

ŚG-I-W.7222.1.17.2016.AMK

## DECYZJA

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.),
- pkt 4 ppkt 2 lit. d i f załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),

### po rozpatrzeniu:

wniosku CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław z dnia 12 sierpnia 2016 roku (data wpływu: 26 sierpnia 2016 roku) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 26 lutego 2016 roku, ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego znak ŚG-IV.7222.15.2015.AMK, wydanej w związku z eksploatacją:

- **Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, składającej się z linii do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej, sody oczyszczonej, chlorku wapnia, mas chłonnych, wapna posodowego – sklasyfikowanej zgodnie z pkt 4 ppkt 2 lit. d i f, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) jako Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych (soli takich jak: węglan sodu i innych niż wymienione w lit. a-e).**

zlokalizowanej w Inowrocławiu, w obrębie 8, na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami: 8/2, 7/1, 6/1, 5/2, 4/1, 2/1 (karta mapy 105), 18/2, 17/1, 16/1, 15/6, 14/5, 12/3, 11/2, 10/3, 9/3, 8/3, 7/1, 6/1, 5/1, 4, 3/1 (karta mapy 106), 1/1, 2/1, 3/1, 4, 5/1, 6/1, 7/1, 8/2, 9/2, 11/1 (karta mapy 107), 1/8, 1/7 (karta mapy 108), 30/2, 28, 27, 24/6, 33, 21/3, 29, 16/1 (karta mapy 109), 1/61, 1/62 (karta mapy 111).

## ORZEKAM

na wniosek Strony zmienić pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją z dnia 26 lutego 2016 roku, ostateczną decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego znak ŚG-IV.7222.15.2015.AMK wydaną dla CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław, w związku z eksploatacją Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, składającej się z linii

do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej, sody oczyszczonej, chlorku wapnia, mas chłonnych, wapna posodowego zlokalizowanej w Inowrocławiu, na terenie Zakładu Produkcyjnego SODA-MĄTWY, w obrębie 8, na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami: 8/2, 7/1, 6/1, 5/2, 4/1, 2/1 (karta mapy 105), 18/2, 17/1, 16/1, 15/6, 14/5, 12/3, 11/2, 10/3, 9/3, 8/3, 7/1, 6/1, 5/1, 4, 3/1 (karta mapy 106), 1/1, 2/1, 3/1, 4, 5/1, 6/1, 7/1, 8/2, 9/2, 11/1 (karta mapy 107), 1/8, 1/7 (karta mapy 108), 30/2, 28, 27, 24/6, 33, 21/3, 29, 16/1 (karta mapy 109), 1/61, 1/62 (karta mapy 111), w następującym zakresie:

**1. Zmienia się pkt IV.2.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

IV.2.1.1. Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej

Procesy technologiczne związane z produkcją sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej obejmują: oczyszczanie solanki, wypalanie kamienia wapiennego i lasowanie wapna, absorpcję, karbonizację, filtrację, destylację, kalcynację, densyfikację oraz magazynowanie i konfekcjonowanie wyrobów.

Węzeł oczyszczania solanki surowej

Proces oczyszczania solanki surowej o stężeniu ok. 310 g/l NaCl polega na usunięciu z roztworu, soli wapnia i magnezu przy pomocy roztworu sody i zawiesiny wodorotlenku wapnia (mleka wapiennego). Reakcje zachodzą w reaktorach zwanych digesterami, do których przepompowuje się solankę, wprowadzając również roztwór sody i mleko wapienne rozcieńczone roztworem solanki oczyszczonej. Z digesterów mętny płyn przepływa do dekanterów, gdzie jako szlam jest rozdzielany od klarownej solanki oczyszczonej, odprowadzany okresowo do zbiornika i podawany dalej na prasę filtracyjną w celu odzysku solanki, która zwracana jest do procesu sodowego. Ilość odzyskiwanej w ten sposób solanki wynosi ok. 1,5 % całkowitego zużycia, zmniejszając ładunek jonów chlorkowych odprowadzanych ze ściekami do odbiornika. Klarowna, oczyszczona solanka spływa grawitacyjnie do zbiorników, skąd kierowana jest do węzła absorpcji.

Urządzenia tworzące powyższy węzeł technologiczny:

- digestery – 3 sztuki,
- dekantery – 3 sztuki,
- zbiornik buforowy solanki surowej – 1 sztuka,
- zbiorniki buforowe solanki oczyszczonej – 2 sztuki,
- zbiornik szlamów – 1 sztuka,
- prasa filtracyjna – 1 sztuka,
- rurociągi stalowe, armatura, pompy.

Węzeł wypalania kamienia wapiennego i lasowania wapna

Wypalanie kamienia wapiennego prowadzone jest w celu uzyskania dwutlenku węgla (CO<sub>2</sub>) wykorzystywanego w procesie karbonizacji solanki amoniakalnej oraz wapna palonego (CaO), które służy do produkcji zawiesiny wodorotlenku wapnia (mleka wapiennego) stosowanego w procesie regeneracji amoniaku i oczyszczania solanki.

W powyższym węźle odbywa się przygotowanie i transport mieszanki wsadowej, wypalanie kamienia wapiennego i lasowanie (gaszenie) wapna palonego.

Kamień wapienny, dostarczany jest transportem kolejowym, kruszony i kierowany do dwóch zbiorników buforowych. W innych dwóch zbiornikach magazynowany jest koks lub mieszanka koksu i antracytu.

Urządzenia związane z przygotowaniem i transportem mieszanki wsadowej:

- przenośniki płytowe – 2 sztuki,
- kruszarka kamienia wapiennego – 1 sztuka,
- zbiorniki buforowe kamienia wapiennego – 2 sztuki,
- zbiorniki buforowe paliwa – 2 sztuki,
- urządzenia transportowe – przenośniki taśmowe.

Kolejnym etapem jest wypalanie kamienia wapiennego w mieszaninie z koksem wielkopieczowym (lub mieszance koksu z antracytem). Proces ten zachodzi w sześciu piecach szybowych, których rozpalanie trwa kilkanaście godzin i odbywa się raz na kilka lat.

Rozkład węglanu wapnia  $\text{CaCO}_3$  do  $\text{CaO}$  i  $\text{CO}_2$  następuje na drodze termicznej i przebiega powyżej  $800^\circ\text{C}$ . Dla uzyskania dostatecznej szybkości rozkładu i wydajności proces prowadzi się w strefie wypalania w temp. ok.  $1100^\circ\text{C}$ , powstające w tym procesie gazy, zawierające od 39 do 42 %  $\text{CO}_2$  zostają oczyszczone i schłodzone. Gazy oczyszczane są stopniowo w odpylaczu Venturi, potem w płuczce w postaci wieży z półkami.

Po oczyszczeniu i schłodzeniu gaz  $\text{CO}_2$  podawany jest do węzła karbonizacji. Wypalone wapno z pieców wybiera się urządzeniami wyładowczymi zainstalowanymi na dole każdego pieca.

Ścieki z procesu oczyszczania gazu podawane są na linię do produkcji wapna posodowego, gdzie służą do wmywania jonów chlorkowych z pozostałości poprodukcyjnych. Wszystkie pozostałe ścieki, poza sanitarnymi, wytwarzane na tym etapie, używane są do produkcji mleka wapiennego.

Urządzenia związane z procesem wypalania kamienia wapiennego:

- piece szybowe – 6 sztuk,
- płuczki gazu – 3 sztuki (ciągi),
- kontenery załadownicze – 4 sztuki,
- urządzenia wciągowe – 2 sztuki,
- filtry workowe – 2 sztuki,
- urządzenia transportowe – przenośniki taśmowe.

Wapno palone z urządzeń wyładowczych pieców szybowych jest podawane przenośnikami taśmowymi do zasobników wapna i pobierane do lasowników, w których następuje tzw. gaszenie wapna z udziałem podgrzanych wód pochłodniczych.

Na wibrositach zawiesina wodorotlenku wapnia (mleko wapienne) jest oczyszczana z zanieczyszczeń stałych tj. niedopału i przepału. Niedopał zawracany jest do pieców, a przepał przewozi się do magazynu odpadów i przekazuje do odzysku. Oczyszczone mleko wapienne kierowane jest do procesu destylacji i oczyszczania solanki lub do sprzedaży, a niewielka ilość wykorzystywana w procesie uzdatniania wody.

Urządzenia związane z procesem lasowania:

- zasobniki wapna – 2 sztuki,
- filtr workowy – 1 sztuka,
- sito łukowe – 1 sztuka,
- wibrosita – 3 sztuki,
- lasowniki – 3 sztuki.

#### Węzeł absorpcji

W węźle absorpcji solanka oczyszczona nasycana jest amoniakiem (do 10–15% całkowitego nasycenia) i częściowo dwutlenkiem węgla, proces ten prowadzony jest dwuetapowo. Pierwszy etap (absorpcja wstępna) zachodzi w płucznikach przeciwprądowych (LV-AB), gdzie pochłaniany jest amoniak z gazów odlotowych węzła: karbonizacji, absorpcji i filtracji, drugi etap (absorpcja właściwa) przeprowadzana jest w absorberach ABM z wykorzystaniem zewnętrznego, międzyoperacyjnego chłodzenia solanki amoniakalnej.

Urządzenia węzła absorpcji:

- absorbery ABM – 4 sztuki,
- płuczniki LV-AB – 4 sztuki,
- zbiorniki solanki amoniakalnej – 3 sztuki,
- wymienniki płytowe – 10 sztuk.

#### Węzeł karbonizacji

Karbonizacja polega na absorpcji dwutlenku węgla przez roztwór solanki amoniakalnej, przebiega wielostopniowo i zaczyna się w węźle absorpcji. Solanka amoniakalna wychodząca z absorbera zawiera ok. 16 % związków węglanowych. Po schłodzeniu w chłodnicy Alfa-Laval solanka kierowana jest do węzła karbonizacji stanowiącego zespół aparatów - kolumn karbonizacyjnych. Każda z kolumn pracuje kolejno jako karbonator wstępny CB-CL i kolumna osadczą CL. Do karbonatora wprowadza się solankę amoniakalną i gaz piecowy. Przystawianie kolejno kolumn karbonizacyjnych na karbonator ma na celu wyplukanie narosłego na pasetach i rurkach chłodniczych osadu wodorowęglanu sodu (bikarbonatu). Solanka amoniakalna wstępnie skarbonizowana po wyjściu z karbonatora kierowana jest do kolumny CL, gdzie przebiega dalszy proces jej karbonizacji z wytworzeniem wodorowęglanu sodu ( $\text{NaHCO}_3$ ) i równoważnej ilości chlorku amonu ( $\text{NH}_4\text{Cl}$ ). Gaz poreakcyjny z kolumn karbonizacyjnych kierowany jest na aparat SB-CL w celu odzysku nieprzereagowanego dwutlenku węgla.

Urządzenia węzła karbonizacji:

- kolumny karbonizacyjne – 10 sztuk,
- płuczniki LCL – 4 sztuki,
- wymienniki płytowe – 3 sztuki,
- aparat SB-CL – 1 sztuka,

- sprężarki gazu:
  - 3 sprężarki 3M-65 o wydajności nominalnej 25 000 Nm<sup>3</sup>/h dla gazu dolnego lub 32 000 Nm<sup>3</sup>/h dla gazu górnego,
  - 2 sprężarki 3M-46 o wydajności nominalnej 12 600 Nm<sup>3</sup>/h, pracująca na gaz karbonatorowy,
  - 2 sprężarki śrubowe o wydajności nominalnej 30 000 Nm<sup>3</sup>/h dla gazu górnego lub 24 000 Nm<sup>3</sup>/h dla gazu dolnego.
  - 2 sprężarki śrubowe o wydajności nominalnej 15 000 Nm<sup>3</sup>/h, przy ciśnieniu 360 kPa.

#### Węzeł filtracji

Proces filtrowania dzieli się na filtrację i przemywanie. Do oddzielenia bikarbonatu (NaHCO<sub>3</sub>) z zawiesiny po kolumnach karbonizacyjnych stosuje się taśmowe i obrotowe filtry próżniowe. Powietrze odciągnięte w trakcie filtracji jest oczyszczane z amoniaku w płucznikach LPV- FLR. Bikarbonat odwodniony na filtrach podawany jest do wirowania, dzięki któremu uzyskuje się wilgotność 18-19 %. Z wirówek odwodniony bikarbonat kierowany jest do kalcynacji.

Urządzenia węzła filtracji:

- filtry obrotowe – 2 sztuki,
- filtry taśmowe – 2 sztuki,
- wirówki – 5 sztuk,
- płuczники LPV – FLR – 2 sztuki.

#### Węzeł destylacji

Proces regeneracji amoniaku z ługu pofiltrowego polega na uwolnieniu NH<sub>3</sub> z jego lotnych związków przez destylację przy użyciu pary wodnej i mleka wapiennego. Ług pofiltrowy ze zbiorników buforowych tłoczony jest pompą do podgrzewacza destylera RH (RH-DS), gdzie zachodzi rozkład związków węglanowych i amoniakalnych pod wpływem ciepła niesionego przez gazy z destylera DS. Pozostała część związków zawierających amoniak w ługu pofiltrowym zawarta jest w NH<sub>4</sub>Cl, którego nie można rozłożyć pod wpływem temperatury. Podgrzany ług z RH-DS kierowany jest do mieszalnika PLM. Płyn z mieszalnika PLM splywa grawitacyjnie do destylera DS, gdzie oddestylowany jest amoniak pod wpływem dozowanej do destylera pary.

Oddestylowany, gazowy NH<sub>3</sub> z parą wodną z RH-DS przekazywany jest do węzła RH-CD, gdzie następuje schłodzenie gazu i wykroplenie znacznych ilości kondensatów, które zawierają także związki amonowe. Schłodzony gaz kierowany jest do węzła absorpcji, a kondensaty po RG-RH do aparatu CC, gdzie w dalszym ciągu odzyskuje się amoniak. Ciepło gazów z RH-DS służy do podgrzania ługu pofiltrowego kierowanego do RH-DS.

Urządzenia węzła destylacji:

- destylery DS– 4 sztuki,
- aparaty CC – 3 sztuki,
- wymienniki płytowe RH-CD – 9 sztuk,
- chłodnice RG-RH – 3 sztuki,

- chłodnice KDS – 3 sztuki,
- mieszalniki PLM – 4 sztuki,
- rozprężacze I stopnia – 4 sztuki,
- rozprężacze II stopnia – 3 sztuki,
- zbiorniki szlamowe – 2 sztuki,
- zbiorniki mleka wapiennego - 3 sztuki.

#### Węzeł kalcynacji

Wodorowęglan sodu (bikarbonat) po oddzieleniu od ługu pofiltracyjnego poddawany jest kalcynacji. W procesie kalcynacji otrzymywany jest węglan sodu czyli soda kalcynowana lekka, którą traktuje się jako produkt gotowy lub którą można poddawać dalszej obróbce. Powstający w powyższym procesie gaz po oczyszczeniu i schłodzeniu wykorzystywany jest w procesie karbonizacji jako gaz dolny. Proces kalcynacji prowadzony jest w kalcynatorach rurowych ogrzewanych przeponowo parą wodną.

Urządzenia węzła kalcynacji:

- kalcynatory parowe – 3 sztuki,
- chłodnice gazu – 3 sztuki,
- płuczники sodowe - 3 sztuki,
- płuczniki solankowe – 3 sztuki,
- przenośniki taśmowe i zgrzeblowe.

Soda wychodząca z kalcynatorów stanowi sodę kalcynowaną lekką, której część podawana jest pneumatycznie do silosu sody kalcynowanej lekkiej, część w taki sam sposób podawana jest na linię do produkcji sody oczyszczonej. Największa jej ilość kierowana jest przenośnikami do węzła densyfikacji.

#### Węzeł densyfikacji

Część sody kalcynowanej ciężkiej produkuje się metodą kompaktową, czyli zgniatania. W wyniku tego procesu otrzymujemy produkt o nazwie soda ciężka zgniatana. W procesie tym soda kalcynowana lekka jest w pierwszym etapie zagęszczana, następnie zgniatana na prasach walcowych, mielona na młynkach i przesiewana na sitach. Gotowy produkt kierowany jest przenośnikami taśmowymi do silosu.

Pozostała część sody kalcynowanej ciężkiej produkowana jest metodą monohydratową, czyli metodą krystalizacji. W wyniku tego działania powstaje produkt o nazwie soda ciężka monohydratowa. Proces ten polega na uwodnieniu sody kalcynowanej lekkiej bezwodnej do sody jednowodnej w krystalizatorze. Na końcu soda podlega suszeniu i klasyfikacji.

Urządzenia węzła densyfikacji:

a) urządzenia wykorzystywane do produkcji sody kalcynowanej ciężkiej metodą kompaktową

- agregaty zgniatające – 3 sztuki,
- prasy walcowe – 3 sztuki,

- młyny walcowe A2-1030- 6 sztuk,
- młyny walcowe A2-1010 – 6 sztuk,
- urządzenia do przesiewania w tym klasyfikator fluidalny i transportu.

b) urządzenia wykorzystywane do produkcji sody kalcynowanej ciężkiej metodą monohydratową

- krystalizator – 1 sztuka,
- jednostka fluidalna – 1 sztuka,
- kruszarka – 1 sztuka,
- urządzenia do przesiewania i transportu.

#### Węzeł magazynowania i konfekcjonowania wyrobów (Oddział Wyrobów Gotowych)

Oddział ten obsługuje magazyny wszystkich produktów. Do silosów Oddziału Wyrobów Gotowych sodę kalcynowaną przesyła się następującymi systemami:

- a) pneumatycznym – sodę kalcynowaną lekką z węzła kalcynacji,
- b) transporterów taśmowych – sodę kalcynowaną ciężką z węzła densyfikacji.

Soda kalcynowana lekka i ciężka magazynowana jest w czterech silosach. Pobierana z silosów soda kalcynowana jest odpowiednio pakowana i wysyłana do odbiorców.

Urządzenia węzła magazynowania i konfekcjonowania wyrobów:

- silosy – 4 sztuki,
- filtry workowe – 11 sztuk,
- pakowaczki erkomat – 2 sztuki,
- wagi kolejowe/samochodowe – 3 sztuki,
- waga nasypowa – 1 sztuka,
- wagi samochodowe – 2 sztuki,
- wagi kolejowe – 2 sztuki.

## **2. Zmienia się pkt IV.6. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

### **IV.6. Określam źródła emisji substancji do powietrza z Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych**

W instalacji IPPC, jaką jest Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych, źródłami emisji zorganizowanej substancji do powietrza są procesy przebiegające na wszystkich liniach produkcyjnych oprócz linii do produkcji wapna posodowego, a do emitowanych substancji należą:

- pył (w tym pył zawieszony),
- dwutlenek siarki,
- tlenki azotu,
- tlenek węgla,

- amoniak,
- mangan,
- miedź.

Parametry emitorów:

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
<b>Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej</b>						
M2-01	Urządzenia transportu i przygotowania mieszanki do pieców	6	1	7,59	293	8700
M2-02*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego B	55	0,6	1,64	350	140
M2-02**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego B	55	0,6	1,64	350	340
M2-03*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego D	55	0,6	1,64	350	140
M2-03**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego D	55	0,6	1,64	350	340
M2-04*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego A	55	0,6	1,64	350	140
M2-04**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego A	55	0,6	1,64	350	340
M2-05*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego C	55	0,6	1,64	350	140
M2-05**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego C	55	0,6	1,64	350	340
M2-06*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego E	55	0,6	1,64	350	140
M2-06**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego E	55	0,6	1,64	350	340
M2-06N*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego (nowy piec)	55	0,6	1,64	350	140
M2-06N**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego (nowy piec)	55	0,6	1,64	350	340
M2-07	Urządzenia rozładunku i transportu wapna z pieców	20	1	19,24	330	8760
M2-08	Układ transportu i magazynowania wapna	35	0,35	17,62	303	8760
M2-09	Odprowadzenie oparów z lasownika A	25 Z	0,8	0,64	373	8600 <sup>1</sup>
M2-10	Odprowadzenie oparów z lasownika B	25 Z	0,8	0,64	373	8600 <sup>1</sup>
M2-10N#	Odprowadzenie oparów z lasownika (nowy lasownik)	25 Z	0,8	0,64	373	8600 <sup>1</sup>



Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
M2-11	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny A	57	0,6	20,15	303	7000 <sup>2</sup>
M2-12	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny B	57	0,6	20,15	303	7000 <sup>2</sup>
M2-13	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny R	57	0,6	20,15	303	7000 <sup>2</sup>
M2-13N#	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - nowy ciąg produkcyjny	57	0,6	20,15	303	7000 <sup>2</sup>
M2-14	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	11,5	0,5	26,69	303	8760
M2-15	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	11,5	0,5	26,69	303	8760
M2-15N	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	11,5	0,5	26,69	303	8760
M2-16	Emitor rozruchowy kalcynatorów	19,1 Z	0,6	13,82	320	100
M2-17	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (100 % zgniatanie)	55,8 Z	1x1,2	13,57	330	8700 <sup>3</sup>
M2-17#	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (30 % zgniatanie/70 % monohydrat)	55,8 Z	1x1,2	13,57	330	8700 <sup>3</sup>
M2-17N	Suszarnia fluidalna sody, układ transportu sody (30 % zgniatanie/70 % monohydrat)	48	2	15,66	363	8700 <sup>3</sup>
M2-18	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciąg B (100 % zgniatanie)	55,8 Z	1,2x1	13,57	330	8700
M2-18N	Krystalizator sody	48	0,6	19,66	353	8700
M2-19	Klasyfikator fluidalny sody	27 Z	0,45	20,09	400	100
M2-19N	Transport pneumatyczny sody	40	0,2	12,73	333	8700
M2-20	Instalacja odpylająca przesypy sody nad silosami	55 Z	0,3	13,21	310	8760
M2-21	Odpowietrzenie silosu A	50 Z	0,37	10,02	353	8760 <sup>4</sup>
M2-22#	Odpowietrzenie silosu B	50 Z	0,37	10,02	353	8760 <sup>4</sup>
M2-23	Odpowietrzenie silosu C	50 Z	0,37	10,02	353	8760 <sup>5</sup>
M2-23N#	Odpowietrzenie silosu D	50 Z	0,37	8,11	343	8760 <sup>5</sup>

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
M2-24	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	18 Z	0,6	6,39	323	8760
M2-25	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	18 Z	0,6	6,39	323	8760
M2-25N	Transport pneumatyczny sody	46	0,4	13,26	323	8760
M2-26	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	18 Z	0,6	12,79	323	8760
M2-27	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	18 Z	0,6	12,79	323	8760
<b>Linia do produkcji sody oczyszczonej</b>						
SO-01	Kolumny karbonizacyjne nr 1 i nr 2	26	0,4	18,92	340	8300
SO-01a	Kolumny karbonizacyjne nr 3 i nr 4	26	0,4	18,92	340	8300
SO-02	Suszarnia fluidalna sody oczyszczonej	22	0,8	9,66	310	8300
SO-03	Instalacja transportu i konfekcjonowania sody oczyszczonej	18	0,4	26,1	293	8300
SO-04	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego sody oczyszczonej	26	0,4	13,05	293	8500
SO-05	Instalacja transportu sody oczyszczonej	8 Z	0,4	26,1	293	8500
SO-06	Instalacja zgniatania sody oczyszczonej	15 Z	0,315	13,39	293	8760
SO-07	Instalacja transportu i załadunku sody oczyszczonej zgniatanej	12 Z	0,315	13,39	293	8760
SO-A	Odpowietrzenie suszarni - po skruberze	26,2 Z	0,63	12,93	325	8760
SO-B	Odpylanie przenośników części pakowania i przesiewania	26,2 Z	0,45	15,73	303	8760
<b>Linia do produkcji chlorku wapnia</b>						
Ch01	Suszarka obrotowa płatków chlorku wapnia i układ konfekcjonowani	19	0,6	16,15	340	8200
<b>Linia do produkcji mas chłonnych</b>						
MC-4	Wylot z instalacji odpylającej suszenie hopkalitu	21	0,73	8,75	303	6000
MC-5	Wylot instalacji odpylającej prasę hopkalitu	9	0,28	24,4	293	6000

Oznaczenia:

Z zadaszony,

\* w ciągu roku mogą być rozpalane maksymalnie 2 piece, ale nie w tym samym czasie, przyjęty możliwy czas maksymalny,

\*\* proces zwany odpowietrzaniem trwa maksymalnie 3 godziny dziennie, przyjęto, że jednocześnie mogą być odpowietrzane wszystkie piece wapienne, dla jednego pieca trwa 140 godzin w roku, w praktyce nie ma znaczenia, którym emitorem odprowadzany jest nadmiar gazów i pyłu, dlatego może zdarzyć się sytuacja, że będzie prowadzony upust nadmiarowy z tego samego emitora z jednego pieca przez cały rok i wtedy czas pracy wyniesie dla tego emitora 840 godzin/rok,

# praca zamienna emitatorów (wymogi technologiczne):

M2-9 i M2-10 - zamiennie z emitorem M2-10N#,

M2-11, M2-12 i M2-13 - zamiennie z emitorem M2-13N#,

M2-17N - zamiennie z emitorem M2-17,

M2-21 - zamiennie z M2-22#,

M2-23 - zamiennie z M2-23N#

1 łączny roczny czas pracy emitatorów M2-09, M2-10 i M2-10N# – 17200 h/rok,

2 łączny roczny czas pracy emitatorów M2-11, M2-12, M2-13 i M2-13N# – 21000 h/rok,

3 łączny roczny czas pracy emitatorów M2-17N i M2-17N# – 8700 h/rok,

4 łączny roczny czas pracy emitatorów M2-21 i M2-22# – 17520 h/rok,

5 łączny roczny czas pracy emitatorów M2-23, M2-23N# – 8760 h/rok.

### 3. Zmienia się pkt VI.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

**VI.1.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza (emisja maksymalna) dla emitatorów wchodzących w skład Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych**

Dopuszczam wartości emisji substancji do powietrza związanych z działaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
<b>Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej</b>				
M2-01	Urządzenia transportu i przygotowania mieszanki do pieców	pył ogółem	0,34640	3,0100
		-w tym pył do 2,5 µm	0,24248	2,1070
		-w tym pył do 10 µm	0,34640	3,0100
M2-02*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego B	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300	0,3308
		dwutlenek siarki	0,51840	0,0726
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,30000	1,0220
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02940	0,2841
		-w tym pył do 10 µm	5,70130	0,7982
M2-02**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego B	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,30000	0,7820
		dwutlenek siarki	28,80000	9,7920
		tlenek węgla	112,70002	38,3180
		pył ogółem	51,09998	17,3740
		-w tym pył do 2,5 µm	12,80003	4,3520
		-w tym pył do 10 µm	37,70004	12,8180

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
M2-03*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego D	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300	0,3308
		dwutlenek siarki	0,51840	0,0726
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,30000	1,0220
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02940	0,2841
		-w tym pył do 10 µm	5,70130	0,7982
M2-03**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego D	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,30000	0,7820
		dwutlenek siarki	28,80000	9,7920
		tlenek węgla	112,70002	38,3180
		pył ogółem	7,30000	1,0220
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02940	0,2841
		-w tym pył do 10 µm	5,70130	0,7982
M2-04*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego A	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300	0,3308
		dwutlenek siarki	0,51840	0,0726
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,30000	1,0220
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02940	0,2841
		-w tym pył do 10 µm	5,70130	0,7982
M2-04**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego A	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,30000	0,7820
		dwutlenek siarki	28,80000	9,7920
		tlenek węgla	112,70002	38,3180
		pył ogółem	51,09998	17,3740
		-w tym pył do 2,5 µm	12,80003	4,3520
		-w tym pył do 10 µm	37,70004	12,8180
M2-05*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego C	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300	0,3308
		dwutlenek siarki	0,51840	0,0726
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,30000	1,0220
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02940	0,2841
		-w tym pył do 10 µm	5,70130	0,7982
M2-05**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego C	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,30000	0,7820
		dwutlenek siarki	28,80000	9,7920
		tlenek węgla	112,70002	38,3180
		pył ogółem	51,09998	17,3740
		-w tym pył do 2,5 µm	12,80003	4,3520
		-w tym pył do 10 µm	37,70004	12,8180

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
M2-06*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego E	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300	0,3308
		dwutlenek siarki	0,51840	0,0726
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,30000	1,0220
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02940	0,2841
		-w tym pył do 10 µm	5,70130	0,7982
M2-06**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego E	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,30000	0,7820
		dwutlenek siarki	28,80000	9,7920
		tlenek węgla	112,70002	38,3180
		pył ogółem	51,09998	17,3740
		-w tym pył do 2,5 µm	12,80003	4,3520
		-w tym pył do 10 µm	37,70004	12,8180
M2-06N*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego (nowy piec)	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300	0,3308
		dwutlenek siarki	0,51840	0,0726
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,30000	1,0220
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02940	0,2841
		-w tym pył do 10 µm	5,70130	0,7982
M2-06N**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego (nowy piec)	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,30000	0,7820
		dwutlenek siarki	28,80000	9,7920
		tlenek węgla	112,70002	38,3180
		pył ogółem	51,09998	17,3740
		-w tym pył do 2,5 µm	12,80003	4,3520
		-w tym pył do 10 µm	37,70004	12,8180
M2-07	Urządzenia rozładunku i transportu wapna z pieców	pył ogółem	1,00000	8,7600
		-w tym pył do 2,5 µm	0,70000	6,1320
		-w tym pył do 10 µm	1,00000	8,7600
M2-08	Układ transportu i magazynowania wapna	pył ogółem	0,25280	2,2150
		-w tym pył do 2,5 µm	0,17696	1,5505
		-w tym pył do 10 µm	0,25280	2,2150
M2-09	Odprowadzenie oparów z lasownika A	pył ogółem	0,00655	0,0564
		-w tym pył do 2,5 µm	0,00458	0,0394
		-w tym pył do 10 µm	0,00655	0,0564

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
M2-10	Odprowadzenie oparów z lasownika B	pył ogółem	0,00655	0,0564
		-w tym pył do 2,5 µm	0,00458	0,0394
		-w tym pył do 10 µm	0,00655	0,0564
M2-10N#	Odprowadzenie oparów z lasownika (nowy lasownik)	pył ogółem	0,00655	0,0564
		-w tym pył do 2,5 µm	0,00458	0,0394
		-w tym pył do 10 µm	0,00655	0,0564
M2-11	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny A	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	10,00080	70,0056
		dwutlenek siarki	2,50000	17,5000
		tlenek węgla	900,00000	6300,0000
		amoniak	0,90000	6,3000
M2-12	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny B	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	10,00080	70,0056
		dwutlenek siarki	2,50000	17,5000
		tlenek węgla	900,00000	6300,0000
		amoniak	0,90000	6,3000
M2-13	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny R	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	10,00080	70,0056
		dwutlenek siarki	2,50000	17,5000
		tlenek węgla	900,00000	6300,0000
		amoniak	0,90000	6,3000
M2-13N#	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - nowy ciąg produkcyjny	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	10,00080	70,0056
		dwutlenek siarki	2,50000	17,5000
		tlenek węgla	900,00000	6300,0000
		amoniak	0,90000	6,3000
M2-14	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	2,00160	17,5340
M2-15	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	2,00160	17,5340
M2-15N	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	2,00160	17,5340
M2-16	Emitor rozruchowy kalcynatorów	pył ogółem	0,00360	0,0004
		-w tym pył do 2,5 µm	0,00252	0,0003
		-w tym pył do 10 µm	0,00360	0,0004
M2-17	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (100 % zginiatanie)	pył ogółem	1,19880	10,4400
		-w tym pył do 2,5 µm	0,83916	7,3080
		-w tym pył do 10 µm	1,19880	10,4400

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
M2-17#	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (30 % zgniatanie/70 % monohydrat)	pył ogółem	0,83916	7,3000
		-w tym pył do 2,5 µm	0,58741	5,1100
		-w tym pył do 10 µm	0,83916	7,3000
M2-17N	Suszarnia fluidalna sody, układ transportu sody (30 % zgniatanie/70 % monohydrat)	pył ogółem	1,72600	15,0162
		-w tym pył do 2,5 µm	1,20820	10,5113
		-w tym pył do 10 µm	1,72600	15,0162
M2-18	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciąg B (100 % zgniatanie)	pył ogółem	1,19880	10,4400
		-w tym pył do 2,5 µm	0,83916	7,3080
		-w tym pył do 10 µm	1,19880	10,4400
M2-18N	Krystalizator sody	pył ogółem	0,32500	2,8275
		-w tym pył do 2,5 µm	0,22750	1,9793
		-w tym pył do 10 µm	0,32500	2,8275
M2-19	Klasyfikator fluidalny sody	pył ogółem	0,17280	0,0173
		-w tym pył do 2,5 µm	0,12096	0,0121
		-w tym pył do 10 µm	0,17280	0,0173
M2-19N	Transport pneumatyczny sody	pył ogółem	0,01820	0,1583
		-w tym pył do 2,5 µm	0,01274	0,1108
		-w tym pył do 10 µm	0,01820	0,1583
M2-20	Instalacja odpylająca przesypy sody nad silosami	pył ogółem	0,15000	1,3140
		-w tym pył do 2,5 µm	0,10500	0,9198
		-w tym pył do 10 µm	0,15000	1,3140
M2-21	Odpowietrzenie silosu A	pył ogółem	0,03000	0,2620
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02100	0,1834
		-w tym pył do 10 µm	0,03000	0,2620
M2-22#	Odpowietrzenie silosu B	pył ogółem	0,03000	0,2620
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02100	0,1834
		-w tym pył do 10 µm	0,03000	0,2620
M2-23	Odpowietrzenie silosu C	pył ogółem	0,03000	0,2628
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02100	0,1840
		-w tym pył do 10 µm	0,03000	0,2628
M2-23N#	Odpowietrzenie silosu D	pył ogółem	0,03100	0,2710
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02170	0,1897
		-w tym pył do 10 µm	0,03100	0,2710

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
M2-24	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	0,35750	3,1317
		-w tym pył do 2,5 µm	0,25025	2,1922
		-w tym pył do 10 µm	0,35750	3,1317
M2-25	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	0,35750	3,1317
		-w tym pył do 2,5 µm	0,25025	2,1922
		-w tym pył do 10 µm	0,35750	3,1317
M2-25N	Transport pneumatyczny sody	pył ogółem	0,07800	0,6833
		-w tym pył do 2,5 µm	0,05460	0,4783
		-w tym pył do 10 µm	0,07800	0,6833
M2-26	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	0,95470	8,3632
		-w tym pył do 2,5 µm	0,66829	5,8542
		-w tym pył do 10 µm	0,95470	8,3632
M2-27	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	0,95470	8,3632
		-w tym pył do 2,5 µm	0,66829	5,8542
		-w tym pył do 10 µm	0,95470	8,3632
<b>Linia do produkcji sody oczyszczonej</b>				
SO-01	Kolumny karbonizacyjne nr 1 i nr 2	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,00160	16,6133
		dwutlenek siarki	2,35000	19,5050
		tlenek węgla	339,99984	2822,0000
		pył ogółem	0,05000	0,4150
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04230	0,3511
		-w tym pył do 10 µm	0,05000	0,4150
SO-01a	Kolumny karbonizacyjne nr 3 i nr 4	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,00160	16,6133
		dwutlenek siarki	2,35000	19,5050
		tlenek węgla	339,99984	2822,0000
		pył ogółem	0,05000	0,4150
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04230	0,3511
		-w tym pył do 10 µm	0,05000	0,4150
SO-02	Suszarnia fluidalna sody oczyszczonej	pył ogółem	0,21960	1,8230
		-w tym pył do 2,5 µm	0,18578	1,5423
		-w tym pył do 10 µm	0,21960	1,8230
SO-03	Instalacja transportu i konfekcjonowania sody oczyszczonej	pył ogółem	0,65000	5,3950
		-w tym pył do 2,5 µm	0,54990	4,5642
		-w tym pył do 10 µm	0,65000	5,3950



Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
SO-04	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego sody oczyszczonej	pył ogółem	0,08280	0,7000
		-w tym pył do 2,5 µm	0,07005	0,5922
		-w tym pył do 10 µm	0,08280	0,7000
SO-05	Instalacja transportu sody oczyszczonej	pył ogółem	0,02484	0,2110
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02101	0,1785
		-w tym pył do 10 µm	0,02484	0,2110
SO-06	Instalacja zgniatania sody oczyszczonej	pył ogółem	0,03500	0,3066
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02961	0,2594
		-w tym pył do 10 µm	0,03500	0,3066
SO-07	Instalacja transportu i załadunku sody oczyszczonej zgniatanej	pył ogółem	0,03500	0,3066
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02961	0,2594
		-w tym pył do 10 µm	0,03500	0,3066
SO-A	Odpowietrzenie suszarni po skruberze	pył ogółem	0,14500	1,2700
		-w tym pył do 2,5 µm	0,12267	1,0744
		-w tym pył do 10 µm	0,14500	1,2700
SO-B	Odpylanie przenośników części pakowania i przesiewania	pył ogółem	0,09000	0,7880
		-w tym pył do 2,5 µm	0,07614	0,6666
		-w tym pył do 10 µm	0,09000	0,7880
<b>Linia do produkcji chlorku wapnia</b>				
Ch01	Suszarka obrotowa płatków chlorku wapnia i układ konfekcjonowania	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,29300	2,4022
		dwutlenek siarki	1,59840	13,1069
		tlenek węgla	7,38170	60,5303
		pył ogółem	1,83240	15,0257
		-w tym pył do 2,5 µm	1,55021	12,7117
		-w tym pył do 10 µm	1,83240	15,0257
<b>Linia do produkcji mas chłonnych</b>				
MC-4	Wylot z instalacji odpylającej suszenie hopkalitu	mangan	0,03340	0,2004
		miedź	0,01810	0,1086
		pył ogółem	0,07570	0,4542
		-w tym pył do 2,5 µm	0,05299	0,3179
		-w tym pył do 10 µm	0,07570	0,4542
MC-5	Wylot instalacji odpylającej prasę hopkalitu	mangan	0,00790	0,0474
		miedź	0,00430	0,0258
		pył ogółem	0,01800	0,1080
		-w tym pył do 2,5 µm	0,01260	0,0756
		-w tym pył do 10 µm	0,01800	0,1080

4. Zmienia się pkt VI.1.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.2. Określam rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w ciągu roku łącznie z całej Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg/rok
1.	pył ogółem	146,6074
2.	w tym pył do 2,5 µm	88,3097
3.	w tym pył do 10 µm	136,1525
4.	dwutlenek siarki	124,6365
5.	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	249,1944
6.	tlenek węgla	24870,0823
7.	amoniak	71,502
8.	mangan	0,2478
9.	miedź	0,1344

5. Zmienia się pkt VI.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.2. Określam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	2,20
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20,00
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	10,00
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone <sup>1)</sup>	3,00
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,30
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,00
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,50

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,50
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,50
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10,00
11.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	0,20
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	200 000,00
2.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	100 500,00
3.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	1000,00
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	50,00
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	47,00
6.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	500,00
7.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	110 000,00
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	31,00
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	66,00
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	90,00
11.	15 01 04	Opakowania z metali	5,00
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,00
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15,00
14.	16 01 03	Zużyte opony	1,00
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	22,00
16.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 , 16 03 80	900,00
17.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	775,00
18.	17 02 01	Drewno	50,00
19.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	19,00
20.	17 04 02	Aluminium	4,00
21.	17 04 05	Żelazo i stal	4 200,00

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
22.	17 06 04	Materialy izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10,00
23.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	50,00
24.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	20 000,00
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	400,00

\* - odpad niebezpieczny

**6. Zmienia się pkt VI.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**VI.3. Określam sposoby i miejsca magazynowania odpadów powstających w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych**

Lp.	Kod odpadu	Opis sposobu i miejsca magazynowania odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1.	06 04 05*	Odpad magazynowany w magazynie oddziałowym na linii do produkcji mas chłonnych, magazynowany jest w sposób selektywny w szczelnych metalowych beczkach.
2.	13 02 05*	Odpad magazynowany w magazynie odpadów przy instalacji Elektrociepłowni, magazyn stanowi budynek murowany, o wybetonowanym podłożu, powierzchni 117 m <sup>2</sup> , podzielony jest na 5 zamykanych pomieszczeń, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów, posiada rampę załadowniczą, wyposażony jest w sprzęt gaśniczy i w sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów oleju.
3.	13 08 99*	Odpad magazynowany w szczelnych, metalowych beczkach w pomieszczeniu nr 4 o powierzchni 39 m <sup>2</sup> .
4.	15 01 10*	Odpad magazynowany luzem w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym na linii do produkcji chlorku wapnia.
5.	15 02 02*	Odpad magazynowany w magazynie odpadów przy instalacji Elektrociepłowni, magazyn stanowi budynek murowany, o wybetonowanym podłożu, powierzchni 117 m <sup>2</sup> , podzielony jest na 5 zamykanych pomieszczeń, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów, posiada rampę załadowniczą, wyposażony jest w sprzęt gaśniczy i w sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów oleju. Odpad magazynowany w szczelnych beczkach lub workach w pomieszczeniu nr 4 o powierzchni 39 m <sup>2</sup> .
6.	16 02 13*	Odpady są magazynowane w szczelnych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu nad dławikami w EC II („F”) oraz w rozdzielni elektrycznej przy EC I („G”). Pomieszczenia posiadają betonową posadzkę.
7.	16 05 06*	Zużyte odczynniki magazynowane są w pojemnikach, zamykanych szafach jednego z pomieszczeń laboratoryjnych, bez możliwości dostępu osób trzecich
8.	16 05 07*	Zużyte odczynniki magazynowane są w pojemnikach, zamykanych szafach jednego z pomieszczeń laboratoryjnych, bez możliwości dostępu osób trzecich
9.	16 05 08*	Zużyte odczynniki magazynowane są w pojemnikach, zamykanych szafach jednego z pomieszczeń laboratoryjnych, bez możliwości dostępu osób trzecich
10.	16 06 01*	Odpady magazynowane w magazynie głównym – magazynie zaopatrzenia. Jest to teren o powierzchni 350 m <sup>2</sup> , o podłożu utwardzonym, wyłożonym płytami betonowymi, z wydzielonymi miejscami do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach.

Lp.	Kod odpadu	Opis sposobu i miejsca magazynowania odpadu
11.	19 08 10*	Odpad magazynowany w magazynie odpadów przy instalacji Elektrociepłowni. Magazyn stanowi budynek murowany, o wybetonowanym podłożu, powierzchni 117 m <sup>2</sup> , podzielony jest na 5 zamykanych pomieszczeń, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów, posiada rampę załadowniczą, wyposażony jest w sprzęt gaśniczy i w sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów oleju. Odpad magazynowany w szczelnych, metalowych beczkach w po-mieszczeniu nr 4 o powierzchni 39 m <sup>2</sup> .
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
1.	01 04 08	Odpady magazynowane w magazynie odpadów technologicznych. Jest to magazyn o powierzchni 2500 m <sup>2</sup> zlokalizowany w miejscu nieczynnego stawu nr 7, odpady magazynowane selektywnie, luzem w wyznaczonej kwaterze.
2.	06 03 99	Odpad na bieżąco odbierany od CIECH Soda Polska S.A., w przypadku przerw w odbiorze odpadu jako miejsce jego magazynowania (ze względu na wapienne pochodzenie) wyznaczony został „rękaw” znajdujący się po północnej stronie stawu nr 9. Odpad magazynowany luzem w boksie betonowym na linii do produkcji chlorku wapnia.
3.	06 13 99	Odpad magazynowany jest luzem w betonowym boksie na liniach do produkcji sody kalcynowanej, wapna nawozowego, chlorku wapnia, magazynowany w magazynie oddziałowym na linii do produkcji mas chłonnych, magazynowany w sposób selektywny w szczelnych metalowych beczkach.
4.	07 02 13	Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania (I, J, K) luzem lub w big-bagach.
5.	07 02 99	Odpady magazynowane w magazynie głównym ( zaopatrzenia), teren o powierzchni 350 m <sup>2</sup> , o podłożu utwardzonym, wyłożonym płytami betonowymi, z wydzielonymi miejscami do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, odpady magazynowane luzem w zwojach lub w workach, w wydzielonej części magazynu.
6.	10 01 01	Odpady magazynowane w magazynie odpadów technologicznych, obszar o powierzchni 2500 m <sup>2</sup> zlokalizowany w miejscu nieczynnego stawu nr 7, odpady magazynowane selektywnie, luzem w wyznaczonej kwaterze.
7.	10 13 04	Odpady magazynowane w magazynie odpadów technologicznych, obszar o powierzchni 2500 m <sup>2</sup> zlokalizowany w miejscu nieczynnego stawu nr 7, odpady magazynowane selektywnie, luzem w wyznaczonej kwaterze.
8.	15 01 01	Odpad magazynowany w magazynie odpadów przy instalacji Elektrociepłowni, magazyn stanowi budynek murowany, o wybetonowanym podłożu, powierzchni 117 m <sup>2</sup> , podzielony na 5 zamykanych pomieszczeń, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów, posiada rampę załadowniczą, wyposażony jest w sprzęt gaśniczy i w sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów oleju. Odpad magazynowany selektywnie w pakietach w pomieszczeniu nr 3 o powierzchni 12 m <sup>2</sup> .
9.	15 01 02	Odpad magazynowany w magazynie odpadów przy instalacji Elektrociepłowni, magazyn stanowi budynek murowany, o wybetonowanym podłożu, powierzchni 117 m <sup>2</sup> , podzielony na 5 zamykanych pomieszczeń, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów, posiada rampę załadowniczą, wyposażony jest w sprzęt gaśniczy i w sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów oleju. Odpad magazynowany selektywnie, w pakietach w pomieszczeniu nr 1 o powierzchni 19,5 m <sup>2</sup> .
10.	15 01 03	Odpady magazynowane luzem w magazynie głównym (zaopatrzenia), jest to teren o powierzchni 350 m <sup>2</sup> , o podłożu utwardzonym, wyłożonym płytami betonowymi, z wydzielonymi miejscami do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.
11.	15 01 04	Odpad magazynowany luzem w magazynach przyoddziałowych (E, F, L), które są pomieszczeniami z wydzieloną częścią do magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Opis sposobu i miejsca magazynowania odpadu
12.	15 01 05	Odpad magazynowany w magazynie odpadów przy instalacji Elektrociepłowni, który jest budynkiem murowanym, o wybetonowanym podłożu, powierzchni 117 m <sup>2</sup> , podzielonym na 5 zamykanych pomieszczeń, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów, posiada rampę załadowniczą, wyposażony jest w sprzęt gaśniczy i w sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów oleju. Odpad magazynowany selektywnie, w pakietach w pomieszczeniu nr 1 o powierzchni 19,5 m <sup>2</sup> .
13.	15 02 03	Odpad magazynowany w magazynie odpadów przy instalacji Elektrociepłowni, który jest budynkiem murowanym, o wybetonowanym podłożu, powierzchni 117 m <sup>2</sup> , podzielonym na 5 zamykanych pomieszczeń, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów, posiada rampę załadowniczą, wyposażony jest w sprzęt gaśniczy i w sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów oleju Odpad magazynowany w beczkach, workach lub w pakietach w pomieszczeniu nr 2 o powierzchni 19,5 m <sup>2</sup> .
14.	16 01 03	Odpady magazynowane luzem w magazynie głównym (zaopatrzenia), jest to teren o powierzchni 350 m <sup>2</sup> , o podłożu utwardzonym, wyłożonym płytami betonowymi, z wydzielonymi miejscami do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.
15.	16 02 14	Odpad magazynowany luzem w magazynach przyoddziałowych (E, F, L), które są pomieszczeniami magazynowymi z wydzieloną częścią do magazynowania odpadów.
16.	16 03 04	Odpad magazynowany w big-bagach w magazynie kalcynacji i densyfikacji (G), który stanowią pomieszczenia magazynowe z wydzieloną częścią do magazynowania odpadów.
17.	16 11 06	Odpad magazynowany luzem, selektywnie, ułożony w hałdy w magazynie odpadów budowlanych, który jest terenem o powierzchni 350 m <sup>2</sup> , utwardzonym, wyłożonym płytami betonowymi.
18.	17 02 01	Odpady magazynowane luzem w magazynie głównym (zaopatrzenia), który jest terenem o powierzchni 350 m <sup>2</sup> , o podłożu utwardzonym, wyłożonym płytami betonowymi, z wydzielonymi miejscami do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.
19.	17 04 01	Odpad magazynowany luzem w magazynach przyoddziałowych (E, F, L), które są to pomieszczeniami magazynowymi z wydzieloną częścią do magazynowania odpadów.
20.	17 04 02	
21.	17 04 05	
22.	17 06 04	Odpad magazynowany w magazynie odpadów przy instalacji Elektrociepłowni, który stanowi budynek murowany, o wybetonowanym podłożu, powierzchni 117 m <sup>2</sup> , podzielony na 5 zamykanych pomieszczeń, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów, posiada rampę załadowniczą, wyposażony jest w sprzęt gaśniczy i w sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów oleju. Odpad magazynowany w workach w pomieszczeniu nr 2 o powierzchni 19,5 m <sup>2</sup> .
23.	17 09 04	Odpad magazynowany luzem, selektywnie, ułożony w hałdy w magazynie odpadów budowlanych, który jest terenem o powierzchni 350 m <sup>2</sup> , utwardzonym, wyłożonym płytami betonowymi.
24.	19 02 99	Odpad magazynowany w betonowych boksach na linii do produkcji wapna posodowego, w przypadku przerw w bieżącym odbiorze odpadu od CIECH Soda Polska S.A. jako miejsce magazynowania odpadu (ze względu na jego wapienne pochodzenie) wyznaczony został „rękaw” znajdujący się po północnej stronie stawu nr 10.
25.	19 08 02	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu, jest wywożony bezpośrednio na składowisko odpadów do Janikowa.

\* - odpad niebezpieczny

7. Zmienia się pkt XI.4.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

XI.4.2. **Zobowiązuję** CIECH Soda Polska S.A. do przeprowadzenia **wstępnych pomiarów emisji** substancji z Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych z emitorów: M2-01, M2-02\*, M2-03\*, M2-04\*, M2-05\*, M2-06\* M2-06N\*, M2-07, M2-08, M2-09, M2-10, M2-10N#, M2-11, M2-12, M2-13, M2-13N#, M2-14, M2-15, M2-15N, M2-17, M2-17#, M2-17N, M2-18, M2-18N, M2-19, M2-19N, M2-20, M2-24, M2-25, M2-25N, M2-26, M2-27, SO-01, SO-01a, SO-02, SO-03, SO-04, SO-05, SO-06, SO-07, SO-A, SO-B, Ch01, MC-4 oraz MC-5 **do końca 2016 roku**. Sprawozdanie emisyjne po rozruchu zmienionej w istotny sposób instalacji należy przesłać wraz z informacją o sposobie jej działania w trakcie wykonywania pomiarów (dotyczy wariantowości pracy emitorów i obciążenia produkcyjnego). Wyniki pomiarów należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie miesiąca od daty ich zakończenia.

8. Zmienia się pkt XI.4.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

XI.4.3. Biorąc pod uwagę znaczną ilość substancji emitowanych z poszczególnych linii produkcyjnych, skladowych Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, ustaląm zakres i częstotliwość przeprowadzania okresowych pomiarów emisji z następujących emitorów:

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Częstotliwość pomiarów
<b>Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej</b>			
M2-01	Urządzenia transportu i przygotowania mieszanki do pieców	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-02*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego B	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	
M2-03*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego D	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	
M2-04*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego A	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	
M2-05*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego C	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Częstotliwość pomiarów
M2-06*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego E	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	
M2-06N*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego (nowy piec)	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	
M2-07	Urządzenia rozładunku i transportu wapna z pieców	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-08	Układ transportu i magazynowania wapna	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-09	Odprowadzenie oparów z lasownika A	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-10	Odprowadzenie oparów z lasownika B	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-10N#	Odprowadzenie oparów z lasownika (nowy lasownik)	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-11	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny A	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		amoniak	
M2-12	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny B	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		amoniak	
M2-13	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - ciąg produkcyjny R	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		amoniak	
M2-13N#	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych - nowy ciąg produkcyjny	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		amoniak	
M2-14	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	raz na 2 lata
M2-15	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	raz na 2 lata



Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Częstotliwość pomiarów
M2-15N	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	raz na 2 lata
M2-17	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (100 % zgniatanie)	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-17#	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (30 % zgniatanie/70 % monohydrat)	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-17N	Suszarnia fluidalna sody, układ transportu sody (30 % zgniatanie/70 % monohydrat)	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-18	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciąg B (100 % zgniatanie)	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-18N	Krystalizator sody	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-19	Klasyfikator fluidalny sody	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-19N	Transport pneumatyczny sody	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-20	Instalacja odpylająca przesypy sody nad silosami	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-24	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-25	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-25N	Transport pneumatyczny sody	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-26	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	raz na 2 lata
M2-27	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	raz na 2 lata
<b>Linia do produkcji sody oczyszczonej</b>			
SO-01	Kolumny karbonizacyjne nr 1 i nr 2	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Częstotliwość pomiarów
SO-01a	Kolumny karbonizacyjne nr 3 i nr 4	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	
SO-02	Suszarnia fluidalna sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 2 lata
SO-03	Instalacja transportu i konfekcjonowania sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 2 lata
SO-04	Odpowietrzenie zbiornika magazynowego sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 2 lata
SO-05	Instalacja transportu sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 2 lata
SO-06	Instalacja zgniatania sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 2 lata
SO-07	Instalacja transportu i załadunku sody oczyszczonej zgniatanej	pył ogółem	raz na 2 lata
SO-A	Odpowietrzenie suszarni po skruberze	pył ogółem	raz na 2 lata
SO-B	Odpylanie przenośników części pakowania i przesiewania	pył ogółem	raz na 2 lata
<b>Linia do produkcji chlorku wapnia</b>			
Ch01	Suszarka obrotowa płatków chlorku wapnia i układ konfekcjonowania	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	raz na 2 lata
		dwutlenek siarki	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	
<b>Linia do produkcji mas chłonnych</b>			
MC-4	Wylot z instalacji odpylającej suszenie hopkalitu	mangan	raz na 2 lata
		miedź	
		pył ogółem	
MC-5	Wylot instalacji odpylającej prasę hopkalitu	mangan	raz na 2 lata
		miedź	
		pył ogółem	

9. Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 26 lutego 2016 roku, znak ŚG-IV.7222.15.2015.AMK pozostają bez zmian.

## UZASADNIENIE

Wnioskodawca – CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław pismem z dnia 12 sierpnia 2016 roku (data wpływu do organu 26 sierpnia 2016 roku) przedłożył wniosek o wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane z dnia 26 lutego 2016 roku, znak ŚG-IV.7222.15.2015.AMK na eksploatację Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych znajdującej się na terenie Zakładu Produkcyjnego SODA MATWY przy ulicy Fabrycznej 4 w Inowrocławiu.

Organem właściwym do zmiany decyzji – pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Wnioskowana aktualizacja nie dotyczy zmian technologicznych, wynika z konieczności aktualizacji decyzji w związku z przeprowadzeniem bilansu wytworzonego odpadu o kodzie 06 13 99, którego limit określony w zmienianej decyzji okazał się niewystarczający dla prowadzącego instalację. Po półrocznym okresie pracy zmienionej instalacji i częstych awariach podczas rozruchu oraz w związku z intensyfikacją produkcji ilość odpadów, które stanowią osady z czyszczenia aparatów została zwiększona z 690 Mg/rok do 1000 Mg/rok w bieżącej decyzji.

Pozostałe zmiany wynikły z konieczności usunięcia z decyzji zapisów związanych z niezrealizowaną budową jednego z emitorów o kodzie M2-21N i uwzględnienia tych zmian w emisji całkowitej z instalacji.

Dodatkowo zawnioskowano także o usunięcie ze zmienianej decyzji obowiązku wykonania wstępnych i okresowych pomiarów emisji z emitorów: M2-02\*\*, M2-03\*\*, M2-04\*\*, M2-05\*\*, M2-06\*\*, M2-06 N\*\*, M2-16, M2-21, M2-21N, M2-22#, M2-23, M2-23N#.

Wnioskodawca oświadczył we wniosku, iż emitor M2-21N nie istnieje, natomiast w przypadku emitorów: M2-02\*\*, M2-03\*\*, M2-04\*\*, M2-05\*\*, M2-06\*\*, M2-06 N\*\* nie ma możliwości technicznych przeprowadzenia pomiaru gdyż są to emitery, które pracują jedynie w trakcie rozruchu pieca, który może wystąpić jedynie raz na kilka lat na danym piecu.

Nie ma możliwości technicznych wykonania pomiarów emisji z emitorów: M2-16, M2-21, M2-22 #, M2-23 C, M2-23N#, które stanowią odpowietrzenie silosów. Wyposażenie silosów w odpowiednie stanowiska pomiarowe jest technicznie niewykonalne i obciążone niewspółmiernymi kosztami w stosunku do korzyści dla środowiska.

Powyżej opisane zmiany pozwolenia zintegrowanego zaklasyfikowano, jako nieistotne, gdyż we wniosku nie odnaleziono przesłanek na klasyfikację zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.).

Przychylając się w pełni do wniosku Strony i uwzględniając przedstawione argumenty orzeczono jak w sentencji decyzji.



## POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska, złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

### Otrzymują:

1. CIECH Soda Polska S.A.  
ul. Fabryczna 4  
88-101 Inowrocław

② 3, 4 a/a

### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska  
Departament Ochrony Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa  
(wersja elektroniczna)
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz  
(wersja elektroniczna)
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu  
ul. Szewska 1  
61-760 Poznań
4. Prezydent Miasta Inowrocławia  
ul. Prezydenta Franklina Roosevelta 36  
88-100 Inowrocław

z up. Marszałka  
Województwa Kujawsko-Pomorskiego  
*Małgorzata Walter* (!)  
Dyrektor Departamentu Środowiska

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy) – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 - wysokość określona w części III pkt 46 ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze zm.).