrytych plandekami, ustawionych na wybetonowanym placu przed budynkiem podczyszczalni.</p> <p>Kontenery opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.</p>
4.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Magazyn farb na terenie instalacji elaboracji budynek 96, wydzielone i oznakowane pomieszczenie z betonową posadzką.</p> <p>Wyposażone w gaśnice. Brak dostępu dla osób trzecich.</p> <p>Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.</p>
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Zużyte, przepracowane oleje odpadowe zlewane są do metalowej beczki o pojemności 200 dm³.</p> <p>Pomieszczenie zabezpieczone zostanie przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Odpady magazynowane są w pomieszczeniach przy warsztacie i przy budynku 48.</p> <p>Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.</p>
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
7.	13 02 08*	Inne olej silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	<p>Odpady magazynowane są m.in. w pojemnikach.</p> <p>Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
		zanieczyszczone	Miejsca magazynowania odpadów – plac przy budynku 29, plac przy budynku 214 oraz plac przy budynku 30. Odpady gromadzone są także selektywnie na terenie oczyszczalni, ustawione na utwardzonej powierzchni, na tacy. Miejsca gromadzenia odpadów są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
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)	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214.
10.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady gromadzone są w szczelnym i oznakowanym pojemniku w wydzielonym do tego celu pomieszczeniu, przy warsztacie głównym, posiadającym betonową posadzkę i zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
11.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte urządzenia gromadzone są w oryginalnych opakowaniach, a następnie przenoszone do szczelnych pojemników zlokalizowanych w pomieszczeniach w budynku 48, przy warsztacie elektrycznym oraz przy warsztacie automatycznym i ślusarskim. Pomieszczenia posiadają betonową posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady w postaci sprzętu komputerowego (monitory), drukarki, urządzenia radiowe oraz sprzęt łączności magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu w Dziale Magazynów HM. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
14.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
15.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady składowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214.
16.	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	Odpady umieszczane są w metalowych beczkach lub workach z tworzyw sztucznych a następnie wkładane do skrzyń lub kartonów. Odpady magazynowane są w Dziale Magazynów HM. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady składowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214.
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane są w na drewnianych paletach w wyznaczonym boksie w warsztacie elektrycznym. Miejsca są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane są na drewnianych paletach w wyznaczonym boksie w warsztacie elektrycznym oraz przy warsztacie automatycznym i ślusarskim. Miejsca są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
20.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (ścieki z rozbrajania zbiorników magazynowych)	Odpad gromadzony jest selektywnie w kontenerach transportowych (paletopojemnikach) o pojemności 1 m ³ , ustawionych na tacy bezpieczeństwa. Zbiorniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadu – plac przy magazynie 70.
21.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady składowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214.
22.	17 06 01*	Materiały izolacyjne	Odpady są odbierane bezpośrednio przez specjalistyczne firmy zajmujące się

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
		zawierające azbest	unieszkodliwianiem odpadów przy uzgodnieniu i współpracy z działem HM. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
23.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	Odpad gromadzony selektywnie w kontenerach stalowych, ustawionych w budynku technologicznym oczyszczalni, bezpośrednio pod prasą filtracyjną i wylotem z piaskownika i sita. Kontenery opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
24.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych pojemnikach, z podziałem na wióry i opiłki, w pomieszczeniach i boksach przy warsztacie głównym i przy warsztacie na instalacji elaboracji oraz w pomieszczeniu, boksach i placu przy warsztacie automatycznym i ślusarskim. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
25.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
26.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady magazynowane są w wydzielonych i oznakowanych pojemnikach, na terenie warsztatów mechanicznych oraz w boksach przy warsztatach. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
27.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady składowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 29 oraz plac przy budynku 214. Odpady tego rodzaju okresowo gromadzone są luzem oraz w workach z tworzyw sztucznych w wyznaczonym pomieszczeniu na terenie oczyszczalni. Po zebraniu większej ilości zostaną przekazane do Działu Magazynów – budynek 48. Miejsca magazynowania są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
28.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
29.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane są luzem w wyznaczonych miejscach, na których powstały, w wyznaczonym miejscu w budynku oczyszczalni. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214. Miejsca magazynowania są opisane zgodnie z

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
30.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady tego rodzaju okresowo gromadzone są luzem oraz w workach z tworzyw sztucznych w wyznaczonym pomieszczeniu na terenie oczyszczalni. Po zebraniu większej ilości są przekazane do Działu Magazynów – budynek 48. Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214. Miejsca magazynowania są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
31.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 214. Odpady gromadzone są w pojemnikach w pomieszczeniach podczyszczalni ścieków i przekazywane do budynku 48. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
33.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Czysty złom stalowy i złom metali kolorowych gromadzony jest odrębnie w pojemnikach, następnie przekazywany firmom zewnętrznym do wykorzystania. Elementy urządzeń elektrycznych i automatyki, których nie można rozdzielić (wyłączniki, przełączniki, żarówki żarowe, przetworniki) zgromadzone są w odrębnym pojemniku przy warsztacie automatycznym – budynek 48. Odpady magazynowane są w pojemnikach w warsztacie mechanicznym, elektrycznym, automatycznym, ślusarskim. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
34.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
35.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane są w pojemniku w pomieszczeniu przy warsztacie automatycznym, ślusarskim. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
36.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Powstające podczas rozbiórek i remontów, prowadzonych przez zakład, odpady są magazynowane w miejscu wytwarzania, w specjalnych kontenerach. Większość remontów i rozbiórek obiektów zlecona jest wyspecjalizowanym firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na wytwarzanie odpadów. Kontenery są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania – przy warsztacie głównym.
37.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
38.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane są w oznakowanych pojemnikach, przy warsztacie automatycznym, ślusarskim. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
39.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
40.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
41.	17 04 02	Aluminium	
42.	17 04 03	Ołów	
43.	17 04 05	Żelazo i stal	
44.	17 04 07	Mieszanki metali	
45.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
			Złom stalowy gromadzony jest na wybetonowanym terenie Działu Magazynów. Odpady mieszanin metali zgromadzone są w oddzielnych oznakowanych pojemnikach. Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach, w pomieszczeniu przy warsztacie głównym, automatycznym, ślusarskim. W przypadku większej ilości tego rodzaju odpadów są one odbierane bezpośrednio z miejsca powstania przez firmy zewnętrzne. Miejsca są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.

b) instalacja do produkcji pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
Odpady niebezpieczne			
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpad magazynowany jest w miejscu wytwarzania, zbierany w kontenerach transportowych (paletopojemniki) o pojemności 1m ³ , ustawionych na specjalnym stanowisku na placu manewrowym. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania – plac przy stanowisku załadunku odpadowego kwasu azotowego – budynek

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			460.
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazyn farb na terenie instalacji elaboracji budynków 96, wydzielone i oznakowane pomieszczenie z betonową posadzką. Wyposażone w gaśnice. Brak dostępu dla osób trzecich. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach, w wydzielonym miejscu. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania – oznakowany plac przy budynku 298.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte, przepracowane oleje odpadowe zlewane są do metalowej beczki o pojemności 200 dm ³ . Pomieszczenie zabezpieczone zostanie przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są w pomieszczeniach przy warsztacie i przy budynku 48. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
6.	13 02 08*	Inne olej silnikowe, przekładniowe i smarowe	
7.	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)	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadu – oznakowany plac przy budynku 298.
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady gromadzone są w szczelnym i oznakowanym pojemniku w wydzielonym do tego celu pomieszczeniu, przy warsztacie głównym, posiadającym betonową posadzkę i zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
10.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady gromadzone są w szczelnym i oznakowanym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			pojemniku w wydzielonym do tego celu pomieszczeniu, przy warsztacie głównym, posiadającym betonową posadzkę i zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte urządzenia gromadzone są w oryginalnych opakowaniach, a następnie przenoszone do szczelnych pojemników zlokalizowanych w pomieszczeniach w budynku 48, przy warsztacie elektrycznym oraz przy warsztacie automatycznym i ślusarskim. Pomieszczenia posiadają betonową posadzkę i są niedostępne dla osób trzecich. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady w postaci sprzętu komputerowego (monitory), drukarki, urządzenia radiowe oraz sprzęt łączności magazynowane są luzem w wyznaczonym miejscu. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania – oznakowany plac przy budynku 298.
13.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
14.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
15.	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	Odpady umieszczane są w metalowych beczkach lub workach z tworzyw sztucznych a następnie wkładane do skrzyń lub kartonów. Odpady magazynowane są w Dziale Magazynów HM. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami
16.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpowiednio oznakowanych pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania – oznakowany plac przy budynku 298.
17.	16 05 08*	Zużyte organiczne	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpowiednio

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
		chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	oznakowanych pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania – oznakowany plac przy budynku 298.
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane są w na drewnianych paletach w wyznaczonym boksie w warsztacie elektrycznym. Miejsca są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane są w na drewnianych paletach w wyznaczonym boksie w warsztacie elektrycznym oraz przy warsztacie automatycznym i ślusarskim. Miejsca są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
20.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (ścieki z rozbrajania zbiorników magazynowych)	Odpad gromadzony jest selektywnie w kontenerach transportowych (paletopojemnikach) o pojemności 1 m ³ , ustawionych na tacy bezpieczeństwa. Zbiorniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadu – plac przy budynku 265.
21.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
22.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady są odbierane bezpośrednio przez specjalistyczne firmy zajmujące się unieszkodliwianiem odpadów przy uzgodnieniu i współpracy z działem HM. Pojemniki opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
23.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych pojemnikach, z podziałem na wióry i opiłki, w pomieszczeniach i boksach przy warsztacie głównym i przy warsztacie na instalacji elaboracji oraz w pomieszczeniu, boksach i placu przy warsztacie automatycznym i ślusarskim. Kontenery opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
24.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych pojemnikach, z podziałem na wióry i opiłki, w pomieszczeniach i boksach przy warsztacie głównym i

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			przy warsztacie na instalacji elaboracji oraz w pomieszczeniu, boksach i palcu przy warsztacie automatycznym i ślusarskim. Kontenery opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
25.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady magazynowane są w wydzielonych i oznakowanych pojemnikach, na terenie warsztatów mechanicznych oraz w boksach przy warsztatach. Kontenery opisane są zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
26.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady składowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298 oraz plac 214.
27.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady składowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298 oraz plac 214.
28.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane są luzem na placu przy budynku 298. Miejsce magazynowania odpadów opisane jest zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
29.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady składowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
30.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady składowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
31.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
32.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w odpowiednio oznakowanych pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadu – oznakowany plac przy
33.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
		wymienione w 16 02 15	budynku 298.
34.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
35.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane są w pojemnikach. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania odpadów – plac przy budynku 298.
36.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane są w pojemniku w pomieszczeniu przy warsztacie automatycznym, ślusarskim. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
37.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Powstające podczas rozbiórek i remontów, prowadzonych przez zakład, odpady są magazynowane w miejscu wytwarzania, w specjalnych kontenerach.
38.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Większość remontów i rozbiórek obiektów zlecona jest wyspecjalizowanym firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na wytwarzanie odpadów. Kontenery są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania przy warsztacie głównym.
39.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane są w oznakowanych pojemnikach, przy warsztacie automatycznym, ślusarskim. Pojemniki są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami. Miejsce magazynowania – plac przy budynku 298.
40.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Złom stalowy gromadzony jest na wybetonowanym terenie działu magazynów. Odpady mieszanin metali zgromadzone są w oddzielnych oznakowanych pojemnikach. Odpady magazynowane są luzem lub w pojemnikach, w pomieszczeniu przy warsztacie głównym, automatycznym, ślusarskim. W przypadku większej ilości tego rodzaju odpadów będą one odbierane bezpośrednio z miejsca powstania przez firmy zewnętrzne. Miejsca są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
41.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
42.	17 04 02	Aluminium	
43.	17 04 03	Ołów	
44.	17 04 05	Żelazo i stal	
45.	17 04 07	Mieszanki metali	
46.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Miejsca są opisane zgodnie z obowiązującą Instrukcją gospodarowania odpadami.
47.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Odpady są odbierane bezpośrednio z miejsca ich powstawania.

III.2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie negatywnemu wpływowi odpadów na środowisko na terenie zakładu polega na magazynowaniu odpadów w warunkach zapobiegających przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, gleby oraz wód opadowych.

Odpady, z których następuje parowanie, odparowywanie składników, magazynowane są w szczelnych pojemnikach.

Odpady, z których zanieczyszczenia mogą wyciekać są magazynowane w miejscach z wybetonowanym podłożem z możliwością zgromadzenia ewentualnych wycieków.

Odpady w większości magazynowane są w miejscach zadaszonych lub w pojemnikach z pokrywą, dzięki czemu nie powstają zanieczyszczone wody.

Warunki gospodarowania odpadami:

- racjonalnie korzystać ze stosowanych materiałów eksploatacyjnych,
- utrzymywać maszyny i urządzenia w dobrym stanie technicznym,
- wykonywać bieżące przeglądy i remonty wykorzystywanych maszyn i urządzeń w celu zapewnienia bezawaryjnych warunków pracy,
- przestrzegać parametrów procesów technologicznych,
- kontrolować ilości i rodzaje wytwarzanych odpadów,
- selektywnie magazynować odpady w miejscach wykluczających przypadkową emisję do powietrza, ziemi oraz wód gruntowych,
- miejsca magazynowania odpadów zabezpieczyć przed dostępem osób nieupoważnionych,
- przekazywać odpady tylko uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami.

IV. Określić obowiązki w zakresie monitoringu

IV.1. Monitoring procesów technologicznych

W Zakładach Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy prowadzony będzie monitoring wielkości produkcji i zużycia surowców oraz temperatury i czasu co pozwoli na prowadzenie procesów w warunkach stabilnych i odnotowanie stanów odbiegających od normalnych, które mogą wpłynąć na wzrost emisji i zużycie energii. Dzięki automatycznemu sterowaniu procesu możliwe będzie bieżące monitorowanie i kontrolowanie temperatury, ciśnienia, poziomu, przepływu, pracy poszczególnych pomp i mieszadeł. System monitoringu wykorzystania energii będzie prowadzony na podstawie dokumentacji zużycia energii elektrycznej poprzez odczyt z liczników oraz czas pracy urządzeń. System monitoringu stanu technicznego powinien być prowadzony w oparciu o system okresowej kontroli stanu podstawowych urządzeń.

IV.2. Monitoring poboru wody

Zgodnie z wnioskiem Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy prowadzony będzie pomiar ilości zużywanej wody przez poszczególne instalacje, za pomocą niżej wyszczególnionych wodomierzy:

Lp.	Rodzaj instalacji	Budynek
1.	Denitracja Kwasów	nr 51 - Denitracja
2.	HMX/RDX/PETN	nr 259 - Krystalizacja
3.	HMX/RDX/PETN	nr 265 - Magazyn kwasów
4.	HMX/RDX/PETN	nr 266 - Synteza
5.	DNT/TNT	nr 25 - Sterownia
6.	DNT/TNT	nr 29 dół - Oczyszczanie
7.	DNT/TNT	nr 29 góra - Oczyszczanie
8.	DNT/TNT	nr 32 - Łuskowanie
9.	DNT/TNT	nr 24 - Synteza
10.	DNT/TNT	nr 24 - Synteza

IV.3. Monitoring emisji do powietrza

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza zamontowane są na wszystkich emitorach.

Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

IV.4. Monitoring gleby i ziemi oraz wód gruntowych

IV.4.1. Badania jakości gleby i ziemi należy wykonywać z częstotliwością raz na 10 lat, w zakresie:

- węglowodory alifatyczne,
- metale,
- węglowodory aromatyczne,
- WWA.

Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w Raporcie początkowym sporządzonym we wrześniu 2015 r. dla terenu Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy, zaktualizowanym w październiku 2019 r.

IV.4.2. Badania jakości wód gruntowych należy wykonywać z częstotliwością raz na 5 lat, we wszystkich piezometrach przedstawionych w Raporcie początkowym w zakresie:

- pH,
- przewodnictwo elektrolityczne,
- chlorki,
- siarczany,
- jon amonowy,
- azotany,
- azotyny,
- ogólny węgiel organiczny (TOC),
- fenole lotne,
- BTX.

Sposób wykonywania badań jakości wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartymi w Raporcie początkowym sporządzonym we wrześniu 2015 r. dla terenu Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy, zaktualizowanym w październiku 2019 r..

IV.5. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 cyt. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, na prowadzącego instalacje nakłada się obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu, Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, rejestru substancji powodujących ryzyko, o jakich mowa w art. 3 pkt. 37a ustawy – Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji, w terminie do końca kwietnia, co dwa lata, zaczynając od 2016 r.

V. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

VI. Określić sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji.

Likwidacje i rozbiórki prowadzone będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnianiu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych. Zastosowane będą następujące metody bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania:

- urządzenia wchodzące w skład instalacji zostaną opróżnione z substancji zużywanej w procesie produkcji oraz z innych pozostałości; pozostałości i inne odpady po segregacji zostaną wybrane i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji,

- struktury stalowe i betonowe zostaną umyte wodą pod ciśnieniem z ewentualnym dodatkiem atestowanych, biodegradowalnych środków myjących, w przypadku zastosowania środków myjących w ilościach, które mogłyby spowodować przekroczenie dopuszczalnych dla ścieków przemysłowych stężeń zanieczyszczeń, wody popłuczne zostaną odpompowane do cystern samochodowych, poddane analizie i przekazane uprawnionej jednostce do utylizacji,
- wszelkie rurociągi zostaną wyczyszczone poprzez działanie gorącej wody, a powstałe w tym procesie zanieczyszczone odpady zostaną przekazane do unieszkodliwienia,
- struktury i rurociągi stalowe zostaną pocięte i przekazane jednostkom uprawnionym, prowadzącym odzysk metali, zdemontowane struktury betonowe i żelbetonowe oraz budynki zostaną zdemontowane wraz z fundamentami i poddane odzyskowi,
- grunt pod zdemontowanymi urządzeniami zostanie poddany analizie i w przypadku stwierdzenia obecności ponadnormatywnych stężeń zanieczyszczeń, zostanie wybrany i przekazany jednostce uprawnionej lub oczyszczany na miejscu według zatwierdzonego projektu,
- teren po rozbiórce i ewentualnej regeneracji zostanie zniwelowany i przeznaczony na cele inwestycyjne, lub pokryty warstwą humusu, obsiany trawą bądź zalesiony zgodnie z aktualnym planem zagospodarowania terenu.

VII. Określić sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowych

Instalacje produkcyjne oraz obiekty magazynowe, w których są stosowane, produkowane i przechowywane substancje niebezpieczne są zaprojektowane i wykonane z uwzględnieniem występujących zagrożeń. Dotyczy to zarówno konstrukcji obiektów budowlanych, jak i urządzeń produkcyjnych. Obiekty posiadają instalacje odgromowe. Stosowane są ponadto systemy zapobiegające gromadzeniu się ładunków elektrycznych i zainstalowane są instalacje elektryczne w wykonaniu Ex. Instalacje do syntezy są wyposażone w zespoły sygnalizacji przekroczeń parametrów procesu, automatyczne blokady dopływu surowców, automatyczne spusty zawartości aparatów do kadzi bezpieczeństwa w razie przekroczenia założonych parametrów procesu. Instalacje do krystalizacji pentrytu, heksogenu i oktogenu wyposażone są w automatyczne doprowadzenie środka gaśniczego do aparatów w razie nadmiernego wzrostu temperatury.

Zainstalowany jest układ wykrywania i gaszenia dla acetonu i amoniaku na instalacji do produkcji PETN/RDX/HMX/NTO, a dla toluenu na instalacji DNT/TNT. Ponadto stosowane są przerywacze ognia:

- na rurociągach instalacji DNT/TNT,
- w magazynie toluenu,
- instalacji PETN/HMX/RDX/NTO (krystalizacja z acetonu).

Dla potrzeb produkcji oktogenu i heksogenu instalacja produkcji PETN/RDX/HMX/NTO wyposażona jest w chłodnię amoniakalną. W obiegu pierwotnym czynnikiem chłodniczym jest skroplony amoniak. Czynnikiem chłodniczym jest 30 % roztwór wodny CaCl_2 z inhibitorami korozji, który jest w obiegu wtórnym i nigdy nie jest wprowadzany do kanalizacji. Roztwór solanki chłodniczej pracuje w obiegu zamkniętym i jej pobór uzależniony jest od przebiegu procesu.

Instalacja chłodni amoniakalnej wyposażona jest w układy zabezpieczające:

- zawory bezpieczeństwa poddawane przeglądom z częstotliwością co pół roku,
- dwudrogowe detektory amoniaku umożliwiające ciągły pomiar stężenia amoniaku w powietrzu,
- sygnalizację przekroczenia wartości NDS chwilowych.

Wszelkie parametry pracy chłodni amoniakalnej regulowane są przez mikroprocesorowy sterownik.

Newralgiczne elementy instalacji chłodniczej podlegają okresowym przeglądom przez Urząd Dozoru Technicznego.

Zakłady Chemiczne „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy zaliczają się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z tym stosowane będą zabezpieczenia techniczne, w tym m.in. sygnalizatory poziomu, „tace ekologiczne”, sorbenty, minimalizacja stanów magazynowych substancji niebezpiecznych oraz obowiązek okresowych przeglądów stanu technicznego i szkoleń pracowników, opisane szczegółowo w obowiązujących dokumentach, dotyczących ochrony środowiska przed awariami.

Zakłady Chemiczne „NITRO-CHEM” S.A. w Bydgoszczy jako zakład o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej będzie posiadał aktualny:

- „raport o bezpieczeństwie”,
- „wewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy”,
- „program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym”.

VIII. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

IX. Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy zastrzega sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

UZASADNIENIE

Zakłady Chemiczne „NITRO-CHEM” S.A., ul. Theodora Wulffa 18 w Bydgoszczy, pismem z dnia 28 lutego 2020 r., znak PB/139/2020 (data wpływu do organu: 2 marca 2020 r.) przedłożyła wniosek o wydanie tekstu jednolitego decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/34/06/07 zmienionej decyzjami Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z dnia 31 marca 2009 r., znak: RDOŚ-04.OO.6620-2/09/JD, z dnia 14 sierpnia 2015 r., znak: WOO.4702.1.2015.DB.3, z dnia 5 lutego 2016 r., znak: WOO.4702.2.2015.DB.9, z dnia 6 kwietnia 2018 r., znak: WOO.4702.1.2018.DB.3 oraz decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 14 kwietnia 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2020 sprostowaną postanowieniem z dnia 24 maja 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2020, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji: trinitrotoluenu i dinitrotoluenu (TNT/DNT) wraz z podczyszczalnią ścieków oraz denitracji kwasów i do produkcji: pentrytu, oktogenu, heksogenu i nitrotriazolonu (PETN/HMX/RDX/NTO), zlokalizowanych na terenie Zakładów Chemicznych „NITRO-CHEM” S.A., ul. Theodora Wulffa 18 w Bydgoszczy.

Pozwolenie zintegrowane wydane przez Wojewodę Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/34/06/07 zostało zmienione decyzjami 1. Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy z dnia:

- 31 marca 2009 r., znak: RDOŚ-04.OO.6620-2/09/JD – przedmiotem zmiany była aktualizacja zapisów pozwolenia zintegrowanego w związku z rozbudową węzła absorpcji tlenków azotu, sezonowni utropiny, instalacji do krystalizacji, stabilizacji i uśredniania oraz zwiększeniem wydajności godzinowej aparatury do syntezy;
- 14 sierpnia 2015 r., znak: WOO.4702.1.2015.DB.3 – przedmiotem zmiany z urzędu było dostosowanie terminu obowiązywania pozwolenia zintegrowanego (bezterminowo) oraz określenie wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 i ust. 6 pkt 3 i 12 ustawy Prawo ochrony środowiska, w brzmieniu nadanym ustawą z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101);
- 5 lutego 2016 r., znak: WOO.4702.2.2015.DB.9 – przedmiotowe zmiany dotyczyły nowej instalacji zateżniania ługów posiarzynowych na instalacji do produkcji TNT/DNT w procesie oczyszczania surowego TNT roztworem siarczynu sodu;
- 6 kwietnia 2018 r., znak: WOO.4702.1.2018.DB.3 – przedmiotowe zmiany wynikały z realizacji projektu pn. „Modernizacja technologii produkcji trotylu, heksogenu, oktogenu” w którego skład wchodziła:
 - a) budowa zakładowej podczyszczalni ścieków powstających m.in. na instalacji do produkcji TNT/DNT i DK oraz instalacji do produkcji PETN/HMX/RDX/NTO,
 - b) zamknięcie obiegów wód chłodniczych,
 - c) eliminacja strumieni ścieków pochodzących z gospodarki kwasowej (Zbiorniki magazynowe).

Zmieniono również zapisy dotyczące zwiększenia ilości odpadów wytwarzanych na zateżalni ługów posiarzynowych (instalacja do produkcji TNT/DNT oraz DK);

2. Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia: 14 kwietnia 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2020, sprostowaną postanowieniem z dnia 24 maja 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2020. Zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego wynikały z:

- intensyfikacji produkcji,
- prac modernizacyjnych i remontowych, które wpłynęły na zmianę niektórych parametrów emisji substancji do powietrza oraz zmiany w gospodarce odpadami,
- możliwości alternatywnego odprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością oczyszczalni ścieków GWDA Sp. z o.o. w Pile (do tej pory ścieki były odprowadzane wyłącznie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Chemwik Sp. z o.o.) oraz
- aktualizacji linii początkowej dla zanieczyszczeń gleby (dostosowanie do obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395), w zakresie określenia jakości gleby z głębokości do 0,25 m ppt. oraz zmiany częstotliwości monitoringu jakości wód podziemnych.

Na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe

pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego (art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska). Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian, instytucja ujednoczenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy. Forma pozwoleń zintegrowanych, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Tak więc wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych. Należy podkreślić, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie 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. 2021 r. poz. 247 ze zm.). Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej. Decyzja w tej sprawie wydawana jest w oparciu o ogólne przepisy procedury (Kodeksu postępowania administracyjnego) oraz art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735) zawiadomieniem z dnia 24 maja 2021 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.7/1.2020 Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym terminie nie zostały zgłoszone żadne uwagi.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie czternastu dni od daty doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

z up. Marszałka Województwa

Walter
Małgorzata Walter
Dyrektor
Departamentu Środowiska

(1)

Otrzymują:

1. Zakłady Chemiczne „NITRO-CHEM” S.A.
ul. Theodora Wulffa 18
85-862 Bydgoszcz;
2. 3. 4. A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska - wersja elektroniczna
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa;
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska - wersja elektroniczna
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz.

Zapłaty opłaty skarbowej za ujednolicony tekst decyzji dokonano na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020 r. poz. 1546 ze zm.).