

ŚG-IV.7222.14.2015.AMK

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.),
- art. 147 ust. 4 i 5, art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art.188, art. 201 ust. 1, art. 207, art. 211, art. 218, art. 222 ust. 1 pkt a, art. 224 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.),
- pkt 4 ppkt 2 lit. d i f oraz pkt 5 ppkt 4 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 oraz pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71)
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- § 2 ust. 1 i 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r., w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),

po rozpatrzeniu:

wniosku CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław z dnia 5 kwietnia 2016 roku reprezentowanej przez Pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla:

- **Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, składającej się z linii do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej, oraz do produkcji 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 na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami 1/67, 1/14 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 8, arkusz 1), 6/20 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz 7), 13/2 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Węgierce, arkusz 1), 32, 34/4, 49, 51/1, 51/2, 52, 53/4, 54, 55/1, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64/1, 66, 68, 69/1, 69/2, 70, 71/1, 72, 73, 74, 76/2, 76/4, 78, 86/3, 86/4 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Giebnia, arkusz 2)

wraz z instalacjami towarzyszącymi:

- **Instalacją do produkcji soli** zlokalizowaną na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami 1/14 i 1/67 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 8, arkusz1) oraz 3/10, 3/8, 3/5 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz1),
- **Instalacją kolei linowo–towarowej do transportu kamienia wapiennego** zlokalizowaną na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami 1/14 i 1/67 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 8, arkusz1), 3/10 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz1) oraz 4/15 (powiat żniński, gmina Barcin, obręb Piechcin, arkusz 1)

oraz dla

- **Instalacji do składowania odpadów, składowiska odpadów nietechnologicznych (staw nr 9)** zlokalizowanej na działce 6/22 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz 3) oraz 86/4 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Giebnia, arkusz 2) i **składowiska odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych (stawy nr 18a i 18b)** zlokalizowanego na działkach 6/1 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Węgierce, arkusz 1) oraz 78, 71/7 i 66 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Giebnia, arkusz 2) sklasyfikowanych zgodnie z **pkt 5 ppkt 4**, 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 **Instalacje w gospodarce odpadami do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.**

ORZEKAM

- I. **Uchylam** na wniosek strony **decyzję** Wojewody Kujawsko–Pomorskiego z dnia 29 grudnia 2006 roku, znak: **WSiR.III.HF/6618/25/06**, zmienioną decyzjami Wojewody Kujawsko–Pomorskiego: z dnia 6 listopada 2007 roku, znak **WSRiRW.III.HF/6618/64/07**, z dnia 29 października 2007 roku, znak **WSRiR.III.HF/6618/58/07** oraz decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko–Pomorskiego: z dnia 13 sierpnia 2008 roku, znak **ŚG.I.hf.760–1/44/08**, z dnia 17 lipca 2012 roku, znak **ŚG–IV.7222.16.2012.MC**, z dnia 19 grudnia 2012 roku, znak **ŚG–IV.7222.29.2012.MC**, z dnia 30 października 2014 roku, znak **ŚG–IV.7222.9.2014.MC**, z dnia 15 lipca 2015 roku, znak **ŚG–IV.7222.52.2014.AMK**.
- II. **Udzielam CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88–101 Inowrocław, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych**, składającej się z linii do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej oraz linii

do produkcji wapna posodowego, *Instalacji do składowania odpadów, Instalacji do produkcji soli* oraz *Instalacji kolei linowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego* zlokalizowanych na działkach oznaczonych w ewidencji gruntów numerami: 1/67, 1/14 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 8, arkusz1), 13/2 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Węgierce, arkusz 1), 32, 34/4, 49, 51/1, 51/2, 52, 53/4, 54, 55/1, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64/1, 66, 68, 69/1, 69/2, 70, 71/1, 72, 73, 74, 76/2, 76/4, 78, 86/3, 86/4 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Giebnia, arkusz 2), 6/20 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz 7), 6/22 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz 3), 3/10, 3/8, 3/5 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz1) oraz 4/15 (powiat żniński, gmina Barcin, obręb Piechcin, arkusz 1).

III. Informacje ogólne o prowadzącym instalacje:

CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna
ul. Fabryczna 4
88-101 Inowrocław
KRS: 0000423633
NIP: 525-238-21-27
REGON: 140777645

IV. Określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i urządzenia wchodzące w skład instalacji

IV.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna należy do Grupy CIECH, posiada 2 zakłady produkcyjne zlokalizowane w województwie kujawsko-pomorskim w Inowrocławiu oraz w Janikowie i jest jedynym w Polsce, a drugim na rynku europejskim producentem sody kalcynowanej ciężkiej i lekkiej.

Inne wyroby spółki stanowią: soda oczyszczona, chlorek wapnia, masy chłonne, sól warzona mokra, sól sucha, mieszanki chlorku sodu i chlorku wapnia, peklosól oraz tabletki solne. Wszystkie te produkty mają szerokie zastosowanie przemysłowe, a ich głównymi grupami odbiorców są międzynarodowe koncerny szklarskie, krajowe huty szkła, producenci detergentów, przemysł chemiczny, metalurgiczny, spożywczy, paszowy i farmaceutyczny, a także sektor uzdatniania wody oraz gospodarstwa domowe.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęte zostały: Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych, Instalacje do składowania odpadów, Instalacja do produkcji soli oraz Instalacja kolei linowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego, funkcjonujące na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. w Janikowie.

Zgodnie z rozporządzeniem 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. 2014, poz. 1169), Instalację do produkcji sody i produktów sodopochodnych klasyfikuje się jako Instalację 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) (pkt 4 ppkt 2 lit. d i f). Jest ona także wymieniona w § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016, poz. 71) jako instalacja

z grupy „instalacje do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służące do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej”.

Produktem wytwarzanym w tej instalacji jest soda kalcynowana lekka i ciężka, a także wapno posodowe.

Instalacja do składowania odpadów – staw nr 9 jest składowiskiem odpadów nietechnologicznych pochodzących z Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. w Janikowie, z Zakładu Produkcyjnego SODA-MĄTWY

w Inowrocławiu oraz pochodzących także od odbiorców zewnętrznych.

Instalacja do składowania odpadów – staw 18a i 18b jest składowiskiem odpadów technologicznych, pochodzących z czyszczenia obiektów wchodzących w skład linii do produkcji wapna posodowego oraz ze składowych instalacji do produkcji soli zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. w Janikowie.

Oba składowiska są składowiskami odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, przeznaczonymi do unieszkodliwiania odpadów w procesie D5.

Zgodnie z załącznikiem 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. 2014, poz. 1169), staw nr 9 oraz 18a i 18b kwalifikują się zgodnie z pkt 5 ppkt 4 jako Instalacje w gospodarce odpadami do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Instalacje te wymienione są w § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016, poz. 71) jako składowiska mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t.

IV.2. Charakterystyka instalacji i urządzeń, opis technologii wraz z urządzeniami:

IV.2.1. Charakterystyka Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych

W skład Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych wchodzi linie do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej oraz wapna posodowego. Każda linia to odmienny układ urządzeń, w których zachodzą kolejno procesy chemiczne prowadzące do powstania różnych produktów handlowych.

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 amoniaku w solance oczyszczonej, jej karbonizację, filtrację i kalcynację bikarbonatu, destylację amoniaku, densyfikację oraz magazynowanie i konfekcjonowanie wyrobów.

Węzeł oczyszczania solanki surowej

Proces oczyszczania solanki surowej polega na usunięciu z roztworu, soli wapnia i magnezu przy pomocy roztworu sody i zawiesiny wodorotlenku wapnia (mleka wapiennego). Reakcje zachodzą w reaktorze w sposób ciągły. Strącone osady węglanu wapnia i wodorotlenku magnezu w postaci

szlamów odprowadzane są wraz z innymi ściekami poprodukcyjnymi do węzła wymywania chlorków (linia do produkcji wapna posodowego), gdzie wykorzystywane są do produkcji wapna posodowego.

Urządzenia tworzące powyższy węzeł technologiczny:

- reaktor – 1 sztuka,
- cyklator – 1 sztuka,
- dekantery – 3 sztuki,
- zbiorniki solanki surowej – 3 sztuki,
- zbiorniki solanki oczyszczonej – 2 sztuki.

Węzeł wypalania kamienia wapiennego

Wypalanie kamienia wapiennego prowadzone jest w celu uzyskania dwutlenku węgla (CO_2) 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.

Proces ten przebiega w piecach wapiennych, w temperaturze 950–1100°C, w warunkach zabezpieczających maksymalną zawartość dwutlenku węgla w gazie piecowym.

Urządzenia związane z procesem wypalania kamienia wapiennego:

- piece szybowe – 11 sztuk,
- elektrofiltry – 6 sztuk,
- przenośniki kubelkowe – 2 sztuki,
- przenośniki płytkowe – 2 sztuki.

Węzeł lasowania wapna

Wapno palone z pieców szybowych jest podawane przenośnikami do lasowników, w których następuje tzw. gaszenie wapna z udziałem wód pochłodniczych. Otrzymana zawiesina wodorotlenku wapnia oddzielana jest od niedopałów i przepałów. Niedopał zawracany jest do pieca szybowego, a przepał wykorzystywany do budowy obwałowań stawów osadowych. Mleko wapienne kierowane jest do procesu destylacji i oczyszczania solanki.

Urządzenia związane z procesem lasowania wapna:

- sita wibracyjne – 6 sztuk,
- lasowniki – 3 sztuki,
- zbiorniki mleka wapiennego – 5 sztuk.

Węzeł absorpcji amoniaku w solance oczyszczonej

W węźle absorpcji solanka oczyszczona nasycana jest amoniakiem pochodzącym z procesu destylacji. Solankę kieruje się trzema strumieniami przez płuczki, w których absorbuje się resztki nieprzereagowanego amoniaku i dwutlenku węgla z kolumn absorpcyjnych amoniaku, z kolumn karbonizacyjnych i z gazu po filtrach. Po drugim etapie absorpcji amoniaku solankę amoniakalną chłodzi się do temperatury 27 – 32 °C i poprzez zbiorniki buforowe kieruje do procesu karbonizacji.

Urządzenia węzła absorpcji:

- absorbery – 3 sztuki,
- wymienniki płytowe – 5 sztuk,
- płuczники gazu po absorpcji LPV-ABM – 3 sztuki,
- płuczniki gazu po filtracji LPV-FLR – 3 sztuki,
- płuczniki gazu po karbonizacji LCL – 3 sztuki,
- zbiornik solanki amoniakalnej – 2 sztuki (w tacy, chroniącej przed awaryjnym wyciekiem),
- zbiornik wody amoniakalnej – 2 sztuki (w tacy, chroniącej przed awaryjnym wyciekiem).

Węzeł karbonizacji solanki amoniakalnej

W procesie karbonizacji solanka amoniakalna nasycana jest dwutlenkiem węgla w celu otrzymania kwaśnego węglanu sodu (bikarbonatu) w postaci zawiesiny w ługu macierzystym. Do kolumn karbonizacyjnych wprowadza się w dwóch miejscach dwutlenek węgla. W połowie wysokości kolumny nad chłodnicami wprowadza się gaz z pieców wapiennych o zawartości 38 – 40 % dwutlenku węgla, u podstawy kolumny wprowadza się gaz mieszany z pieców wapiennych i z procesu kalcynacji o zawartości 65 – 80 % dwutlenku węgla. Zawiesinę bikarbonatu w roztworze pokarbonizacyjnym kieruje się do węzła filtracji.

Urządzenia węzła karbonizacji:

- kolumny karbonizacyjne – 11 sztuk,
- chłodnice RH-CD i KDS:
 - płuczniki LCL – 3 sztuki,
 - skrubler gazu po kolumnach – 1 sztuka,
- sprężarki gazu:
 - Borsig – 4 sztuki,
 - Sulzer – 1 sztuka,
 - Aerzen – 2 sztuki.

Węzeł filtracji bikarbonatu

Zawiesinę bikarbonatu oddziela się od ługu macierzystego odmywając od chlorków za pomocą próżniowych filtrów obrotowych i filtrów taśmowych. W odbieralnikach i separatorach filtrów przejmowane są gazy zawierające amoniak, które po przejściu przez płuczniki usuwane są do atmosfery. Odfiltrowany bikarbonat o wilgotności 17 – 20 % H₂O kierowany jest do kalcynatorów.

Urządzenia węzła filtracji:

- filtry obrotowe – 3 sztuki,
- filtry taśmowe – 2 sztuki,
- wirówki – 5 sztuk,

- płuczniki LPV – FLR – 3 sztuki,
- zbiornik ługu – 1 sztuka.

Węzeł kalcynacji bikarbonatu

Proces ten przeprowadza się w obrotowych suszarniach parowych (kalcynatorach), ogrzewanych parą. Wodorowęglan sodu ulega wysuszeniu, a następnie rozkładowi na sodę, dwutlenek węgla i wodę, gaz odlotowy z kalcynatorów, zawierający dwutlenek węgla, po oczyszczeniu i schłodzeniu, zwracany jest do węzła karbonizacji. Gotowym produktem jest soda kalcynowana lekka, która podawana jest układem przenośników do zbiorników magazynowych (silosów) oraz do produkcji sody kalcynowanej ciężkiej

- kalcynatory parowe – 3 sztuki,
- chłodnice gazu – 3 sztuki.

Węzeł destylacji amoniaku

Po filtracji bikarbonatu, przy użyciu pary technologicznej i mleka wapiennego, w kolumnach destylacyjnych prowadzi się odzysk amoniaku zawartego w ługu macierzystym w postaci związków amonowych. Gazy zawierające amoniak i dwutlenek węgla po ochłodzeniu są zwracane do procesu absorpcji amoniaku w solance oczyszczonej.

Urządzenia węzła destylacji:

- destylery – 4 sztuki,
- chłodnice gazu po destylacji RH-CD – 4 sztuki,
- instalacja chłodzenia gazu po destylacji – 2 sztuki.

Węzeł densyfikacji sody kalcynowanej lekkiej

W wyniku uwodnienia w krystalizatorze sody kalcynowanej lekkiej, bezwodnej do postaci jednowodnej, oraz po poddaniu jej kalcynacji w suszarni fluidalnej otrzymuje się sodę kalcynowaną ciężką. Odsiany od pyłu produkt kierowany jest do załadunku do cystern kolejowych i samochodowych lub do zbiorników magazynowych i do konfekcjonowania.

Urządzenia węzła kalcynacji:

- krystalizator – 1 sztuka,
- suszarnia fluidalna – 1 sztuka,
- przesiewacze wibracyjne – 2 sztuki,
- płucznik oparów z suszarni krystalizatora – 1 sztuka.

Zamknięty obieg wody (ZOW)

W skład obiegu wchodzi 3 zespoły chłodni wyposażone w oddzielne pompownie wody zimnej oraz oddzielne sieci rurociągów wody zimnej, zasilającej wymienniki ciepła i rurociągi ciepłych wód powrotnych: CH-1 – zespół celek chłodzący wodę dla instalacji karbonizacji do możliwie najniższej temperatury, w warunkach nominalnych do 22°C (okres letni), CH-2 – zespół czterech celek chłodzących wodę podgrzaną w wymiennikach ciepła węzłów: absorpcji, destylacji, kalcynacji, sody kalcynowanej ciężkiej i sprężania gazu, CH-3 – chłodnia pełniąca funkcję pomocniczą, pracująca

w warunkach przepływowych, woda po przejściu przez nią nie wraca do niej ponownie, jej zadaniem jest obniżenie temperatury zanieczyszczonej wody powrotnej z hali maszyn, kierowanej do oczyszczania gazu piecowego w elektrofiltrach.

Urządzenia ZOW:

a) chłodnie wentylatorowe

- zespół celek CH-1 – dwie celki,
- zespół celek CH-2 – cztery celki,
- zespół celek CH-3 – jedna celka.

b) pompownie

- PW 10 – pompy diagonalne – 4 sztuki,
- PS – pompy diagonalne – 2 sztuki,
- PW 20 – pompy diagonalne – 9 sztuk,
- PW 21 – pompy zatapialne – 2 sztuki,
- PW 22 – pompy zatapialne – 3 sztuki,
- PW 30 – pompy zatapialne – 2 sztuki,

c) stacja uzdatniania wody.

Transport i magazynowanie produktów

Magazynowanie sody kalcynowanej odbywa się w stalowych lub betonowych zbiornikach – silosach, a jej transport przy pomocy obudowanych przenośników taśmowych. Do odbiorców dostarczana jest najczęściej w szczelnych cysternach kolejowych lub autocysternach, może być również pakowana do wielowarstwowych worków papierowych o różnej pojemności, dostarczanych luzem lub na paletach, obciążanych folią „strech” lub do 1000 kilogramowych big bagów.

Urządzenia węzła magazynowania i transportu:

- silosy (o pojemności ok. 3000 Mg każdy) – 3 sztuki,
- silosy (o pojemności ok. 700 Mg każdy) – 5 sztuk,
- filtry workowe – 11 sztuk,
- linia pakująca – 1 sztuka,
- pakowaczki b-bag – 2 sztuki,
- waga kolejowa – 1 sztuka,
- wagi samochodowe – 4 sztuki.

IV.2.1.2. Linia do produkcji wapna posodowego

Wapno posodowe powstaje w wyniku procesów przeprowadzanych w poniższych węzłach.

Węzeł wymywania chlorków

Wszystkie pozostałości poprodukcyjne, pochodzące z oczyszczalni solanki, z destylacji amoniaku oraz z uzdatniania wody powierzchniowej kierowane są do odrębnej instalacji w celu odmycia z nich chlorków, wapnia i sodu, słodkimi wodami poprodukcyjnymi. W procesie przemywania pozostałości poprodukcyjnych stosuje się wody z trzeciego obiegu chłodniczego (CH-3), dwukrotnie uprzednio wykorzystane (oczyszczanie i chłodzenie gazu technologicznego i oczyszczania gazu technologicznego z pieców wapiennych), do tego celu wykorzystuje się również ścieki komunalne z terenu miasta Janikowa, w tym ścieki sanitarne z terenu zakładu. Przemyte pozostałości poprodukcyjne kierowane są przemiennie do stawów osadowych, a sklarowane ścieki odprowadzane są do Wisły.

Urządzenia węzła wymywania chlorków:

- odstojniki Dorr'a (dekantery) – 9 sztuk,
- repulpatory – 7 sztuk,
- klarowniki – 3 sztuki.

Węzeł stawów osadowych (nr 19–23)

Do stawów osadowych (nr 19–23) kierowane są naprzemiennie przemyte pozostałości poprodukcyjne. W stawach następuje odwodnienie poprzez odprowadzenie cieczy nadosadowej mnicami i filtratów drenażami poza stawy. Proces osuszania poprzez filtrację oraz w wyniku działania czynników atmosferycznych (wiatr, temperatura) trwa 2–3 lata. Stawy pełnią rolę urządzeń technologicznych, w których zachodzi ostatni etap procesu produkcji wapna posodowego. Po uzyskaniu odpowiedniej wilgotności wapno posodowe kierowane jest do odbiorców wykorzystujących je do celów rolniczych. Opróżnione stawy są ponownie zalewane przemytymi szlamami – pulpą wapna posodowego.

Wapno posodowe produkowane w CIECH Soda Polska S.A. posiada swoją kartę charakterystyki i kwalifikuje się, jako wapno nawozowe niezawierające magnezu, odmiana 09.

Urządzenia węzła:

- stawy osadowe – 8 sztuk.

Węzeł produkcji wapna do filtracji wapna posodowego

W węźle następuje odwodnienie i przetworzenie odmytych pozostałości poprodukcyjnych, które są surowcem przy produkcji wapna posodowego w sposób mechaniczny.

Urządzenia węzła:

- budynek filtracji z 4 prasami filtracyjnymi, sterownią, pomieszczeniami do serwisowania urządzeń,
- otwarty, zmechanizowany magazyn produktu z infrastrukturą do obsługi i załadunku samochodów.

Z węzła powstają niewielkie ilości wody zasolonej z osadami, które są przemywane, zagęszczane i kierowane jako surowiec ponownie do węzła filtracji. Filtrat pozbawiony większości osadów kierowany jest poprzez węzeł wymywania chlorków do stawu klarująco–schładzającego.

Staw klarująco–schładzający

Filtrat z węzła wymywania chlorków oraz z całego kompleksu stawów osadowych, zawierający pozostałości zanieczyszczeń mineralnych oraz wysokie zasolenie, odprowadzany jest do stawu,

gdzie następuje obniżenie temperatury, uśrednienie oraz wytrącenie osadów. Staw czyszczony jest z osadów raz w roku, a odpady wywożone są na staw nr 18a.

W warunkach normalnej pracy instalacji, ścieki ze stawu klarująco–schładzającego odbierane są poprzez przepompownię, tłoczącą je dwoma rurociągami do układu tranzytowego odprowadzającego ścieki z obu zakładów produkcyjnych należących do CIECH Soda Polska S.A. do Wisły (zrzut ścieków uregulowany jest pozwoleniami wodnoprawnymi). Staw gwarantuje również możliwość funkcjonowania zakładu w sytuacji awaryjnej, w której niemożliwe jest czasowe odprowadzanie ścieków. Staw o powierzchni 4,4 ha, przy maksymalnej wysokości piętrzenia ścieków 3,0 m ma pojemność 132.000 m³, przy pełnym wykorzystaniu zabezpiecza pracę Zakładu przez około 4 doby.

IV.2.2. Charakterystyka Instalacji do produkcji soli

Asortyment produktów wytwarzanych w Instalacji do produkcji soli obejmuje: sól warzoną mokrą, sól suchą, peklosól oraz tabletki solne. Instalacja składa się z szeregu urządzeń, które pogrupowane są w węzły produkcyjne. Procesy zachodzące stopniowo w węzłach: oczyszczania solanki, zateżania roztworu, wydzielania kryształów soli z roztworu oraz w węźle suszenia i konfekcjonowania soli prowadzą to powstania produktów finalnych.

Węzeł oczyszczania solanki

W pierwszym etapie produkcji solanka z Kopalni Mogilno w Przyjmię tłoczona rurociągiem do zbiornika solanki surowej jest oczyszczana poprzez wytrącenie magnezu i wapnia oraz dzięki osadzaniu się szlamu. Proces ten odbywa się w zbiorniku wyposażonym w mieszadło, gdzie dodawane jest mleko wapienne i roztwór sody kalcynowanej. Solanka z zawiesiną wytrąconych związków poreakcyjnych poddawana jest procesowi dekantacji z użyciem flokulanta. Szlamy z instalacji oczyszczania solanki, po wtórnej dekantacji, kierowane są do stacji wymywania chlorków, a następnie na stawy osadowe. Solanka oczyszczona ze zbiornika przepompowywana jest do następnego zbiornika i stąd pobierana do krystalizacji.

Podstawowymi urządzeniami w węźle oczyszczania solanki są:

- zbiornik solanki surowej –1 sztuka,
- zbiornik reaktor – 1 sztuka,
- zbiornik solanki oczyszczonej – 1 sztuka,
- zbiornik mleka wapiennego – 1 sztuka,
- zbiornik roztworu sody kalcynowanej lekkiej – 1 sztuka,
- zbiornik koncentrator szlamów – 1 sztuka,
- zbiornik flokulanta – 1 sztuka.

Węzeł zateżania roztworu

Oczyszczona solanka kierowana jest do czterodziałowej próżniowej instalacji wyparnej, gdzie odbywa się odparowanie wody z solanki i krystalizacja chlorku sodu. Kryształy soli w solance (breja solna) odprowadzane są z aparatów wyparnych do mieszalników. Breja solna z mieszalników pompowana jest

do koncentratorów i stąd do wirówek. Instalacja wyparna zasilana jest parą technologiczną o ciśnieniu 0,35 MPa. Odmuliny z wyparek zawierające siarczany sodowe pompowane są na stawy odpadowe.

Podstawowymi urządzeniami w węźle zatężania roztworu są:

- aparaty wyparne – 4 sztuki,
- mieszalniki brei – 2 sztuki,
- koncentratory brei – 2 sztuki.

Węzeł wydzielania kryształów soli z roztworu

Breja solna zagęszczana w koncentratorach jest następnie kierowana do wirówek celem oddzielenia kryształów soli od ługu macierzystego. Wilgotną sól transportuje się systemem przenośników do magazynu soli „mokrej” luzem oraz do węzła suszenia. Do soli na wagach taśmowych dodawane są dodatki.

Podstawowymi urządzeniami w tym węźle są:

- wirówki – 4 sztuki,
- transporterzy.

Węzeł suszenia i konfekcjonowania soli

Mokra sól o zawartości wilgoci około 2 % kierowana jest do 2 suszarni fluidalnych, zasilanych gorącym powietrzem, ogrzewanych parą 1,3 MPa w nagrzewnicy.

Wysuszona sól o zawartości wilgoci poniżej 0,5 % transportowana jest przenośnikami taśmowymi i następnie transporterami kubelkowymi do 3 sztuk zbiorników magazynowych o łącznej pojemności 600 ton soli. Sól ze zbiorników magazynowych jest transportowana układem przenośników kubelkowych i taśmowych do 3 zbiorników buforowych o pojemności 40 ton każdy. Sól ze zbiorników buforowych po przesianiu na sitach wibracyjnych, jest podawana przenośnikami taśmowymi i grawitacyjnie do zbiorników naporowych pakowaczek i tabletek soli.

Węzeł produkcji tabletek solnych

Węzeł tworzy 6 tabletek o łącznej wydajności 18 ton/godz. Wyprodukowane tabletki, układem transporterów taśmowych są zasypane do zbiornika naporowego pakowaczki, dalej są pakowane w worki PE 25 kg lub worki BB 500 lub 1000 kg. Gotowe worki 25 kg są paletyzowane przez robota przemysłowego, gotowe palety układem rolotoków są przewożone do magazynu wyrobów gotowych.

Węzeł produkcji soli spożywczej i jodowanej

Powyższy węzeł zasilają dwa zbiorniki buforowe o pojemności 40 ton każdy. Sól w workach 25 i 50 kg zapakowana na automacie pakującym jest paletyzowana przez robota przemysłowego i układem rolotoków są odtransportowane do magazynu wyrobów gotowych.

Węzeł produkcji opakowań 1 kg

Węzeł ten jest zlokalizowany na parterze i składa się z 6 pakowaczek i 2 paletyzatorów. Proces produkcyjny kończy się odtransportowaniem palet rolotkami do magazynu wyrobów gotowych.

Węzeł produkcji soli jodowanej

Produkcja soli jodowanej polega na dodaniu do soli roztworu jodanu potasu oraz na wymieszaniu jej w mieszalnikach ślimakowych (3 szt.). Proces transportu soli jodowanej i jej pakowania jest prowadzony z wykorzystaniem sterowania komputerowego i automatyki przemysłowej co gwarantuje stabilizację procesu, powtarzalność wyników, wysoką jakość produktów i zachowanie zasad bezpieczeństwa żywnościowego.

Węzeł produkcji peklosoli

Peklosól jest produkowana w mieszalniku o pojemności 3 ton, w którym następuje mieszanie soli suchej z dozowanym roztworem azotynu sodu. Peklosól po wykonaniu analiz laboratoryjnych jest pakowana w worki 25 kg, następnie ręcznie układana na paletach, owijana folią stretch i przewożona do magazynu wyrobów gotowych.

Załadunek soli suchej do autocystern oraz do worków BB

Sól suchą do autocystern ładuje się przy pomocy układu transporterów taśmowych i ślimakowych, podając ją bezpośrednio z suszarni lub ze zbiorników buforowych o pojemności 250 ton.

Załadunek soli do worków BB odbywa się na trzech stanowiskach pakowaczek worków BB zasilanych solą bezpośrednio z przenośników taśmowych lub ze zbiorników buforowych i transporterów ślimakowych.

IV.2.3. Charakterystyka Instalacji kolei linowo–towarowej do transportu kamienia wapiennego

Kolej linowo–towarowa Janikowo-Piechcin służy do transportu kamienia wapiennego z kopalni zlokalizowanej w Piechcinie na teren zakładu. Całkowita długość kolei wynosi 7460 m. Kolej posiada jeden napęd. Trasa kolei podzielona jest na sześć odcinków, na końcach których znajdują się stacje kotwiąco-napinające.

Do transportu kamienia wapiennego w ilościach niezbędnych do realizacji założonych wielkości produkcyjnych konieczne jest użycie 170 wagoników.

Kolej jest w ruchu przez całą dobę i transportuje kamień wapienny do zakładu w sposób ciągły również w soboty, niedziele i w dni świąteczne. Przerwy w pracy wynikają jedynie z prowadzonych prac remontowych oraz w przypadku braków w dostawach kamienia wapiennego. Efektywny czas pracy kolejki wynosi 19,5 h/dobę.

IV.2.4. Charakterystyka Instalacji do składowania odpadów nietechnologicznych (staw nr 9)

Składowisko odpadów (staw nr 9) służy do składowania odpadów nietechnologicznych pochodzących z Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. w Janikowie oraz z Zakładu Produkcyjnego w SODAMĄTWEY S.A. w Inowrocławiu należących do CIECH Soda Polska S.A., służy ono także do składowania odpadów pochodzących od odbiorców zewnętrznych. Zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013, poz. 21 ze zm.) jest składowiskiem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, przeznaczone jest do unieszkodliwiania odpadów w procesie D5.

Składowisko zlokalizowane jest na działkach geodezyjnych o numerach 6/22 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz 3) oraz 86/4 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Giebnia, arkusz 2).

Składowisko jest obwałowanym zbiornikiem, posadowionym w koronie wyłączzonego z eksploatacji stawu. Powierzchnia stawu wynosi 3,96 ha, a powierzchnia góry stawu 6,05 ha, pojemność użytkowa 138,5 tys. m³, co odpowiada masie 170 tys. Mg odpadów nietechnologicznych.

Składowisko podzielone jest na 5 oddzielnych kwater o szerokości 50 m, 20 m, 50 m, 50 m i 15 m oraz długości 160 m każda.

Do prawidłowego funkcjonowania składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (odpadów nietechnologicznych) wykorzystywane są następujące urządzenia techniczne:

- system drenażu podstawy składowiska odpadów składający się z sączków kamiennych o przekroju 150 x 70 cm, zbudowanych z warstwy kamieni o grubości 50,0 cm, przykrytej warstwą żwiru o grubości 20,0 cm, sączki rozmieszczone są co 42,5 m w kierunku poprzecznym oraz co 80,0 m w kierunku podłużnym, w strefie obwałowań zewnętrznych składowiska umieszczono dodatkowy ciąg sączków o przekroju 100 x 70 cm, usytuowany w odległości 9,5 m od osi wału, zadaniem drenażu jest odprowadzanie infiltrujących w głąb składowiska wód deszczowych do rowów opaskowych,
- rowy opaskowe z prefabrykatów żelbetowych o przekroju 90,0 x 100,0 cm i długości całkowitej 800,0 m, usytuowane w odległości 4,0 m od krawędzi obwałowań zewnętrznych składowiska odpadów, zadaniem rowów opaskowych jest odprowadzanie odcieków z systemu drenażowego do pompowni nr 1, z której są rurociągami tłoczone wraz z innymi ściekami do rzeki Wisły.

Odpady są transportowane na składowisko samochodami samowyladowczymi, które dostarczają je do poszczególnych kwater składowiska, z zachowaniem podziału na rodzaje. Ich składowanie ma charakter trwały – zdeponowane na składowisku odpady nie są w późniejszym okresie wykorzystywane gospodarczo.

Roczna ilość odpadów dozwolonych do składowania wynosi **8 107 Mg**.

Eksploatacja składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne jest prowadzona w godzinach od 7⁰⁰ do 13⁰⁰, w okresie od poniedziałku do środy.

IV.2.5. Charakterystyka Instalacji do składowania odpadów pochodzących z czyszczenia obiektów technologicznych (staw nr 18a i 18b)

Stawy osadowe nr 18a i 18b (do składowania odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych) są kwalifikowane jako składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, przeznaczone do unieszkodliwiania odpadów w procesie D5.

Jest ono usytuowane w północno-wschodniej części kompleksu stawów osadowych i składowisk odpadów, podzielono je na dwie oddzielne kwatery:

- staw nr 18a o powierzchni dna 67 885 m², powierzchni góry 51 329 m² i pojemności obliczonej od poziomu dna stawu do górnej krawędzi skarp o wysokości 16 m na 834 242 m³, co odpowiada ilości 1 001 090 Mg nagromadzonych odpadów,
- staw 18b o powierzchni dna 71 529 m², powierzchni góry 57 841 m² i pojemności obliczonej od dna stawu do górnej krawędzi skarp o wysokości 16 m na 844 929 m³, co odpowiada ilości 1 013 915 Mg nagromadzonych odpadów.

Powyższa instalacja zlokalizowana jest na działkach geodezyjnych o numerach 6/1 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Węgierce, arkusz 1) oraz 66, 71/7 i 78 (powiat inowrocławski, gmina Pakość, obręb Giebnia, arkusz 2).

Dane ogólne składowiska odpadów:

- **powierzchnia** całkowita (łącznie stawy nr 18a i nr 18b) – **13,94 ha**,
- **pojemność** składowiska odpadów (łącznie stawy nr 18a i nr 18b) – **2 015 005 Mg**,
- dopuszczalna **roczna masa odpadów** do składowania – **23 350 Mg**
- maksymalna wysokość obwałowań składowiska – 19,0 m ponad poziom terenu.

Wał wokół składowiska usypany jest z niesortu kamienia wapiennego na wysokość około 3 m z ostrogą z kamienia wapiennego, szerokość korony wału zewnętrznego wynosi 5,0 m, na zewnątrz wału znajduje się opaskowy rów odwadniający wykonany z betonowych prefabrykatów.

Sztuczną warstwę izolacyjną podstawy składowiska odpadów stanowi warstwa nagromadzonych wewnątrz osadów wapiennych o współczynniku filtracji $k_f \approx 1.0 \times 10^{-8}$ m/s i miąższości 12,0 m.

Dno stawów osadowych nr 18a i 18b, uszczelniono 2 warstwami folii hydrotechnicznej z PCW o grubości 0,6 mm, którą ułożono na warstwie popiołów o miąższości 15,0 cm i przykryto warstwą popiołów o tej samej grubości.

Odwodnienie dna stawu stanowią: rury stalowe Φ 278/8 co 30 m oraz podłączone do nich sączki Φ 100 4 szt. co 30 m.

Do prawidłowego funkcjonowania składowiska odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych wykorzystywane są urządzenia techniczne:

- trzy niezależnie działające rurociągi stalowe: Φ 200 mm do transportu nawodnionych odpadów z czyszczenia stawu klarująco-schładzającego, Φ 150 mm do transportu nawodnionych odpadów z produkcji solioraz Φ 400 mm do transportu nawodnionych odpadów z czyszczenia dekanterów na Stacji Wymywania Chlorków,
- młoch zrzutowy usytuowany w rejonie północno-wschodniego naroża stawu nr 18b, przeznaczony do odbioru płynu nadosadowego ze składowiska,
- system drenażu nadfoliowego podstawy obwałowań zewnętrznych składowiska odpadów składający się z 3 podłużnych pasm w rozstawie co 30,0 m,
- cztery rowy opaskowe z prefabrykatów żelbetowych o przekroju 90,0 x 100,0 cm i długości całkowitej 800,0 m, usytuowane w odległości 10,0 m od krawędzi obwałowań zewnętrznych składowiska odpadów (do odprowadzania odcieków z systemu drenażowego do pompowni nr 2).

Odpady składowane w stawie 18a stanowią odpady z czyszczenia stawu klarująco-schładzającego, odpady składowane w stawie 18b wytwarzane regularnie, pochodzą z czyszczenia obiektów technologicznych (odpad o kodzie 06 03 99).

Część płynu nadosadowego odparowuje, pozostała ilość jest odprowadzana przez system drenażowy do rowów opaskowych i tłoczona przez pompownię nr 2 do stawu klarująco-schładzającego, potem do Wisły.

Składowanie odpadów pochodzących z czyszczenia obiektów technologicznych ma charakter trwały, zdeponowane na składowisku odpady nie są w późniejszym okresie wykorzystywane gospodarczo. Nawodnione odpady z produkcji soli, transportowane są na składowisko stalowym rurociągiem Φ 150 mm w sposób ciągły i kierowane do kwatery 18b.

Odpady z czyszczenia dekanterów z węzła wymywania chlorków, transportowane są okresowo do kwatery 18b składowiska za pomocą rurociągu Φ 400 mm.

Odpady z czyszczenia stawu klarująco-schładzającego dostarczane są okresowo do kwatery 18a składowiska, gdzie zachodzi proces odwadniania i zagęszczania osadu. Płyn nadosadowy w części odparowuje, pozostała ilość jest odprowadzana za pomocą mnicha zrzutowego i systemu drenażowego do rowów opaskowych, a następnie tłoczona przez pompownię nr 2 do stawu klarująco-schładzającego.

IV.3. Określam zdolność produkcyjną instalacji

IV.3.1. Określam zdolność produkcyjną Instalacji do produkcji sody i produktów sodopodobnych

- soda kalcynowana lekka - 635 000 Mg/rok,
- soda kalcynowana ciężka - 410 000 Mg/rok,
- wapno posodowe - 350 000 Mg/rok.

IV.3.2. Określam zdolność produkcyjną Instalacji do produkcji soli

Nominalna zdolność produkcyjna Instalacji do produkcji soli wynosi:

- soli warzonej mokrej - 600 000 Mg/rok,
- soli suchej - 580 000 Mg/rok,
- peklosoli - 25 000 Mg/rok,
- tabletek solnych - 105 000 Mg/rok.

IV.4. Zezwalam na zużycie materiałów, surowców i paliw

IV.4.1. Określam zużycie materiałów i surowców

a) zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
Instalacja do produkcji sody i produktów sodopodobnych				
1.	kamień wapienny	produkcja sody kalcynowanej lekkiej	881 029 Mg	plac składowy, nieutwardzony, zlokalizowany po zachodniej stronie zakładu (przy placu koksu i antracytu) przeznaczony do magazynowania 18 000 m ³ kamienia wapiennego
2.	koks	produkcja sody kalcynowanej lekkiej	64 376 Mg	plac wybetonowany, zlokalizowany po zachodniej stronie zakładu (przy placu kamienia wapiennego) przeznaczony do magazynowania 14 000 m ³ koksu i antracytu

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
3.	antracyt	produkcja sody kalcynowanej lekkiej	59 150 Mg	plac wybetonowany, zlokalizowany po zachodniej stronie zakładu (przy placu kamienia wapiennego) przeznaczony do magazynowania 14 000 m ³ koksu i antracytu

b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych				
1.	solanka surowa	do produkcji sody kalcynowanej lekkiej	2 928 428 m ³	dwa zbiorniki naziemne solanki surowej o pojemności 2 x 2860 m ³ , trzy zbiorniki naziemne (2 solanki oczyszczonej i 1 solanki uniwersalnej /surowa lub oczyszczona/) o pojemności 3 x 2860 m ³ , zbiorniki posiadają monitoring poziomu solanki
2.	woda amoniakalna w przeliczeniu na 100 % NH ₃	do produkcji sody kalcynowanej lekkiej	3 200 Mg	2 zbiorniki naziemne o pojemności 2 x 360 m ³ posiadające chemoodporną powłokę, tacę zabezpieczającą i kurtynę wodną, substancja magazynowana jest także na bocznicie kolejowej w cysternie o pojemności 30-50 m ³ (rozładunek), taca chemoodporna pod stanowiskiem rozładunku połączona jest ze studzienką ścieków zaopatrzoną w pompę
3.	chloran (III) sodu	do zwalczania życia biologicznego w układach wody chłodniczej	40 Mg	pojemniki o pojemności 20-30 l każdy (maksymalnie 15 pojemników po 30l i 45 po 20l), magazynowane wewnątrz budynku (zamknięty obieg wody) na tacy zabezpieczającej połączonej ze studnią neutralizacyjną.
4.	podchloryn sodu (chloran (I) sodu)	do zwalczania życia biologicznego w układach wody chłodniczej i wody pitnej	260 Mg	4 pojemniki o pojemności 1 m ³ każdy, zlokalizowane wewnątrz budynku na tacy zabezpieczającej.
5.	kwas solny	do zwalczania życia biologicznego w zamkniętym obiegu wody	40 Mg	20 pojemników o pojemności 30l zlokalizowanych wewnątrz budynku, na utwardzonej posadzce na tacy zabezpieczającej, połączonej ze studnią neutralizacyjną

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
Instalacja do produkcji soli				
1.	solanka surowa	do produkcji soli	2 176 572 m ³	zbiornik naziemny solanki surowej o pojemności 3200 m ³ , posiada chemoodporną powłokę, kanał odprowadzający ścieki do pompy zbiorczej, monitoring poziomu solanki i betonowy podest, zbiornik naziemny solanki oczyszczonej i reaktor o pojemności 2 x 3200 m ³ (posiadają chemoodporną powłokę, kanał odprowadzający ścieki do pompy zbiorczej, monitoring poziomu solanki i betonowy podest, wskaźnik poziomu i zabezpieczający rurociąg przelewowy)
2.	azotyn sodu (azotan (III) sodu)	dodatek do produkcji peklosoli	85 Mg	worki 25 kg ułożone w sposób uporządkowany na paletach w magazynie na instalacji do produkcji soli
3.	jodan potasu	dodatek do produkcji soli spożywczej jodowanej	5 Mg	worki 25 kg ułożone w sposób uporządkowany na paletach w magazynie na instalacji do produkcji soli
4.	mleko wapienne	stosowane w węźle oczyszczania solanki	7000 Mg	zbiornik naziemny o pojemność 30 m ³ (stalowy, na betonowej posadzce, izolowany termicznie - spływ do kanału ściekowego, wskaźnik poziomu
5.	soda kalcynowana lekka - roztwór	stosowana w procesie oczyszczania solanki	11 000 Mg	zbiornik naziemny o pojemność 120 m ³ stalowy, na betonowej posadzce, izolowany termicznie, spływ do kanału ściekowego, wskaźnik poziomu

IV.4.2. Określam zużycie energii, materiałów i surowców

a) roczne zużycie energii w podziale na poszczególne instalacje

Instalacja	Ilość energii elektrycznej zużywanej w ciągu roku MWh/rok	Ilość energii cieplnej zużywanej w ciągu roku GJ/rok
Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych	190 000	5 100 000
Składowisko odpadów nietechnologicznych (staw nr 9) i składowisko odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych (stawy nr 18a i 18b)	250	–
Instalacja do produkcji soli	40 000	1 700 000
Kolej linowo-towarowa	2 500	–

b) roczne zużycie materiałów i surowców w podziale na poszczególne instalacje

Instalacja	Surowce	Roczne zużycie Mg/rok
Instalacja do produkcji sody	kamień wapienny	881 029
	koks	64 376
	antracyt	59 150
	solanka surowa (100 % NaCl)*	2 928 428
	amoniak (100 % NH ₃)	3 200
Instalacja do produkcji soli	solanka surowa (100 % NaCl)*	2 176 572
	azotyn sodu (azotan (III) sodu)	85
	soda kalcynowana lekka	11 000
	mleko wapienne	7 000
	jodan potasu	5
	woda chłodząca	1950 m ³
	para 350 kP t=138°C	62,7 Mg/h
	para 1,0 MP t=179°C	2,25 Mg/h

* m³/rok

IV.5. Określam warunki prowadzenia gospodarki wodno-ściekowej

IV.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Woda powierzchniowa

Woda powierzchniowa na cele przemysłowe Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. należącego do CIECH Soda Polska S. A. jest pobierana ze Zbiornika Pakoskiego przy pomocy ujęcia brzegowego, składającego się z trzech rurociągów ssących o długości po 63 m.

Pobór wody powierzchniowej określają parametry:

$$Q_{\max h} = 1\,450 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 24\,200 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max r} = 9\,000\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Na potrzeby Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych zużywa się $Q_{\text{śrd}} = 19\,686 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\max r} = 7\,185\,390 \text{ m}^3/\text{rok}$, a Instalacja do produkcji soli wykorzystuje $Q_{\text{śrd}} = 968 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\max r} = 353\,320 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. działa zamknięty obieg wody (ZOW), w skład którego wchodzi 3 zespoły chłodni wyposażone w oddzielne pompownie wody zimnej oraz oddzielne sieci rurociągów wody zimnej zasilającej wymienniki ciepła i rurociągi ciepłych wód powrotnych:

- CH-1 – zespół celek chłodzący wodę dla instalacji karbonizacji do możliwie najniższej temperatury, w warunkach nominalnych do 22°C (okres letni),
- CH-2 – zespół czterech celek chłodzących wodę podgrzaną w wymiennikach ciepła węzłów: absorpcji, destylacji, kalcynacji, sody kalcynowanej ciężkiej i sprężania gazu,
- CH-3 – chłodnia pełniąca funkcję pomocniczą, pracuje w warunkach przepływowych, tzn. woda po przejściu przez chłodnię i jej schłodzeniu nie wraca do niej ponownie, zadaniem tej chłodni jest obniżenie temperatury wody powrotnej z hali maszyn, która zawiera zanieczyszczenia uniemożliwiające ponowne jej użycie, woda z chłodni CH-3 kierowana jest do oczyszczania gazu piecowego w elektrofiltrach.

Woda powierzchniowa wykorzystywana jest do uzupełniania strat wody w zamkniętych obiegach chłodniczych:

- podstawowym, dla potrzeb oczyszczania gazu piecowego, kolumn karbonizacyjnych, sprężania dwutlenku węgla, destylacji, absorpcji i kalcynacji (pobór wody w tym obiegu wynosi ok. 7 m³ na Mg sody),
- lokalnym, w Instalacji produkcji soli, także jako surowiec do produkcji mleka wapiennego i do produkcji wody zdemineralizowanej w zakładowej elektrociepłowni, niewielka ilość wody wykorzystywana jest do chłodzenia pomp w oczyszczalni solanki trafiając później do ścieków przemysłowych.

Woda zanieczyszczona w czasie chłodzenia i oczyszczania gazów zużywana jest do hydrotransportu popiołu z Instalacji do spalania paliw (EC) zlokalizowanej w Janikowie, na stawy magazynowe i ostatecznie zużywana w Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych na linii do produkcji wapna posodowego.

Woda podziemna

Woda podziemna pobierana jest z ujęcia własnego, z utworów trzeciorzędowych, ze studni nr 1 o głębokości 104 m, wydajności eksploatacyjnej 70 m³/h przy depresji S=5,3 m w ilości:

$$Q_{\max h} = 50 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 350 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\max r} = 128\,000 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

Woda ta wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych oraz częściowo technologicznych i przeciwpożarowych. Ilości pobieranej wody podziemnej reguluje oddzielne pozwolenie wodnoprawne.

Ustalam zużycie wody podziemnej, związane z funkcjonowaniem instalacji objętych niniejszym pozwoleniem.

Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych - $Q_{\text{śrd}} = 234 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_r = 85\,410 \text{ m}^3/\text{rok}$,

Instalacja do produkcji soli - $Q_{\text{śrd}} = 42 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_r = 15\,330 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Woda uzdatniona

Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych zużywa także:

- wodę zmiękczoną – 10 000 m³/ m-c, 120 000 m³/rok do filtracji bikarbonatu,
- wodę zmiękczoną – 10 000 m³/ m-c, 120 000 m³/rok do chłodzenia sprężarek gazu,
- wodę zdemineralizowaną – 5 000 m³/ m-c, 60 000 m³/rok do chłodzenia sprężarek gazu.

IV.5.2. Gospodarka ściekowa

Pochodzenie ścieków (instalacja)		Skład generowanych ścieków przemysłowych
Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych	linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej	Cl ⁻ < 130 000 mg/dm ³ , Ca ²⁺ < 47 000 mg/dm ³ , SO ₄ ⁻² < 1 300 mg/dm ³ , NH ₄ ⁺ < 106 mg/dm ³ , zawiesina < 28 000 mg/dm ³ , pH < 12,5

Charakterystyka źródeł hałasu, składowych poszczególnych instalacji

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Przyjęty równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]
		Dzień	Noc	Dzień
Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych				
Źródła typu – wszechkierunkowe (równoważny poziom mocy akustycznej źródeł [dB])				
zw22	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	83,2
zw23	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	85,2
zw24	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	86,2
zw25	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	83,2
zw26	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	83,2
zw27	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	83,2
zw28	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	83,2
zw29	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	84,2
zw30	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	84,2
zw31	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	84,2
zw32	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	84,2
zw33	wentylator instalacji odpylania - piece wapienne	8	1	84,2
zw34	obiekt 43 - wyrzutnia dachowa	8	1	84,0
zw35	obiekt 43 - wyrzutnia dachowa	8	1	84,0
zw36	silnik chłodni CH-2A	8	1	91,1
zw37	silnik chłodni CH-2B	8	1	91,1
zw38	silnik chłodni CH-2C	8	1	91,2
zw39	silnik chłodni CH-2D	8	1	91,8
zw40	silnik chłodni CH-1A	8	1	91,5
zw41	silnik chłodni CH-1B	8	1	92,6
zw42	pompownia wody zimnej - pompa P21A	8	1	93,2
zw43	pompownia wody zimnej - pompa P21B	8	1	93,2

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Przyjęty równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]
		Dzień	Noc	Dzień
zw44	pompownia wody zimnej - pompa P21C	8	1	94,2
zw45	pompownia wody zimnej - pompa P22A	8	1	95,4
zw46	pompownia wody zimnej - pompa P22B	8	1	98,7
zw47	pompownia wody zimnej - pompa P22C	8	1	93,7
zw48	pompownia wody zimnej - pompa P22D	8	1	93,7
zw49	pompownia wody zimnej - pompa P23A	8	1	90,7
zw50	pompownia wody zimnej - pompa P23B	8	1	91,2
zw51	pompownia wody zimnej - pompa PSA	8	1	87,7
zw52	pompownia wody zimnej - pompa PSB	8	1	87,7
zw53	pompownia wody zimnej - pompa P1A	8	1	88,0
zw54	pompownia wody zimnej - pompa P1B	8	1	87,8
zw55	pompownia wody zimnej - pompa P1C	8	1	92,7
zw56	pompownia wody zimnej - pompa P1D	8	1	95,1
zw57	wyrzutnia płuczniaka po przenośnikach - budynek kalcynacji	8	1	78,5
zw58	pompa klaru do Wisły nr 1	8	1	102,2
zw59	pompa nr 1	8	1	105,0
zw60	pompa nr 2	8	1	100,0
Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych				
Źródła budynki (przyjęty równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku [dB])				
zb4	budynek 21 - stacja przeładunku kamienia i koksu	8	1	88,0
zb5	budynek 21 - stacja przeładunku kamienia i koksu	8	1	88,0
zb6	budynek 23 - piece wapienne poziom dolny	8	1	87,5
zb7	budynek 23 - piece wapienne poziom 28 - beczki przejściowe	8	1	81,0

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Przyjęty równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]
		Dzień	Noc	Dzień
zb8	budynek 23 - piece wapienne poziom 32 - załadunek do pieców	8	1	89,0
zb9	obiekt 43 - budynek wyrobów sodo pochodnych	8	1	88,0
zb10	obiekt 43 - budynek wyrobów sodo pochodnych	8	1	82,0
zb12	obiekt 24 - chłodnia CH-3	8	1	80,0
zb13	obiekt 24 - chłodnia	8	1	85,0
zb14	obiekt 31 - kalcynacja parowa	8	1	81,0
zb15	obiekt 31 - kalcynacja parowa	8	1	88,0
zb16	obiekt 33 - oddział produkcji sody - węzeł sody ciężkiej	8	1	88,0
zb17	hala maszyn	8	1	87,0
zb18	budynek karbonizacji	8	1	80,0
zb19	budynek absorpcji i karbonizacji - poziom dolny	8	1	88,0
zb20	wiata pomp przy budynku absorpcji i karbonizacji	8	1	86,0
zb21	stacja wymywania chlorków	8	1	95,0
zb23	Instalacja Filtracji Wapna Posodowego	8	1	85,0
Instalacja do produkcji soli				
Źródła typu – wszechkierunkowe (równoważny poziom mocy akustycznej źródeł [dB])				
zw1	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V1	8	1	102,8
zw2	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V2	8	1	101,3
zw3	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V3	8	1	102,3
zw4	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V4	8	1	101,3
zw5	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V5	8	1	99,5
zw6	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V6	8	1	100,6
zw7	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V7	8	1	99,3
zw8	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V8	8	1	101,7

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Przyjęty równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]
		Dzień	Noc	Dzień
zw9	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V9	8	1	98,3
zw10	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V10	8	1	99,9
zw11	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V11	8	1	101,6
zw12	obiekt 20 - chłodnie - wentylator V12	8	1	103,8
zw13	obiekt 20 - chłodnie – pompa	8	1	93,2
zw14	obiekt 20 - chłodnie – pompa	8	1	93,2
zw15	obiekt 20 - chłodnie – pompa	8	1	93,2
zw16	obiekt 20 - chłodnie – pompa	8	1	93,2
zw17	obiekt 20 - chłodnie – pompa	8	1	93,2
zw18	pompa P90/1 przy budynku produkcji soli	8	1	94,2
zw19	pompa P90/2 przy budynku produkcji soli	8	1	96,2
zw20	pompa P90/3 przy budynku produkcji soli	8	1	96,2
zw21	pompa P90/4 przy budynku produkcji soli	8	1	94,2
zw61	Wylot z suszarni soli	8	1	80,0
zw62	Odprowadzenie pyłów z nowej hali produkcji soli	8	1	80,0
Instalacja do produkcji soli				
Źródła budynki (przyjęty równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku [dB])				
zb1	budynki produkcji soli	8	1	91,0
zb2	obiekt 18 - produkcja soli - suszarnia	8	1	90,0
zb3	wentylator odciągowy załadunku soli spożywczej po płuczniku	8	1	94,0
zb11	obiekt 20 – pompownia	8	1	85,0
zb22	suszarnia soli - nowa	8	1	90,0

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Przyjęty równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]
		Dzień	Noc	Dzień
Instalacja kolei linowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego				
Wp-44 - 49	kolejka linowa na styku podpora-rolki	6	0	83,0
Lk-44	kolejka linowa-ruch wagoników	6	0	86,0
Lk-45a	kolejka linowa-ruch wagoników	6	0	83,2
Lk-46a	kolejka linowa-ruch wagoników	6	0	85,2
Lk-47a	kolejka linowa-ruch wagoników	6	0	83,8
Lk-48a	kolejka linowa-ruch wagoników	6	0	83,8
Ls-44	kolejka linowa-słup	6	0	68,0
Ls-45A	kolejka linowa-słup	6	0	68,0
Ls-46A	kolejka linowa-słup	6	0	58,9
Ls-47A	kolejka linowa-słup	6	0	68,9
Ls-48A	kolejka linowa-słup	6	0	58,9
Ls-49	kolejka linowa-słup	6	0	58,9
Obsługa wszystkich instalacji				
Źródła typu – liniowe (równoważny poziom mocy akustycznej źródeł hałasu [dB])				
Dr-01	Pojazdy ciężarowe	8	1	85,1
Dr-02	Pojazdy obsługi specjalnej (np. wywóz odpadów)	8	1	85,1
Dr-03	Pojazdy osobowe	8	1	78,3

Ze względu na charakter prowadzonej działalności i zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego przedmiotowy teren klasyfikowany jest jako teren przemysłowy, dla którego dopuszczalne poziomy hałasu nie są określone.

Najbliższymi obszarami, na których normowany jest poziom hałasu (chronionymi akustycznie) są tereny ogródków działkowych w Janikowie zlokalizowane na południe od zakładu oraz po stronie zachodniej tereny produkcyjne i usługowe oraz tereny użytkowane rolniczo usytuowane za ul. Przemysłową.

IV.7. Określam źródła emisji substancji do powietrza z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem

IV.7.1. Określam źródła emisji substancji do powietrza oraz parametry emitorów 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.

Parametry emitorów działających w warunkach normalnych działających przed modernizacją odpylania pieców wapiennych.

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
E-11	PIEC WAPIENNY NR 1 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-12	PIEC WAPIENNY NR 2 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-13	PIEC WAPIENNY NR 3 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-14	PIEC WAPIENNY NR 4 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-15	PIEC WAPIENNY NR 5 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-16	PIEC WAPIENNY NR 6 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-17	PIEC WAPIENNY NR 7 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-18	PIEC WAPIENNY NR 8 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-19	PIEC WAPIENNY NR 9 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-20	PIEC WAPIENNY NR 10 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-21	PIEC WAPIENNY NR 11 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-43	STANOWISKO ZAŁADUNKU KOKSU, ANTRACYTU I KAMIENIA	8	0,6	7,17	293	8660
E-44	TRANSPORTER KUBELKOWY WAPNA PALONEGO	35	0,65	25,7	320	8616
E-45	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 1 I NR 2	16	0,4	28,76	313	8660
E-46	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 3 I NR 4	16	0,4	28,95	312	8660
E-47	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 5 I NR 6	16	0,4	27,71	317	8660
E-48	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 7 I NR 8	16	0,4	26,74	312	8660
E-49	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 9, NR 10 i NR 11	16	0,4	23,65	315	8660
E-61 #	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	62	0,6	33,44	297	8690

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
E-62 #	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	62	0,6	33,44	297	8690
E-63 #	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	62	0,6	33,44	297	8690
E-64	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	20	0,4	16,18	333	8690
E-65	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	20	0,4	26,23	324	8690
E-66	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	20	0,8	3,33	329	8690
E-70	KALCYNACJA – TRANSPORT SODY	23	0,4	9,9	353	8760
E-71	KALCYNACJA – TRANSPORT PNEUMATYCZNY SODY	23	0,25	14,14	353	8760
E-72	KALCYNACJA – PRZENOŚNIKI KUBELKOWE SODY	16	0,5	14,27	324	8640
E-73	WENTYLACJA FILTRACJI	29,5	0,5	11,04	293	8520
E-75	SODA CIĘŻKA- TRANSPORT PNEUMATYCZNY SODY LEKKIEJ NA SODĘ CIĘŻKĄ	36	0,6	8,55	457	8520
E-76	SODA CIĘŻKA - WĘZEL PNEUMATYCZNY	36	1,2	21,6	343	8520
E-81	ELEWATOR OPWGS	18,6 Z	1	6,79	293	7840
E-82	WAGA AUTOMATYCZNA NR 1 i 2 (waga nr 1 wyłączona z ruchu)	21,7 Z	1	4,82	295	8500
E-83	WAGA AUTOMATYCZNA NR 3	19,4 Z	0,8	8,18	295	8500
E-84	TRANSPORT I ZAŁADUNEK SODY DO BIG-BAGS I AUTOCYSTERNY	17,6 Z	0,8	14,15	295	5400
E-85	ZAŁADUNEK SODY DO CYSTERN	14	0,4	25,51	317	6050
E-86	STACJA NR 2 ZAŁADUNEK SODY DO CYSTERN	14	0,4	24,68	311	6050
E-87	STACJA ZAŁADUNKU SODY CIĘŻKIEJ DO AUTOCYSTERN	17,6	0,5	7,59	293	5400

Oznaczenia:

Z zadaszony,

* w ciągu roku mogą być rozpalane maksymalnie 2 piece, ale nie w tym samym czasie, przyjęty możliwy czas maksymalny 336 h/rok,

** 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 1540 godzin/rok,

praca zamienna emitatorów (wymogi technologiczne):

E-61# i E-62# – zamiennie z emitorem E-63# w odstawieniu,

E-62# i E-63# – zamiennie z emitorem E-61# w odstawieniu,

E-61# i E-63# – zamiennie z emitorem E-62# w odstawieniu,

praca kolumn karbonizacyjnych przez 8690 h/rok, przy założeniu łącznego czasu pracy 17 380 h/rok (bez przerw remontowych) dla emitatorów E-61#, E-62# oraz E-63#.

Parametry emitorów działających w warunkach normalnych funkcjonujących po modernizacji Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych po modernizacji odpylania pieców wapiennych.

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
E-11	PIEC WAPIENNY NR 1 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-12	PIEC WAPIENNY NR 2 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-13	PIEC WAPIENNY NR 3 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-14	PIEC WAPIENNY NR 4 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-15	PIEC WAPIENNY NR 5 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-16	PIEC WAPIENNY NR 6 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-17	PIEC WAPIENNY NR 7 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-18	PIEC WAPIENNY NR 8 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-19	PIEC WAPIENNY NR 9 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-20	PIEC WAPIENNY NR 10 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-21	PIEC WAPIENNY NR 11 - odpowietrzanie	42	0,7	10,25	386	140
E-43	STANOWISKO ZAŁADUNKU KOKSU, ANTRACYTU I KAMIENIA	8	0,6	7,17	293	8660
E-44	TRANSPORTER KUBEŁKOWY WAPNA PALONEGO	35	0,65	25,7	320	8616
E-45	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 1 I NR 3	16	0,63	10,54	313	8660
E-46	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 2 I NR 4	16	0,63	10,54	313	8660
E-47	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 5 I NR 7	16	0,63	10,68	317	8660
E-48	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 6 I NR 8	16	0,63	10,54	313	8660
E-49	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 9, NR 10 i NR 11	16	0,63	10,67	315	8660
E-49*	TRANSPORTER PŁYTKOWY	16	0,63	11,17	317	8660
E-61 #	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	62	0,6	33,44	297	8690
E-62 #	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	62	0,6	33,44	297	8690
E-63 #	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	62	0,6	33,44	297	8690
E-64	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	20	0,4	16,18	333	8690

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
E-65	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	20	0,4	26,23	324	8690
E-66	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	20	0,8	3,33	329	8690
E-70	KALCYNACJA – TRANSPORT SODY	23	0,4	9,9	353	8760
E-71	KALCYNACJA – TRANSPORT PNEUMATYCZNY SODY	23	0,25	14,14	353	8760
E-72	KALCYNACJA – PRZENOŚNIKI KUBELKOWE SODY	16	0,5	14,27	324	8640
E-73	WENTYLACJA FILTRACJI	29,5	0,5	11,04	293	8520
E-75	SODA CIĘŻKA- TRANSPORT PNEUMATYCZNY SODY LEKKIEJ NA SODĘ CIĘŻKĄ	36	0,6	8,55	457	8520
E-76	SODA CIĘŻKA - WĘZEL PNEUMATYCZNY	36	1,2	21,6	343	8520
E-81	ELEWATOR OPWGS	18,6 Z	1	6,79	293	7840
E-82	WAGA AUTOMATYCZNA NR 1 i 2 (waga nr 1 wyłączona z ruchu)	21,7 Z	1	4,82	295	8500
E-83	WAGA AUTOMATYCZNA NR 3	19,4 Z	0,8	8,18	295	8500
E-84	TRANSPORT I ZAŁADUNEK SODY DO BIG-BAGS I AUTOCYSTERNY	17,6 Z	0,8	14,15	295	5400
E-85	ZAŁADUNEK SODY DO CYSTERN	14	0,4	25,51	317	6050
E-86	STACJA NR 2 ZAŁADUNEK SODY DO CYSTERN	14	0,4	24,68	311	6050
E-87	STACJA ZAŁADUNKU SODY CIĘŻKIEJ DO AUTOCYSTERN	17,6	0,5	7,59	293	5400

Oznaczenia:

Z zadaszony,

* w ciągu roku mogą być rozpalane maksymalnie 2 piece, ale nie w tym samym czasie, przyjęty możliwy czas maksymalny 336 h/rok,

** 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 1540 godzin/rok,

praca zamienna emitatorów (wymogi technologiczne):

E-61# i E-62# – zamiennie z emitorem E-63# w odstawieniu,

E-62# i E-63# – zamiennie z emitorem E-61# w odstawieniu,

E-61# i E-63# – zamiennie z emitorem E-62# w odstawieniu,

praca kolumn karbonizacyjnych przez 8690 h/rok, przy założeniu łącznego czasu pracy 17 380 h/rok (bez przerw remontowych) dla emitatorów E-61#, E-62# oraz E-63#.

IV.7.2. Określam źródła emisji substancji do powietrza oraz parametry emitorów Instalacji do produkcji soli

W Instalacji do produkcji soli źródłami emisji zorganizowanej są procesy związane z suszeniem i konfekcjonowaniem produktów solnych, a emitowany jest tylko pył.

Parametry emitorów działających w warunkach normalnych:

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
E-59	TABLETKOWANIE SOLI	8,5	0,3	29,02	315	8161
E-91	SUSZARNIA SOLI	33,5	2x1,9 (prostokąt)	1,56	320	7520
E-92	PAKOWANIE SOLI SPOŻYWCZEJ	22	0,63	9,75	311	8700
E-93	SUSZARNIA SOLI – SUSZARNIA FLUIDALANA PO UKŁADZIE ABSORPCJI	32	1,5	15,72	323	8760
E-94	HALA KONFEKCJONOWANIA SOLI PO UKŁADZIE ABSORPCJI PŁYNÓW	50	0,9	10,92	323	8760

IV.8. Gospodarka odpadami

Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych oraz Instalacji do produkcji soli należy magazynować na terenie, do którego CIECH Soda Polska S.A. posiada tytuł prawny, gromadzenie ich musi odbywać w wyznaczonych miejscach, w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami. Miejsca ich magazynowania muszą być zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady niebezpieczne należy magazynować w wydzielonych pomieszczeniach lub miejscach, w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, tylko do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie musi być odbierana przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia, zajmujące się transportem lub przetwarzaniem odpadów (odzyskiem lub unieszkodliwianiem).

Odpady inne niż niebezpieczne należy gromadzić w wydzielonych miejscach (pomieszczenia, place lub inne) na terenie Spółki. Po zgromadzeniu partii transportowej, uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu, odpady te należy przekazywać alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na transport lub przetwarzanie odpadów (odzysk lub unieszkodliwianie).

IV.8.1. Określam charakterystykę odpadów dopuszczonych do powstawania w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina wysokorafinowanych olejów mineralnych (węglowodory) i dodatków uszlachetniających wraz z metalami takimi jak Fe, Al metale te pochodzą ze zużywających się maszyn, H3 łatwopalne
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina wysokorafinowanych olejów mineralnych (węglowodory) i dodatków uszlachetniających wraz z metalami takimi jak Fe, Al metale te pochodzą ze zużywających się maszyn, H3 łatwopalne
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina wysokorafinowanych olejów mineralnych (węglowodory) i dodatków uszlachetniających wraz z metalami takimi jak Fe, Al metale te pochodzą ze zużywających się maszyn, H3 łatwopalne
4.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady olejowe z osadnika pochłoniczych, infiltracyjnych i opadowych, odpady takie mogą zawierać substancje takie jak kwarc i węglowodory, H3 łatwopalne
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Głównie beczki, worki lub inne pojemniki po substancjach ropopochodnych takich jak oleje i smary (węglowodory, kwasy, metale, tworzywa sztuczne), odczynnikach i innych substancjach niebezpiecznych, H3 łatwopalne
6.	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 pochodzące z konserwacji maszyn i urządzeń wraz ze zniszczoną odzieżą ochronną zabrudzoną olejami i smarami, ze względu na zawartość szkodliwych substancji pochodzących z olejów podlegają szczególnemu traktowaniu – jak odpad niebezpieczny, zużyte tkaniny z pras filtracyjnych oraz worków usuwanych z urządzeń odpylających (węglowodory, kwasy), H3 łatwopalne
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. lampy fluorescencyjne (szkło, pokryte od wewnątrz luminoforem a wypełnione parami rtęci i argonem), monitory ekranowe, H4 drażniące, H5 szkodliwe
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Elementy komputerów, sterowników, telefonów i innych urządzeń elektrycznych, które mogą zawierać substancje niebezpieczne (metale ciężkie), H4 drażniące, H5 szkodliwe
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zużyte lub przeterminowane nieorganiczne odczynniki chemiczne, substancje pomocnicze, zawierające substancje niebezpieczne, H4 drażniące, H5 szkodliwe
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zużyte lub przeterminowane organiczne odczynniki chemiczne, substancje pomocnicze, zawierające substancje niebezpieczne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	Jest to przesiew kamienia wapiennego, powstający podczas segregacji niesortowanego surowca na si-cie wibracyjnym w procesie przygotowywania wsadu do pieców wapiennych, oddzielane jest w ten sposób podziarno kamienia wapiennego (F<20 mm) o wilgotności ok. 1,5%, którego sucha masa składa się średnio z 95% węgla wapnia, 3% krzemionki, 2% węgla magnezu oraz <1% mieszaniny tlenków glinu i żelaza
2.	06 03 99	Inne niewymienione odpady w tym: przepał kamienia wapiennego	Odpad jest pozostałością po procesie lasowania wapna palonego w postaci drobnoziarnistego osadu o wilgotności ok. 10%, zawierającego w suchej masie średnio: 73% węgla wapnia, 19% wodorotlenku wapnia, 5% krzemionki i 2,6% tlenku żelaza
		Inne niewymienione odpady w tym: odpady z czyszczenia dekanterów	Odpady te pochodzą z czyszczenia dekanterów na stacji wymywania chlorków usuwane w postaci szlamów o wilgotności 70%, w których suchej masie zawarte jest średnio: 40% węgla wapnia, 12% wodorotlenku wapnia, 16% chlorku wapnia, 9% chlorku sodu i 10% krzemionki
3.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Szlamy o wilgotności 70%, którego sucha masa zawiera: węgiel wapnia (40%), chlorek wapnia (16%), wodorotlenek wapnia (12%), chlorek sodu (9%), krzemionkę (10%)
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady remontów urządzeń, głównie destylerów (pierścienie Palla) oraz chłodni wentylatorowych w instalacji zamkniętego obiegu wody chłodniczej
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte taśmy transporterowe, powstają podczas remontów urządzeń transportujących media
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady ścinków, opiłków i wiórów żelaza i jego stopów (z procesów toczenia, frezowania, wiercenia, szlifowania)
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady ścinków, opiłków i wiórów metali nieżelaznych i ich stopów np. aluminium, miedzi (z procesów toczenia, frezowania, wiercenia, szlifowania)
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe z papieru (celuloza, kaolin, talk, gips, kreda) i tektury np. szpule, kartony, przekładki
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych (polimerów syntetycznych) np. worki foliowe, worki big-bag, folia polietylenowa, beczki, ścinki taśmy bednarki
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady opakowaniowe z drewna (celuloza, lignina i hemiceluloza) np. palety, ramki paletowe, skrzynie o różnych gabarytach
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe z metali (aluminium, żelazo, miedź), np. beczki, puszki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady opakowaniowe zawierające papier (teksturę), metale oraz tworzywa sztuczne
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zniszczonej odzieży ochronnej wykonanej z naturalnych lub syntetycznych włókien oraz wszelkiego rodzaju szmaty i ścierki nie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia i aparatura elektryczna lub elektroniczna np. podzespoły elektroniczne i elektryczne nie zawierające substancji niebezpiecznych
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Podzespoły usunięte z urządzeń niezawierające substancji niebezpiecznych
16.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady betonu oraz gruz betonowy powstający w procesie remontu i demontażu obiektów budowlanych
17.	17 02 01	Drewno	Odpady drewna pochodzące z remontów
18.	17 02 02	Szkło	Odpady szkła pochodzące z remontów
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady tworzywa sztucznego pochodzące z remontów. Związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz inne składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne)
20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady metali pochodzący z rozbiórek remontów instalacji
21.	17 04 02	Aluminium	Odpady aluminium pochodzący z rozbiórek remontów instalacji
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza pochodzący z rozbiórek remontów instalacji
23.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady gleby i ziemi powstałe podczas remontów instalacji
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady materiałów izolacyjnych niezawierające substancji niebezpiecznych np. wełna mineralna.
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady z osadnika wód pochłoniczych, infiltracyjnych i opadowych, składające się z piasku, żwiru i ziemi, niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
26.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych, inne niż wymienione w 19 08 13: odpady z osadnika wód popłucznych na stacji uzdatniania wody	Odpady z osadnika wód popłucznych na stacji uzdatniania wody pitnej, składające się z piasku i żwiru zawierających żelazo i mangan, powstają podczas czyszczenia osadnika
		Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych, inne niż wymienione w 19 08 13: odpady z osadnika wód popłucznych na ujęciu wody z jeziora Pakoskiego	Odpady z osadnika wód popłucznych na ujęciu wody z jeziora Pakoskiego, jest to piasek z zatrzymanymi glonami, powstają podczas czyszczenia osadnika
27.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte złoża żwirowe, składające się ze żwiru zanieczyszczonego żelazem i manganem, powstają podczas okresowej wymiany złoża

* – odpad niebezpieczny

IV.8.2. Określam charakterystykę odpadów dopuszczonych do powstawania w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji soli

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina wysokorafinowanych olejów mineralnych (węglowodory) i dodatków uszlachetniających wraz z metalami takimi jak Fe, Al metale te pochodzą ze zużywających się maszyn, H3 łatwopalne
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina wysokorafinowanych olejów mineralnych (węglowodory) i dodatków uszlachetniających wraz z metalami takimi jak Fe, Al metale te pochodzą ze zużywających się maszyn, H3 łatwopalne
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina wysokorafinowanych olejów mineralnych (węglowodory) i dodatków uszlachetniających wraz z metalami takimi jak Fe, Al metale te pochodzą ze zużywających się maszyn, H3 łatwopalne
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Głównie beczki, worki lub inne pojemniki po substancjach ropopochodnych takich jak oleje i smary (węglowodory, kwasy, metale, tworzywa sztuczne), odczynnikach i innych substancjach niebezpiecznych, H3 łatwopalne
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)	Odpady pochodzące z konserwacji maszyn i urządzeń wraz ze zniszczoną odzieżą ochronną zabrudzoną olejami i smarami, ze względu na zawartość szkodliwych substancji pochodzących z olejów podlegają szczególnemu traktowaniu – jak odpad niebezpieczny, zużyte tkaniny z pras filtracyjnych oraz worków usuwanych z urządzeń odpylających (węglowodory, kwasy), H3 łatwopalne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych np. lampy fluorescencyjne (szkło, pokryte od wewnątrz luminoforem a wypełnione parami rtęci i argonem), monitory ekranowe, H4 drażniące, H5 szkodliwe
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Elementy komputerów, sterowników, telefonów i innych urządzeń elektrycznych, które mogą zawierać substancje niebezpieczne (metale ciężkie), H4 drażniące, H5 szkodliwe
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zużyte lub przeterminowane nieorganiczne odczynniki chemiczne, substancje pomocnicze, zawierające substancje niebezpieczne, H4 drażniące, H5 szkodliwe
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zużyte lub przeterminowane organiczne odczynniki chemiczne, substancje pomocnicze, zawierające substancje niebezpieczne, H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	06 03 99	Inne niewymienione odpady w tym: odpady z produkcji soli	Odpad stanowią odmuliny z wyparek, woda z dławic pomp i wody z utrzymania czystości. Odpady występują w postaci szlamów o wilgotności 70%, zawierając w suchej masie średnio: 62% węgla wapnia, 12% chlorku sodu, 18% wodorotlenku magnezu oraz 4% krzemionki
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte taśmy transporterowe, powstają podczas remontów urządzeń transportujących media
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady ścinków, opiłków i wiórów żelaza i jego stopów (z procesów toczenia, frezowania, wiercenia, szlifowania)
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe z papieru (celuloza, kaolin, talk, gips, kreda) i tektury np. szpule, kartony, przekładki
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych (polimerów syntetycznych) np. worki foliowe, worki big-bag, folia polietylenowa, beczki, ścinki taśmy bednarki
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady opakowaniowe z drewna (celuloza, lignina i hemiceluloza) np. palety, ramki paletowe, skrzynie o różnych gabarytach
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady opakowaniowe zawierające papier (tekturę), metale oraz tworzywa sztuczne
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zniszczonej odzieży ochronnej wykonanej z naturalnych lub syntetycznych włókien oraz wszelkiego rodzaju szmaty i ścierki nie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia i aparatura elektryczna lub elektroniczna np. podzespoły elektroniczne i elektryczne nie zawierające substancji niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Podzespoły usunięte z urządzeń niezawierające substancji niebezpiecznych
11.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady betonu oraz gruz betonowy powstający w procesie remontu i demontażu obiektów budowlanych
12.	17 02 01	Drewno	Odpady drewna pochodzące z remontów
13.	17 02 02	Szkło	Odpady szkła pochodzące z remontów
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady tworzywa sztucznego pochodzące z remontów. Związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz inne składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne)
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza pochodzący z rozbiórek remontów instalacji
16.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady materiałów izolacyjnych niezawierające substancji niebezpiecznych np. wełna mineralna.

* – odpad niebezpieczny

V. Określam procesy oraz sposób eksploatacji instalacji IPPC w warunkach odbiegających od normalnych

V.1. Charakterystyka procesów związanych z pracą Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych w warunkach odbiegających od normalnych

Procesy związane z warunkami odbiegającymi od normalnych zachodzą na Linii do produkcji sody kalcynowanej lekkiej ciężkiej w węźle wypalania kamienia wapiennego, należą do nich:

- rozpalanie i rozruch pieców wapiennych, w ciągu roku mogą być rozpalane maksymalnie 2 piece, (nie jednocześnie), w czasie procesu rozpalania spaliny odprowadzane są bezpośrednio z pieca do powietrza atmosferycznego,
- rozruch pieców wapiennych po remoncie: każdy piec przechodzi remont co kilka lat, emisja gazów do powietrza przy rozruchu pieca po remoncie trwa kilka dni (5–7), w tym czasie mniejsza jest emisja nadmiaru gazów z pozostałych pracujących pieców wapiennych,
- zakłócenia w dostawie pary: nagłych zakłóceniach w dostawach pary może nastąpić emisja hałasu do środowiska związana z awaryjnym zrzutem pary z węzła kalcynacji.

W przypadku awarii części instalacji, produkcja jest ograniczana do jednego ciągu produkcyjnego lub zatrzymywana całkowicie. W czasie awarii urządzeń redukujących emisję wyłączane są odpowiednie urządzenia w celu utrzymania emisji w dopuszczalnych granicach.

Procesy związane z warunkami odbiegającymi od normalnych zachodzące na Linii do produkcji sody oczyszczonej:

- zakłócenia w dopływie gazu do kolumn: produkcja jest płynnie dostosowywana do ilości dwutlenku węgla potrzebnego do prawidłowego prowadzenia procesu, brak zwiększonych emisji do środowiska,
- zakłócenia w dostawie sody kalcynowanej lekkiej: zastępczo wykorzystywana jest soda kalcynowana lekka zgromadzona w zbiorniku magazynowym, a przy całkowitym braku sody kalcynowanej lekkiej proces produkcyjny jest zatrzymywany.

V.2. Określam parametry emitorów działających w warunkach odbiegających od normalnych

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Średnica/ Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temp. gazów K	Czas pracy h/rok
E-11	PIEC WAPIENNY NR 1 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-12	PIEC WAPIENNY NR 2 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-13	PIEC WAPIENNY NR 3 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-14	PIEC WAPIENNY NR 4 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-15	PIEC WAPIENNY NR 5 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-16	PIEC WAPIENNY NR 6 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-17	PIEC WAPIENNY NR 7 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-18	PIEC WAPIENNY NR 8 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-19	PIEC WAPIENNY NR 9 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-20	PIEC WAPIENNY NR 10 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336
E-21	PIEC WAPIENNY NR 11 – rozpalanie i rozruch	42	0,7	4,73	304	336

** w ciągu roku mogą być rozpalane maksymalnie 2 piece wapienne, ale nie równocześnie, przyjęto czas maksymalny rozpalania równy 336 h/rok

V.3. Określam emisje z emitorów działających w warunkach odbiegających od normalnych

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
E-11	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 1	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
E-12	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 2	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672
E-13	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 3	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672
E-14	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 4	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672
E-15	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 5	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672
E-16	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 6	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672
E-17	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 7	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna kg/h	Emisja roczna Mg/rok
E-18	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 8	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672
E-19	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 9	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672
E-20	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 10	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672
E-21	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego 11	dwutlenek siarki	28,80000	9,6768
		tlenki azotu jako NO ₂	2,26800	0,7620
		tlenek węgla	112,68000	37,8605
		pył ogółem	51,08400	17,1642
		–w tym pył do 2,5 µm	12,77100	4,2911
		–w tym pył do 10 µm	37,69999	12,6672

V.3. Obowiązek informacji o warunkach odbiegających od normalnych

Zgodnie z art. 211 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) nakładam na prowadzącego instalację obowiązek niezwłocznego informowania organu właściwego do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o zaistnieniu warunków odbiegających od normalnych oraz o naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

VI. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz warunki i metody przetwarzania odpadów

VI.1. Określam rodzaje, sposoby i warunki wprowadzania substancji do powietrza

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 w warunkach normalnych do 31 grudnia 2016 roku

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-11	PIEC WAPIENNY NR 1 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-12	PIEC WAPIENNY NR 2 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-13	PIEC WAPIENNY NR 3 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-14	PIEC WAPIENNY NR 4 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-15	PIEC WAPIENNY NR 5 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-16	PIEC WAPIENNY NR 6 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-17	PIEC WAPIENNY NR 7 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-18	PIEC WAPIENNY NR 8 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-19	PIEC WAPIENNY NR 9 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-20	PIEC WAPIENNY NR 10 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-21	PIEC WAPIENNY NR 11 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-43	STANOWISKO ZAŁADUNKU KOKSU, ANTRACYTU I KAMIENIA	pył ogółem	0,06800	0,5889
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02200	0,1905
		-w tym pył do 10 µm	0,05598	0,4848
E-44	TRANSPORTER KUBELKOWY WAPNA PALONEGO	pył ogółem	0,40320	3,4640
		-w tym pył do 2,5 µm	0,09102	0,7820
		-w tym pył do 10 µm	0,22730	1,9528
E-45	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 1 I NR 2	pył ogółem	0,50400	4,3300
		-w tym pył do 2,5 µm	0,22680	1,9485
		-w tym pył do 10 µm	0,36842	3,1652
E-46	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 3 I NR 4	pył ogółem	0,50400	4,3300
		-w tym pył do 2,5 µm	0,22680	1,9485
		-w tym pył do 10 µm	0,36842	3,1652
E-47	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 5 I NR 6	pył ogółem	0,50400	4,3300
		-w tym pył do 2,5 µm	0,22680	1,9485
		-w tym pył do 10 µm	0,36842	3,1652
E-48	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 7 I NR 8	pył ogółem	0,50400	4,3300
		-w tym pył do 2,5 µm	0,22680	1,9485
		-w tym pył do 10 µm	0,36842	3,1652
E-49	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 9, NR 10 i NR 11	pył ogółem	0,75600	6,4900
		-w tym pył do 2,5 µm	0,34020	2,9205
		-w tym pył do 10 µm	0,56776	4,8740
E-61#	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	amoniak	4,03200	34,1269
		tlenki azotu jako NO ₂	14,40000	123,1684
		dwutlenek siarki	10,36800	89,0644
		tlenek węgla	972,00000	8271,0700

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-62#	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	amoniak	4,03200	34,1269
		tlenki azotu jako NO ₂	14,40000	123,1684
		dwutlenek siarki	10,36800	89,0644
		tlenek węgla	972,00000	8271,0700
E-63#	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	amoniak	4,03200	34,1269
		tlenki azotu jako NO ₂	14,40000	123,1684
		dwutlenek siarki	10,36800	89,0644
		tlenek węgla	972,00000	8271,0700
E-64	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	amoniak	3,42000	29,7198
E-65	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	amoniak	3,42000	29,7198
E-66	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	amoniak	3,42000	29,7198
E-70	KALCYNACJA – TRANSPORT SODY	pył ogółem	0,27972	2,4504
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04196	0,3676
		-w tym pył do 10 µm	0,09790	0,8576
E-71	KALCYNACJA – TRANSPORT PNEUMATYCZNY SODY	pył ogółem	4,50000	39,4200
		-w tym pył do 2,5 µm	0,67500	5,9130
		-w tym pył do 10 µm	1,57500	13,7970
E-72	KALCYNACJA – PRZENOŚNIKI KUBELKOWE SODY	pył ogółem	4,50000	38,8800
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02500	17,4960
		-w tym pył do 10 µm	3,06000	26,4384
E-73	WENTYLACJA FILTRACJI	amoniak	0,41510	3,5370
E-75	SODA CIĘŻKA- TRANSPORT PNEUMATYCZNY SODY LEKKIEJ NA SODĘ CIĘŻKĄ	pył ogółem	0,49680	4,2330
		-w tym pył do 2,5 µm	0,19872	1,6932
		-w tym pył do 10 µm	0,38885	3,3132
E-76	SODA CIĘŻKA - WĘZEŁ PNEUMATYCZNY	pył ogółem	6,50520	55,4240
		-w tym pył do 2,5 µm	3,77952	32,2013
		-w tym pył do 10 µm	5,60748	47,7755
E-81	ELEWATOR OPWGS	pył ogółem	0,10800	0,8467
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04320	0,3387
		-w tym pył do 10 µm	0,08892	0,6971
E-82	WAGA AUTOMATYCZNA NR 1 i 2	pył ogółem	0,10800	0,9180
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04320	0,3672
		-w tym pył do 10 µm	0,08892	0,7558
E-83	WAGA AUTOMATYCZNA NR 3	pył ogółem	0,27396	2,3280
		-w tym pył do 2,5 µm	0,10958	0,9312
		-w tym pył do 10 µm	0,22560	1,9170
E-84	TRANSPORT I ZAŁADUNEK SODY DO BIG-BAGS I AUTOCYSTERNY	pył ogółem	0,47520	2,5660
		-w tym pył do 2,5 µm	0,19008	1,0264
		-w tym pył do 10 µm	0,39242	2,1190
E-85	ZAŁADUNEK SODY DO CYSTERN	pył ogółem	0,50400	3,0492
		-w tym pył do 2,5 µm	0,42638	2,5796
		-w tym pył do 10 µm	0,49190	2,9760

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-86	STACJA NR 2 ZAŁADUNEK SODY DO CYSTERN	pył ogółem	1,40000	8,7000
		-w tym pył do 2,5 µm	0,81200	5,0460
		-w tym pył do 10 µm	1,14800	7,1340
E-87	STACJA ZAŁADUNKU SODY CIĘŻKIEJ DO AUTOCYSTERN	pył ogółem	0,50040	2,7022
		-w tym pył do 2,5 µm	0,20016	1,0809
		-w tym pył do 10 µm	0,41040	2,2161

Dopuszczam wartości emisji substancji do powietrza związanych z działaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych w warunkach normalnych od 1 stycznia 2017 roku

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-11	PIEC WAPIENNY NR 1 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-12	PIEC WAPIENNY NR 2 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-13	PIEC WAPIENNY NR 3 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-14	PIEC WAPIENNY NR 4 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-15	PIEC WAPIENNY NR 5 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-16	PIEC WAPIENNY NR 6 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-17	PIEC WAPIENNY NR 7 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-18	PIEC WAPIENNY NR 8 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-19	PIEC WAPIENNY NR 9 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-20	PIEC WAPIENNY NR 10 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-21	PIEC WAPIENNY NR 11 - odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100	0,0043
		tlenki azotu jako NO ₂	2,36300	0,3308
		tlenek węgla	224,89992	31,4860
		pył ogółem	7,72500	1,0815
		-w tym pył do 2,5 µm	2,31750	0,3245
		-w tym pył do 10 µm	6,03322	0,8447
E-43	STANOWISKO ZAŁADUNKU KOKSU, ANTRACYTU I KAMIENIA	pył ogółem	0,06800	0,5889
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02200	0,1905
		-w tym pył do 10 µm	0,05598	0,4848
E-44	TRANSPORTER KUBEŁKOWY WAPNA PALONEGO	pył ogółem	0,40320	3,4640
		-w tym pył do 2,5 µm	0,09102	0,7820
		-w tym pył do 10 µm	0,22730	1,9528
E-45	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 1 I NR 3	pył ogółem	0,20640	1,7874
		-w tym pył do 2,5 µm	0,09288	0,8043
		-w tym pył do 10 µm	0,15088	1,3066
E-46	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 2 I NR 4	pył ogółem	0,20640	1,7874
		-w tym pył do 2,5 µm	0,09288	0,8043
		-w tym pył do 10 µm	0,15088	1,3066

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-47	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 5 I NR 7	pył ogółem	0,20640	1,7874
		-w tym pył do 2,5 µm	0,09288	0,8043
		-w tym pył do 10 µm	0,15088	1,3066
E-48	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 6 I NR 8	pył ogółem	0,20640	1,7874
		-w tym pył do 2,5 µm	0,09288	0,8043
		-w tym pył do 10 µm	0,15088	1,3066
E-49	PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 9, NR 10 i NR 11	pył ogółem	0,31140	2,6967
		-w tym pył do 2,5 µm	0,14013	1,2135
		-w tym pył do 10 µm	0,23386	2,0252
E-49*	TRANSPORTER PŁYTKOWY	pył ogółem	0,32400	2,8058
		-w tym pył do 2,5 µm	0,14580	1,2626
		-w tym pył do 10 µm	0,24332	2,1072
E-61#	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	amoniak	4,03200	34,1269
		tlenki azotu jako NO ₂	14,40000	123,1684
		dwutlenek siarki	10,36800	89,0644
		tlenek węgla	972,00000	8271,0700
E-62#	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	amoniak	4,03200	34,1269
		tlenki azotu jako NO ₂	14,40000	123,1684
		dwutlenek siarki	10,36800	89,0644
		tlenek węgla	972,00000	8271,0700
E-63 #	SODA SUROWA- KOLUMNY KARBONIZACYJNE	amoniak	4,03200	34,1269
		tlenki azotu jako NO ₂	14,40000	123,1684
		dwutlenek siarki	10,36800	89,0644
		tlenek węgla	972,00000	8271,0700
E-64	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	amoniak	3,42000	29,7198
E-65	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	amoniak	3,42000	29,7198
E-66	SODA SUROWA- FILTRY PRÓŻNIOWE	amoniak	3,42000	29,7198
E-70	KALCYNACJA – TRANSPORT SODY	pył ogółem	0,27972	2,4504
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04196	0,3676
		-w tym pył do 10 µm	0,09790	0,8576
E-71	KALCYNACJA – TRANSPORT PNEUMATYCZNY SODY	pył ogółem	4,50000	39,4200
		-w tym pył do 2,5 µm	0,67500	5,9130
		-w tym pył do 10 µm	1,57500	13,7970
E-72	KALCYNACJA – PRZENOŚNIKI KUBELKOWE SODY	pył ogółem	4,50000	38,8800
		-w tym pył do 2,5 µm	2,02500	17,4960
		-w tym pył do 10 µm	3,06000	26,4384
E-73	WENTYLACJA FILTRACJI	amoniak	0,41510	3,5370
E-75	SODA CIĘŻKA- TRANSPORT PNEUMATYCZNY SODY LEKKIEJ NA SODĘ CIĘŻKĄ	pył ogółem	0,49680	4,2330
		-w tym pył do 2,5 µm	0,19872	1,6932
		-w tym pył do 10 µm	0,38885	3,3132

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-76	SODA CIĘŻKA - WĘZEL PNEUMATYCZNY	pył ogółem	6,50520	55,4240
		-w tym pył do 2,5 µm	3,77952	32,2013
		-w tym pył do 10 µm	5,60748	47,7755
E-81	ELEWATOR OPWGS	pył ogółem	0,10800	0,8467
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04320	0,3387
		-w tym pył do 10 µm	0,08892	0,6971
E-82	WAGA AUTOMATYCZNA NR 1	pył ogółem	0,10800	0,9180
		-w tym pył do 2,5 µm	0,04320	0,3672
		-w tym pył do 10 µm	0,08892	0,7558
E-83	WAGA AUTOMATYCZNA NR 3	pył ogółem	0,27396	2,3280
		-w tym pył do 2,5 µm	0,10958	0,9312
		-w tym pył do 10 µm	0,22560	1,9170
E-84	TRANSPORT I ZAŁADUNEK SODY DO BIG-BAGS I AUTOCYSTERNY	pył ogółem	0,47520	2,5660
		-w tym pył do 2,5 µm	0,19008	1,0264
		-w tym pył do 10 µm	0,39242	2,1190
E-85	ZAŁADUNEK SODY DO CYSTERN	pył ogółem	0,50400	3,0492
		-w tym pył do 2,5 µm	0,42638	2,5796
		-w tym pył do 10 µm	0,49190	2,9760
E-86	STACJA NR 2 ZAŁADUNEK SODY DO CYSTERN	pył ogółem	1,40000	8,7000
		-w tym pył do 2,5 µm	0,81200	5,0460
		-w tym pył do 10 µm	1,14800	7,1340
E-87	STACJA ZAŁADUNKU SODY CIĘŻKIEJ DO AUTOCYSTERN	pył ogółem	0,50040	2,7022
		-w tym pył do 2,5 µm	0,20016	1,0809
		-w tym pył do 10 µm	0,41040	2,2161

VI.1.2. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza (emisja maksymalna) dla emitatorów wchodzących w skład Instalacji do produkcji soli

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-59	TABLETKOWANIE SOLI	pył ogółem	1,00000	8,1610
		-w tym pył do 2,5 µm	0,58100	4,7415
		-w tym pył do 10 µm	0,86200	7,0348
E-91	SUSZARNIA SOLI	pył ogółem	3,43440	25,8267
		-w tym pył do 2,5 µm	1,57982	11,8803
		-w tym pył do 10 µm	3,27607	24,6361
E-92	PAKOWANIE SOLI SPOŻYWCZEJ	pył ogółem	0,29160	2,5369
		-w tym pył do 2,5 µm	0,13414	1,1670
		-w tym pył do 10 µm	0,27801	2,4187

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-93	SUSZARNIA SOLI -SUSZARNIA FLUIDALNA PO UKŁADIZIE ABSORPCJI PYŁÓW	pył ogółem	2,00000	17,5200
		-w tym pył do 2,5 µm	0,80000	7,0080
		-w tym pył do 10 µm	2,00000	17,5200
E-94	HALA KOFEKCJONOWANIA SOLI PO UKŁADIZIE ABSORPCJI PYŁÓW	pył ogółem	0,50000	4,3800
		-w tym pył do 2,5 µm	0,20000	1,7520
		-w tym pył do 10 µm	0,50000	4,3800

VI.1.3. Określam rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w ciągu roku z Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna do 31 grudnia 2016 roku Mg/rok	Emisja roczna od 1 stycznia 2017 roku Mg/rok
1.	pył ogółem	232,5560	221,3982
2.	w tym pył do 2,5 µm	90,2995	85,2784
3.	w tym pył do 10 µm	161,6188	153,4427
4.	dwutlenek siarki	197,530	197,530
5.	tlenki azotu jako NO ₂	251,500	251,500
6.	tlenek węgla	16964,200	16964,20
7.	amoniak	160,950	160,950

VI.1.4. Określam rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w ciągu roku z Instalacji do produkcji soli, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna Mg/rok
1.	pył ogółem	58,4246
2.	w tym pył do 2,5 µm	26,5488
3.	w tym pył do 10 µm	55,9896

VI.1.5. Określam metody redukcji emisji substancji do powietrza

W celu ograniczenia emisji substancji do powietrza należy przestrzegać reżimu technologicznego, optymalizować zużycie surowców, na kanałach wyrzutowych powietrza stosować urządzenia ograniczające emisję do atmosfery oraz wykorzystywać techniki oczyszczania gazów.

W celu ograniczenia emisji z Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych stosuje się następujące urządzenia:

- filtr tkaninowy o sprawności 99,00 % (emitor 43, 43*),
- 7 cyklonów + filtr workowy o sprawności 99,40 % (emitor 44),
- 2 cyklony + filtr workowy pulsacyjny o sprawności 99,90 % (emitor 45),
- 2 cyklony + filtr workowy pulsacyjny o sprawności 99,70 % (emitor 46),
- 2 cyklony + filtr workowy pulsacyjny o sprawności 99,20 % (emitor 47),
- 2 filtry workowe pulsacyjne o sprawności 99,10 % (emitor 48),
- 2 cyklony + filtr workowy pulsacyjny o sprawności 97,70 % (emitor 49),
- płucznik LCL nr 1 o sprawności 60,00 % (emitor 61),
- płucznik LCL nr 2 o sprawności 60,00 % (emitor 62),
- płucznik LCL nr 3 o sprawności 60,00 % (emitor 63#),
- płucznik LPV-FLR nr 1 o sprawności 60,00 % (emitor 64),
- płucznik LPV-FLR nr 2 o sprawności 60,00 % (emitor 65),
- płucznik LPV-FLR nr 3 o sprawności 60,00 % (emitor 66),
- mokry odpylacz hybrydowy o sprawności 99,00 % (emitor 70),
- filtr workowy pulsacyjny o sprawności 99,90 % (emitor 71),
- 2 cyklony + płucznik pianowy o sprawności 99,70 % (emitor 72),
- płucznik o sprawności 60,00 % (emitor 73),
- filtr workowy o sprawności 99,00 % (emitor 75),
- cyklon podwójny i płuczka mokra o sprawności 99,00 % (emitor 76),
- 2 filtry tkaninowe nr 5 i 6 o sprawności 99,00 % (emitor 81),
- 2 filtry tkaninowe nr 1 i 2 o sprawności 99,00 % (emitor 82),
- 2 filtry tkaninowe o sprawności 99,90 % (emitor 83),
- 3 filtry tkaninowe o sprawności 99,00 % (emitor 84),
- filtr tkaninowy nr 7 o sprawności 99,00 % (emitor 85),
- filtr workowy nr 8 o sprawności 99,70 % (emitor 86),
- filtr tkaninowy o sprawności 99,00 % (emitor 87).

Od 1 stycznia 2017 roku na emitorach nr 45, 46, 47, 48 i 49 oraz na nowym emitorze 49* będą działały dodatkowe układy odpylające, a każdy z nich będzie składał się z następujących elementów:

- bateria cyklonowa CE-2x800 z dozownikiem celkowym B200,
- Eko-Filtr Końskie typ: Filtr FPK 96-1,5 z płaski z workami 503x1500 i podajnikiem celkowym B200.

W celu ograniczenia emisji z Instalacji do produkcji soli stosuje się następujące urządzenia:

- filtr tkaninowy, kieszeniowy o sprawności 96 % (emitor 59)

- cyklon+skrubler wodny o sprawności 99,00 % (emitor 91),
- cyklon+skrubler o sprawności 99,00 % (emitor 92),
- cyklon + skrubler wodny o sprawności 99,0 % (emitor 93),
- skrubler wodny o sprawności 99,0% (emitor 94).

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 odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,00
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,00
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,00
4.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,00
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	8,00
6.	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)	2,50
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00
8.	16 0215*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,10
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,05
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,05
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	140 000,00
2.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	80 150,00
3.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	17 500,00
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20,00
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	10,00
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	90,00
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,00
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,00
11.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,00
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,50
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,40
16.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	500,00
17.	17 02 01	Drewno	40,00
18.	17 02 02	Szkło	0,25
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,50
20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2,00
21.	17 04 02	Aluminium	2,00
22.	17 04 05	Żelazo i stal	2800,00
23.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	2000,00
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20,00
25.	19 08 02	Zawartość piaskowników	80,00
26.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych, inne niż wymienione w 19 08 13	7,00
27.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	10,00

* – odpad niebezpieczny

VI.3. Określam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji soli

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00
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)	0,50
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50
7.	16 0215*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,05
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,02
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,02
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	4 850,00
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	5,00
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10,00
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,00
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	150,00
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,00
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20,00
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,00
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,10
11.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100,00
12.	17 02 01	Drewno	20,00
13.	17 02 02	Szkło	0,05
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,50
15.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
16.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,00

* – odpad niebezpieczny

VI.4. Określam sposoby i miejsca magazynowania odpadów powstających w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych oraz z Instalacji do produkcji soli

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania
Odpady niebezpieczne		
1.	13 01 10*	odpady należy magazynować w beczkach, umieszczonych na tacach zabezpieczających przed ewentualnym wyciekami oleju, miejscem magazynowania są oddziałowe magazynki olejów świeżych i zużytych, zadaszone, o utwardzonym, szczelnym podłożu, pomieszczenia te należy zabezpieczyć przed dostępem nieupoważnionych osób
2.	13 02 05*	
3.	13 03 07*	
4.	13 08 99*	odpady należy magazynować w szczelnych beczkach umieszczonych na tacach, w pobliżu osadnika, na utwardzonym, ogrodzonym i zadaszonym placu
5.	15 01 10*	odpady należy magazynować w pojemnikach lub w workach foliowych, w opakowaniach luzem, w budynku magazynu surowców wtórnych, który posiada podłoże utwardzone o powierzchni 316 m ²
6.	15 02 02*	
7.	16 02 13*	zdemontowane, zużyte świetlówki oraz lampy fluorescencyjne należy magazynować w kartonach lub w pojemnikach, pozostałe odpady należy magazynować w pojemnikach, w pomieszczeniu posiadającym betonową posadzkę (Budynek Magazynu Odpadów) odpady elektroniczne należy magazynować luzem, lub w pojemnikach, w magazynie niebezpiecznych odpadów elektronicznych (Dyspozytornia Centralna)
8.	16 02 15*	odpady należy magazynować luzem lub w pojemnikach, w magazynie niebezpiecznych odpadów elektronicznych (Dyspozytornia Centralna)
9.	16 05 07*	odpady należy magazynować w oryginalnych opakowaniach w „Magazynku odczynników chemicznych w Laboratorium” (Dział Kontroli Jakości) lub w zabezpieczonych miejscach w miejscu stosowania
10.	16 05 08*	
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	01 04 08	odpady należy magazynować luzem na placu o powierzchni 1,5 ha, przy stawie nr 9, należy je układać w pryzmy,
2.	06 03 99	odpady przepału należy magazynować przy wapniach na Oddziale Produkcji Sody, na placu o powierzchni 91 m ² , pojemności 120m ³ , o podłożu betonowym, stalowym ogrodzeniu, skanalizowanym, ścieki z placu należy odprowadzać do wężła produkcji mleka wapiennego
3.	06 05 03	staw klarująco-schładzający należy czyścić raz w roku, przy użyciu węża z hydromonitorami z wykorzystaniem klarownych ścieków przemysłowych, splukiwany szlam należy odprowadzić poprzez młoch zrzutowy, zlokalizowany w środku stawu, do pompowni i dalej instalacją rurociągową na staw 18a
4.	07 02 13	odpady należy magazynować w koszach metalowych lub w workach typu big - bag na placu magazynu hutniczego, o powierzchni 120 m ² o utwardzonym podłożu, ogrodzonym siatką stalową
5.	07 02 99	odpady należy magazynować w pojemnikach lub w workach na utwardzonym placu przy magazynie surowców wtórnych
6.	12 01 01	odpady należy magazynować luzem na placu, ogrodzonym siatką, o utwardzonym podłożu oraz w budynku magazynu hutniczego. Plac magazynu hutniczego podzielony jest na boksy o powierzchni 40 m
7.	12 01 03	
8.	15 01 01	odpady należy magazynować w pojemnikach lub luzem w budynku magazynu surowców wtórnych, który posiada utwardzone podłoże o powierzchni 316 m ²

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania
9.	15 01 02	odpady należy magazynować w workach typu big-bag lub luzem, w wydzielonym miejscu na placu betonowym przy magazynie hutniczym
10.	15 01 03	
11.	15 01 04	odpady należy magazynować w pojemnikach lub luzem w budynku magazynu surowców wtórnych, który posiada utwardzone podłoże o powierzchni 316 m ²
12.	15 01 05	
13.	15 02 03	odpady należy magazynować w pojemnikach lub w workach na utwardzonym placu przy magazynie surowców wtórnych
14.	16 02 14	odpady należy magazynować w pojemnikach w Budynku Magazynu Materiałów Wtórnych, zbudowanym z prefabrykatów, wyposażonym w podłoże betonowe o powierzchni 316 m ² , (część odpadów jest magazynowana w magazynku odpadu elektronicznego w Dyspozytorni Centralnej)
15.	16 02 16	
16.	17 01 07	odpady należy magazynować w workach typu big-bag lub luzem, w wydzielonym miejscu na placu betonowym przy magazynie hutniczym
17.	17 02 01	odpady powstające podczas prac remontowych należy magazynować luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynu hutniczego, plac podzielono na boksy w celu selektywnego magazynowania odpadów
18.	17 02 02	
19.	17 02 03	odpady należy magazynować w pojemnikach lub w workach na utwardzonym placu przy magazynie surowców wtórnych
20.	17 04 01	odpady powstające podczas prac remontowych należy magazynować luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynu hutniczego lub w miejscu rozbiórki lub remontu, plac podzielono na boksy w celu selektywnego magazynowania odpadów
21.	17 04 02	
22.	17 04 05	
23.	17 05 04	
24.	17 06 04	odpady powstające podczas prac remontowych należy magazynować luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynu hutniczego, plac podzielono na boksy w celu selektywnego magazynowania odpadów
25.	19 08 02	odpady nie są magazynowane, po wytworzeniu należy je przekazywać do składowania na staw nr 9 (Instalacja do składowania odpadów nietechnologicznych)
26.	19 08 14	
27.	19 09 99	odpady należy magazynować w opakowaniach zbiorczych typu big-bag w wyznaczonym miejscu na terenie instalacji do uzdatniania wody

* – odpad niebezpieczny

VI.5. Pozwalam na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania (odzysku) odpadów na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A.

Lp.	Rodzaj odpadów przewidzianych do odzysku	Kod odpadów	Ilość odpadów Mg/ rok
Odpady niebezpieczne			
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	4,00
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	10,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
3.	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	01 04 08	140 000,00

Lp.	Rodzaj odpadów przewidzianych do odzysku	Kod odpadów	Ilość odpadów Mg/ rok
4.	Inne niewymienione odpady	06 03 99	85 000,00
5.	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	10 01 80	50 000,00
6.	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	1 500,00
7.	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	20,00
8.	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	2 000,00
9.	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	17 05 04	3 000,00
10.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	25 000,00

* – odpad niebezpieczny

VI.6. Określam metody i miejsca prowadzenia odzysku odpadów na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A.

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadów	Metoda odzysku	Miejsce prowadzenia odzysku
Odpady niebezpieczne				
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	R9 (do smarowania układów napędowych maszyn)	Instalacja do produkcji sody i produktów sodo-pochodnych (Węzeł i wypalania kamienia wapiennego) oraz Instalacja kolei linowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego do smarowania urządzeń
2.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	R9 (do smarowania układów napędowych maszyn)	Instalacja do produkcji sody i produktów sodo-pochodnych (Węzeł i wypalania kamienia wapiennego) oraz Instalacja kolei linowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego do smarowania urządzeń
Odpady inne niż niebezpieczne				
3.	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	01 04 08	R5, R12	Teren stawów osadowych, obwałowania, drogi na stawach i skarpy
4.	Odpady z przesiewu i przepału kamienia wapiennego	ex 06 03 99	R5, R12	Teren stawów osadowych, obwałowania, drogi na stawach i skarpy, utwardzanie powierzchni terenu, podbudowa dróg
5.	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	10 01 80	R5, R12, R13	Teren stawów osadowych utwardzanie powierzchni terenu, podbudowa dróg
6.	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	R5, R13	Drogi i place zakładowe składowiska i stawy

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod odpadów	Metoda odzysku	Miejsce prowadzenia odzysku
7.	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia (wykonane z ceramiki)	ex 17 01 03	R5, R13	Drogi i place zakładowe składowiska i stawy, utwardzanie powierzchni terenu, podbudowa dróg
8.	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i inne niż wymienione w 17 01 06	ex 17 01 07	R12, R13	Drogi i place zakładowe, do budowy skarp składowiska lub stawów
9.	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	17 05 04	R5, R13	Drogi i place zakładowe, składowiska i stawy
10.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	R5, R10, R12, R13	Teren rekultywowanych stawów osadowych do utrzymania warstwy biologicznej

VI.7. Zezwalam na przetwarzanie (unieszkodliwianie) odpadów poprzez składowanie

VI.7.1. Zezwalam na składowanie odpadów nietechnologicznych na stawie nr 9, składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, przeznaczonym do unieszkodliwiania odpadów w procesie D5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów dozwolonych do składowania na stawie nr 9 w Mg/rok
Kwaterna I			
1.	06 13 99	Inne nie wymienione odpady	750,00
Kwaterna II			
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1500,00
2.	17 01 03	Odpady innych mat. ceramicznych i elementów wyposażenia	20,00
3.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu i gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	2000,00
4.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	3000,00
5.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50,00
Kwaterna III			
1.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych, inne niż wymienione w 19 08 13	7,00
Kwaterna IV			
1.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	450,00
Kwaterna V			
1.	19 08 02	Zawartość piaskowników	80,00
2.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	360,00

Składowisko stanowi obwałowany zbiornik, posadowiony w koronie wyłączono z eksploatacji stawu osadowego nr 9, jego powierzchnia wynosi 6,05 ha, pojemność użytkowa 138,5 tys.m³, co odpowiada masie 170 tys. Mg odpadów, podzielone jest na 5 oddzielnych kwater o szerokości 50 m, 20 m, 50 m, 50 m i 15 m oraz długości 160 m każda.

VI.7.2. Zezwalam na składowanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, pochodzących z czyszczenia obiektów technologicznych związanych z produkcją sody oraz soli na stawie nr 18a i 18b, przeznaczonym do unieszkodliwiania odpadów w procesie D5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przeznaczonych do składowania na stawach 18a i 18b w Mg/rok
Staw nr 18a			
1.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02 (odpady z czyszczenia stawu klarująco-schładzającego)	17 500,00
Staw nr 18b			
1.	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z czyszczenia dekanterów na Stacji Wymywania Chlorków)	1 000,00
2.		Inne niewymienione odpady (odpady z Oddziału Produkcji Soli)	4 850,00

Składowisko stanowi dwie oddzielne kwatery: staw 18a oraz staw 18b.

Nawodnione odpady z produkcji soli, transportowane są na składowisko stalowym rurociągiem Φ 200 mm w sposób ciągły i kierowane do kwatery 18b, a odpady z czyszczenia dekanterów w węźle wymywania chlorków (linia do produkcji wapna posadowego), transportowane są okresowo za pomocą rurociągu Φ 400 mm także do kwatery 18b składowiska.

Odpady z czyszczenia stawu klarująco-schładzającego dostarczane są okresowo do kwatery 18a składowiska.

Zezwalam na składowanie odpadów o charakterze trwałym, pochodzących z czyszczenia obiektów technologicznych. Zdeponowane na składowisku odpady nie mogą być w późniejszym okresie wykorzystywane gospodarczo.

VI.8. Określam dopuszczalną wielkość emisji hałasu na terenach chronionych

Równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na tereny chronione w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112) dla terenów określanych jako zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna nie może przekraczać:

- dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego (przy ul. Łącznej i Przemysłowej), dla terenów zabudowy zagrodowej (gospodarstwa wokół stawów osadowych)

oraz dla terenów rekreacyjno-wypoczynkowych (ogródki działkowe od strony południowej Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A.)

pozostałe obiekty i działalność będąca źródłem hałasu:

$L_{Aeq D}$ – w godzinach od 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰ – pora dnia – przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym – 55 dB,

$L_{Aeq N}$ – w godzinach od 22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰ – pora nocy-przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy - 45 dB.

- dla terenów zabudowy zagrodowej (zabudowa mieszkaniowa miejscowości Giebnią)

drogi lub linie kolejowe:

$L_{Aeq D}$ – w godzinach od 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰ – pora dnia – przedział czasu odniesienia równy 16 godzinom – 65 dB,

$L_{Aeq N}$ – w godzinach od 22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰ – pora nocy - przedział czasu odniesienia równy 8 godzinom – 56 dB.

VI.9. Określam stan bazowy środowiska gruntowo-wodnego na terenie związanym z instalacjami

VI.9.1. Na podstawie Raportu początkowego sporządzonego we wrześniu 2015 roku dla terenu Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A., należącego do CIECH Soda Polska S.A. wyznaczam stan bazowy jakości gruntu w rejonie instalacji.

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Wartości bazowe	
			Zakład punkty 1J-19J	Stawy punkty S20J-S29J
Metale				
1.	Arsen	mg/kg s.m.	9,79	3,542
2.	Bar	mg/kg s.m.	260,7	95,7
3.	Chrom	mg/kg s.m.	53,9	26,4
4.	Cyna	mg/kg s.m.	5*	5*
5.	Cynk	mg/kg s.m.	753,5	82,5
6.	Kadm	mg/kg s.m.	0,913	0,253
7.	Kobalt	mg/kg s.m.	17,6	8,25
8.	Miedź	mg/kg s.m.	77	16,83
9.	Molibden	mg/kg s.m.	6,6	2*
10.	Nikiel	mg/kg s.m.	54,23	16,83
11.	Ołów	mg/kg s.m.	436,7	33,33
12.	Rtęć	mg/kg s.m.	0,924	0,044
Nieorganiczne				
1.	Cyjanki wolne	mg/kg s.m.	0,5*	0,5*
2.	Cyjanki związki kompleksowe	mg/kg s.m.	0,5*	0,5*
Węglowodory alifatyczne				
1.	Benzyna suma (węglowodory C ₆ -C ₁₂)	mg/kg s.m.	62,7	1*
2.	Olej mineralny (węglowodory C ₁₂ -C ₃₅)	mg/kg s.m.	150,7	7,7
Węglowodory aromatyczne				
1.	Benzen	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Wartości bazowe	
			Zakład punkty 1J-19J	Stawy punkty S20J-S29J
2.	Etylobenzen	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*
3.	Toluen	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*
4.	Ksylen	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*
5.	Styren	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*
6.	Suma węglowodorów aromatycznych	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*
WWA (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne)				
1.	Naftalen	mg/kg s.m.	0,0154	0,0209
2.	Fenantren	mg/kg s.m.	0,1474	0,209
3.	Antracen	mg/kg s.m.	0,0297	0,0429
4.	Fluoranten	mg/kg s.m.	0,4532	0,616
5.	Chryzen	mg/kg s.m.	0,2211	0,3179
6.	Benzo(a)antracen	mg/kg s.m.	0,44	0,627
7.	Benzo(a)piren	mg/kg s.m.	0,0231	0,0319
8.	Benzo(a)fluoranten	mg/kg s.m.	0,1177	0,2002
9.	Benzo(ghi)perylene	mg/kg s.m.	0,0583	0,0913
10.	Suma WWA	mg/kg s.m.	1,485	2,123
Węglowodory chlorowane				
1.	Alifatyczne chlorowane pojedyncze (lotne)	mg/kg s.m.	0,1*	0,1*
2.	Alifatyczne chlorowane (suma)	mg/kg s.m.	0,1*	0,1*
3.	Chlorobenzeny pojedyncze	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*
4.	Chlorobenzeny (suma)	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*
5.	Chlorofenole pojedyncze	mg/kg s.m.	0,5*	0,5*
6.	Chlorofenole (suma)	mg/kg s.m.	0,5*	0,5*
7.	PCB	mg/kg s.m.	0,00176	0,00154
Pozostałe				
1.	Chlorki	mg/kg s.m.	107,8	2109,8
2.	Sód	mg/kg s.m.	1650	2310
3.	Wapń	mg/kg s.m.	97323,6	44196,9
4.	Amonowy jon	mg/kg s.m.	11,66	7,59

* wyniki badań poniżej granicy oznaczalności

VI.9.2. Na podstawie Raportu początkowego sporządzonego we wrześniu 2015 roku dla terenu Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A., należącego do CIECH Soda Polska S. A. wyznaczam stan bazowy jakości wód podziemnych w rejonie instalacji.

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Wartości bazowe				
			Rejon Zakładu ¹⁾	Rejon stawów 18a i 18b ²⁾	Rejon stawu klarującego-schładzającego ³⁾	Rejon stawu 9 ⁴⁾	Rejon stawów pozostałych ⁵⁾
1.	Amonowy jon	mg/l	1,5**	1,5**	1,5**	1,5**	1,5**
2.	Arsen	mg/l	0,02**	0,0077	0,0044	0,1111	0,0132
3.	Azotany	mg/l	34,1	21,78	11,66	62,7	50**
4.	Azotyiny	mg/l	0,5**	0,5**	0,055	0,5**	0,5**
5.	Bar	mg/l	0,1958	0,7**	0,7**	0,044	0,7**
6.	Beryl	mg/l	0,001*	0,001*	0,001*	0,001*	0,001*
7.	Bor	mg/l	0,4422	0,8327	0,005*	0,9306	1*

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Wartości bazowe				
			Rejon Zakładu ¹⁾	Rejon stawów 18a i 18b ²⁾	Rejon stawu klarującego-schładzającego ³⁾	Rejon stawu 9 ⁴⁾	Rejon stawów pozostałych ⁵⁾
8.	Chlorki	mg/l	250**	250**	250**	250**	250**
9.	Chrom	mg/l	0,005*	0,005*	0,005*	0,005*	0,0085
10.	Cyjanki wolne	mg/l	0,05*	0,05*	0,05*	0,05*	0,05*
11.	Cyna	mg/l	0,02*	0,02*	0,02*	0,02*	0,02*
12.	Cynk	mg/l	0,022*	0,0682	1**	0,022*	0,0561
13.	Fosforany	mg/l	1**	1**	1**	1**	1**
14.	Glin	mg/l	0,0594	0,026*	0,2*	0,6338	0,2**
15.	Kadm	mg/l	0,00076	0,0005*	0,0005*	0,0005*	0,00077
16.	Kobalt	mg/l	0,005*	0,01	0,005*	0,005*	0,0242
17.	Magnez	mg/l	60,17	32,34	100**	8,25	100**
18.	Mangan	mg/l	0,121	1**	1**	0,0198	1**
19.	Miedź	mg/l	0,0231	0,0946	0,2**	0,0099	0,0561
20.	Molibden	mg/l	0,008*	0,008*	0,008*	0,008*	0,008*
21.	Nikiel	mg/l	0,00748	0,02**	0,005*	0,005*	0,02**
22.	Ołów	mg/l	0,00748	0,1**	0,1**	0,005*	0,1**
23.	Potas	mg/l	7,81	15**	15**	15**	15**
24.	Rtęć	mg/l	0,000286	0,000143	0,00005*	0,00014	0,000066
25.	Selen	mg/l	0,00286	0,00286	0,00286	0,00286	0,00143
26.	Siarczany	mg/l	250**	250**	250**	250**	250**
27.	Sód	mg/l	200**	200**	200**	200**	200**
28.	Srebro	mg/l	0,0253	0,0297	0,0187	0,0132	0,0539
29.	Tal	mg/l	0,02*	0,02*	0,02*	0,02*	0,02**
30.	Tytan	mg/l	0,005*	0,005*	0,005*	0,005*	0,0077
31.	Uran	mg/l	0,02*	0,02*	0,02*	0,02*	0,02*
32.	Wanad	mg/l	0,05**	0,003*	0,0066	0,0572	0,0154
33.	Wapń	mg/l	200**	200**	200**	157,3	200**
34.	BTX – lotne	mg/l	0,0001	0,0018	0,000026	0,00016	0,000594
35.	Benzen	mg/l	0,00003*	0,00098	0,000026	0,00016	0,000429
36.	Fenole	mg/l	0,01**	0,01**	0,01**	0,01**	0,01**
37.	Substancje	mg/l	0,01*	0,055	0,01*	0,01*	0,01*

* wyniki badań poniżej granicy oznaczalności

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

1) Rejon Zakładu – piezometry 6140, 6141, 6150, 6300

2) Rejon stawów nr 18a i 18b – piezometry 56, 57, 58, 59, 127, 583

3) Rejon stawu klarującego-schładzającego – piezometry 111, 112, 206

4) Rejon stawu nr 9 – piezometry 20, 322

5) Rejon stawów – pozostałych – piezometry 22, 31, 39, 47, 54, 64, 203, 209, 221, 602, 641

VI.9.3. Na podstawie Raportu początkowego sporządzonego we wrześniu 2015 roku dla terenu Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A., należącego do CIECH Soda Polska S. A. określę stan degradacji jakości wód podziemnych w rejonie instalacji, mający negatywny wpływ na jakość wód powierzchniowych Noteci.

Wybrane poziomy substancji wraz z wartością graniczną dla V klasy jakości wód podziemnych (wody złej jakości) świadczące o degradacji wód podziemnych na terenie Zakładu JANIKOSODA S.A.

Element fizykochemiczny	Przewodność elektrolityczna w 20 °C	Amonowy jon	Bar	Chlorki	Mangan	Potas	Sód	Wapń	
jednostka	µS/cm	mgNH ₄ /l	mgBa/l	mgCl/l	MgMn/l	mgK/l	mgNa/l	mgCa/l	
wartość graniczna*	>3000	>3,0	>3,0	>500	>1,0	>20	>300	>300	
PIEZOMETRY	602	129200	32,0	10,90	64453	3,55	158	13187	21974
	641	56500	40,5	–	23060	2,63	223	6195	6561
	22	126200	50,8	–	52995	–	276	21825	11838
	31	16510	–	–	11673	–	–	1798	1669
	39	7550	–	–	2471	2,49	–	–	923
	59	47200	54,0	–	18978	–	261	6137	4202
	64	74900	53,4	–	32513	3,07	286	10085	7305
	111	80200	20,0	6,47	37240	6,20	117	7127	11688
	56	61400	51,0	–	25925	2,77	155	7139	8723
	57	61700	55,2	–	27070	1,85	268	7272	6664
	58	102500	56,4	–	46192	–	499	20780	6059
	112	20500	–	–	7448	–	–	1611	2651
	127	89100	54,8	–	39030	1,96	410	11922	11309
	47	73500	39,4	11,00	32674	6,30	43,6	5285	10140
	54	17610	–	–	6230	–	142	3646	–
	221	39200	15,0	4,10	16042	44,40	30,8	3242	4970
	322	–	–	–	523	–	–	346	–
	583	108200	44,4	–	45834	–	540	20419	7501
	203	150200	75,0	6,86	93816	5,7	344	17087	26652
	206	117700	20,0	11,7	59082	8,7	150	12590	17841
209	114900	26,5	7,0	54786	7,8	223	11500	18007	
20	18450	26,8	–	6338	–	183	3866	–	
21	6370	–	–	1898	–	–	870	372	
9	6220	7,0	–	917	–	–	1497	–	

*wartość graniczna dla V klasy jakości wód podziemnych, określona na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych (Dz. U. 2016 r., poz. 85)

„–” oznacza iż wartość elementu fizykochemicznego nie przekracza wartości granicznej dla klasy V

Zestawienie pozostałych substancji znacznie przekraczających wartości dla klasy V jakości wód podziemnych (wody złej jakości) na terenie Zakładu JANIKOSODA S.A.

Element fizykochemiczny	Jednostka	Wartość graniczna*	Piezometr (poziom substancji)
Odczyn	pH	<6,5 lub >9,5	58 (9,95) 127 (6,29) 583 (11,82) 203 (6,09)
Azotyny	mgNO ₂ /l	>1	54 (4,27) 322 (3,4) 583 (6,3)
Glin	mgAl/l	>1	112 (1,51)
Magnez	mgMg/l	>150	47(371)
Miedź	mgCu/l	>0,5	112 (1,35)

*wartość graniczna dla V klasy jakości wód podziemnych, określona na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych (Dz. U. z 2016 r., poz. 85)

Skumulowany wpływ Zakładu Produkcyjnego SODA-MĄTWY S.A. oraz JANIKOSODA S.A. na chemizm wód powierzchniowych w Noteci związany z negatywnym oddziaływaniem zdegradowanych wód podziemnych w rejonie instalacji

Elementy fizykochemiczne jakości wód powierzchniowych		Notec przed Zakładami SODA-MĄTWY S.A. i JANIKOSODA S.A.	Notec za Zakładem SODA-MĄTWY S.A. przed JANIKOSODA S.A.	Notec Leszczycze za Zakładem SODA-MĄTWY przed JANIKOSODA S.A.	Notec Pakość za Zakładami SODA-MĄTWY S.A. i JANIKOSODA S.A.
			przed Słonym Rowem	za Słonym Rowem	
Przewodność w 20 °C	μS/cm	688±76	1154±69	2370±135	2520±151
Siarczany	mgSO ₄ /l	60±10	65,4±10,8	78±12	50±8,3
Chlorki	mgCl/l	38,9±3,1	236±19	496±40	612±49
Wapń	mgCa/l	39,2±2,9	90,9±6,8	196±15	188±14
Odczyn	pH	8,23±0,47	8,12±0,46	7,49±0,43	7,55±0,43
Azot amonowy	mgN-NH ₄ /l	0,06±0,01	1,59±0,27	1,86±0,31	2,23±0,38
Azot ogólny	mgN/l	2,6±0,9	4,6±1,6	5,1±1,8	6,0±2,1
Sód	mgNa/l	40,8±3,9	99,5±9,5	181±17	208±20

VII. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii oraz gospodarki materiałowo-surowcowej

Energia dla potrzeb instalacji na wszystkich liniach produkcyjnych wykorzystywana jest w sposób racjonalny, ekonomiczny i efektywny wynikający z instrukcji eksploatacji urządzeń technicznych.

Do głównych czynników zapewniających efektywność i wysoką sprawność działania instalacji należą:

- automatyzacja procesu technologicznego oraz jego monitoring pozwalający na minimalizację jednostkowych wskaźników zużycia surowców,
- bieżąca optymalizacja zużycia surowców nadzorowana przez kierownictwo,
- poszukiwanie nowych rozwiązań w zakresie zastosowania materiałów pomocniczych nadzorowane przez kierownictwo,
- zastępowanie urządzeń o niskiej sprawności energetycznej, urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i charakteryzujących się odpowiednią gospodarką cieplną,
- dostosowanie wielkości urządzeń do potrzeb (optymalizacja urządzeń z możliwością regulacji),
- przesyłanie energii cieplnej za pomocą izolowanych rurociągów naziemnych, bądź lokalizacja ich w kanałach technicznych,
- wykorzystywanie systemu wewnętrznej kontroli utrzymania właściwych parametrów pracy urządzeń, stanowiącego źródło informacji o stanie technicznym instalacji i energochłonności urządzeń,
- monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych odbywający się poprzez ewidencjonowanie i okresowe analizy porównawcze z przyjętymi normami ilości zużytych surowców, półproduktów i mediów,
- analiza ilości wytwarzanych odpadów w odniesieniu do wielkości danej produkcji dla poszczególnych procesów,

- monitoring efektywności wykorzystania energii prowadzony w oparciu o wyniki monitoringu technologicznego oraz optymalizacja zużycia energii na potrzeby własne.

VIII. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W celu dbania o jakość środowiska jako całości, prowadzący instalacje musi zapewnić identyfikację substancji i mieszanin niebezpiecznych, na wejściu do procesów. Na podstawie analizy zagrożeń stwarzanych przez poszczególne substancje musi być dokonywana analiza i optymalizacja ich zużycia. Należy stosować weryfikację mieszanin powodujących ryzyko dla środowiska gruntowo-wodnego i jeżeli to możliwe, eliminując je, zastępując innymi, niezawierającymi składników niebezpiecznych. Należy minimalizować stany magazynowe tych mieszanin, miejsca ich przechowywania oraz drogi przesyłu mieszanin zawierających substancje niebezpieczne muszą być oznakowane we właściwy sposób i utrzymywane w dobrym stanie technicznym.

Mieszaniny muszą być rejestrowane, należy gromadzić je w stosunkowo niewielkich ilościach, w miejscach odpowiednio zabezpieczonych przed ich oddziaływaniem, na szczelnej, odciętej od kanalizacji posadzce, w wydzielonych pomieszczeniach lub w dedykowanych do tego celu zbiornikach, ograniczając w ten sposób zagrożenie skażenia środowiska.

Należy prowadzić następujące działania technologiczne, które zapewnią należytą dbałość o stan środowiska:

- rozdrabianie kamienia wapiennego przed jego wypalaniem, dla uzyskania jednorodności uziarnienia, w celu zoptymalizowania ilości (zmniejszenia) zużycia paliwa w postaci koksu lub antracytu oraz zmniejszenia emisji substancji do powietrza,
- wirowanie bikarbonatu przed jego kalcynacją, zmniejszające ilość potrzebnej energii cieplnej w procesie,
- wykorzystywanie ścieków z oczyszczania i schładzania gazu piecowego w procesie wytwarzania wapna posodowego,
- schładzanie i sedymentację na stawach klarująco-schładzających, odcieków z produkcji wapna posodowego powodujące redukcję ładunku zawiesin i ilości wytwarzanych odpadów,
- zmniejszanie emisji chlorków do wód powierzchniowych poprzez odprowadzanie odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych na składowisko zlokalizowane na stawach 18a i 18b,
- wykorzystywanie nadmiaru dwutlenku węgla z procesu produkcji sody kalcynowanej lekkiej do produkcji sody oczyszczonej,
- wykorzystywanie do produkcji sody kalcynowanej, ponad 90% pary z turbin, wchodzących w skład Instalacji do produkcji i dystrybucji energii elektrycznej,
- odzysk amoniaku zawartego w postaci związków amonowych w ługu macierzystym po filtracji bikarbonatu, gazy zawierające amoniak i dwutlenek węgla po ochłodzeniu są zwracane do procesu absorpcji amoniaku w solance oczyszczonej,
- ograniczanie emisji substancji do powietrza poprzez stosowanie urządzeń do oczyszczania gazów odlotowych: filtrów workowych, płuczników solankowych, cyklonów i skrubców,

- stosowanie zamkniętego obiegu wód chłodniczych na linii do produkcji sody kalcynowanej zapewniającego optymalizację zużycia wody chłodzącej i zapobiegającego zanieczyszczeniu wód powierzchniowych,
- utrzymywanie w należyłym stanie technicznym instalacji ochrony katodowej rurociągu ścieków,
- utrzymywanie w należyłym stanie technicznym barier drenażowych przy stawach osadowych, czynnych składowiskach oraz systemach melioracyjnych zapewniających zmniejszenie negatywnego wpływu na jakość wód podziemnych w rejonie instalacji,
- ograniczanie poboru wody podziemnej jedynie do procesów, które wymagają wody o wysokiej jakości, do celów produkcyjnych stosowanie wody powierzchniowej,
- posiadanie odpowiedniego sprzętu przeciwpożarowego oraz substancji neutralizujących chemikalia,
- przestrzeganie procedury monitorowania parametrów i warunków procesów technologicznych ze szczególnym uwzględnieniem jakości wapna posodowego.

IX. Określam metody ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych

W obrębie instalacji, wpływ na możliwość uwolnienia do środowiska istotnych substancji (mieszanin) stwarzających zagrożenie ma sposób ich magazynowania i przechowywania. Materiały zawierające istotne substancje stwarzające zagrożenie, należy magazynować w miejscach z utwardzoną, nieprzepuszczalną posadzką, w zadaszonych budynkach eliminując w ten sposób możliwość wymywania ich przez opady atmosferyczne.

Sposób gospodarowania odpadami na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. musi zapewniać ochronę środowiska wodno-gruntowego. Należy minimalizować ilość wytwarzanych odpadów oraz opakowań zmniejszając ryzyko uwolnienia większych ilości substancji istotnie stwarzających zagrożenie. Dopuszcza się czasowe magazynowanie odpadów, miejsca przeznaczone do tego celu, muszą mieć utwardzoną posadzkę, pracownicy powinni mieć dostęp do zestawu sorbentów, teren musi być zabezpieczony przed wstępem osób trzecich, co wyeliminuje możliwość uwolnienia tych substancji do środowiska wodno-gruntowego. Pozostałości po mieszaninach zawierających substancje istotne stwarzające zagrożenie, muszą być odbierane przez upoważnionego odbiorcę zewnętrznego wraz z odpadem.

Na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. stosuje się następujące surowce i materiały pomocnicze, o właściwościach stwarzających zagrożenie dla środowiska wodno-gruntowego: podchloryn sodu (chloran(I)sodu), olej opałowy, chloran (III) sodu 25%, kwas solny (wodny roztwór kwasu chlorowodorowego) do 36 %, wodę amoniakalną (wodny roztwór amoniaku) <25%, wodorotlenek sodu (wodny roztwór wodorotlenku sodu) 40-50%, azotyn sodu (azotan (III) sodu), jodan potasu, mieszaniny: KEMIRA PIX 111, NALCO 72310, NALCO ELIMIN-OX, NALCO 1392 E oraz solankę surową.

Najwyższy potencjał zanieczyszczenia ma olej opałowy, znaczne zagrożenie dla środowiska wodno-gruntowego stanowi niekontrolowane uwolnienie podchlorynu sodu (chloranu(I)sodu), kwasu solnego (wodnego roztworu kwasu chlorowodorowego) do 36 %, wody amoniakalnej (wodnego roztworu

amoniaku) <25%, wodorotlenku sodu (wodnego roztworu wodorotlenku sodu) 40-50%, azotynu sodu (azotanu (III) sodu), mieszanin: KEMIRA PIX 111 i NALCO 72310 oraz solanki surowej.

Duży potencjał zagrożenia mają także odpady niebezpieczne wytwarzane przez wszystkie instalacje zlokalizowane na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A., szczególnie w postaci mineralnych olejów silnikowych, przekładniowych i smarownych niezawierających związków chlorowcoorganicznych (kod 13 02 05*), mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych (kod 13 01 10*) oraz mineralne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych (kod 13 03 07*), które powstają w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Systematyczne nadzorowanie stanu środowiska gruntowo-wodnego należy prowadzić w oparciu o analizę chemizmu wód podziemnych z piezometrów:

- na kierunku wypływu z rejonu instalacji produkcyjnych: piezometry nr 9 i 21,
- na kierunku wypływu z rejonu stawów nr 18a i 18b: piezometry nr 56, 57, 58, 59, 583 i 127,
- przy stawie klarująco-schładzającym: piezometry nr 111, 112 i 206,
- przy stawie nr 9: piezometry 20 i 322,
- w zasięgu oddziaływania dawnych zanieczyszczeń ze stawów JANIKOSODY S.A.: piezometry nr 22, 31, 39, 47, 54, 64, 203, 209, 221, 602 i 641,
- poza rozpoznany zasięgiem oddziaływania stawów JANIKOSODY S.A.: piezometry nr 119 i 452

oraz w oparciu o monitoring gruntu prowadzony dla 29 punktów rozmieszczonych równomiernie na terenie całego zakładu (charakterystyka i umiejscowienie miejsc poboru prób w pkt „XI.7.1. Badania jakości gleby i ziemi” niniejszej decyzji).

X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

XI. Określam obowiązki w zakresie monitoringu działania i oddziaływania na środowisko Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, Instalacji do produkcji soli, Instalacji kolei linowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego oraz Instalacji do składowania odpadów, składowiska odpadów nietechnologicznych (staw nr 9) oraz składowiska odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych (stawy nr 18a i 18b).

XI.1. Określam sposoby monitoringu efektywności wykorzystania zasobów i energii

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych należy prowadzić w oparciu o ewidencjonowanie i okresowe analizy porównawcze przyjętych norm ilości zużytych surowców, półproduktów i mediów oraz ilości wytwarzanych odpadów w odniesieniu do wielkości danej produkcji dla poszczególnych procesów.

Monitoring efektywności wykorzystania energii należy prowadzić w oparciu o analizę technologiczną porównując wielkości produkcji do ilości zużywanej energii w danym okresie dla poszczególnych procesów oraz poprzez optymalizację zużycia energii na potrzeby własne.

XI.2. Określam sposoby monitoringu poboru wody

Pomiar ciągly i rejestr dobowy poboru wody powierzchniowej i podziemnej dostarczanej do Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. należy prowadzić zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu wodnoprawnym.

Urządzeniami pomiarowymi do pomiaru wody są: przepływomierz elektromagnetyczny na rurociągu tłocznym (woda powierzchniowa), wodomierz na rurociągu tłocznym ze studni nr 1 (woda podziemna).

Dane o ilości zużywanych poszczególnych rodzajów wód należy przechowywać w celu ewentualnego udostępnienia organowi kontrolnemu.

XI.3. Określam sposoby monitoringu wytwarzanych ścieków przemysłowych

Obowiązki związane z monitoringiem jakości i ilości ścieków powstających w związku z działaniem instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, docelowo odprowadzanych do rzeki Wisły, należy realizować zgodnie z regulacjami zawartymi w oddzielnym pozwoleniu wodnoprawnym.

XI.4. Określam sposoby monitoringu emisji substancji do powietrza

XI.4.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza umieścić należy na wszystkich emitorach, na których istnieją warunki techniczne do ich zamontowania.

Usytuowanie przekrojów pomiarowych oraz króćców pomiarowych do pomiaru substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z zasadami określonymi w Polskiej Normie PN-Z-0430-7/1994 r. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie ustaw.

Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

Stanowiska pomiarowe należy utrzymywać na bieżąco w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

XI.4.2. W związku z uruchomieniem nowych oraz inaczej skonfigurowanych źródeł emisji **zobowiązuję** CIECH Soda Polska S.A. do przeprowadzenia **wstępnych pomiarów emisji** substancji do powietrza z Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych z emitorów: E-45 (przenośniki z pieców nr 1 i nr 3), E-46 (przenośniki z pieców nr 2 i nr 4), E-47 (przenośniki z pieców nr 5 i nr 7), E-48 (przenośniki z pieców nr 6 i nr 8), E-49 (przenośniki z pieców nr 9, nr 10 i nr 11) oraz E-49* (transporter płytkowy) 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.

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

Źródło emisji	Symbol emitora	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
PRZENOŚNIKI Z PIECÓW NR 9, NR 10 i NR 11	E-49	pył	1 raz w roku
Płuczniki gazu LCL po kolumnach karbonizacyjnych	E-61 E-62 E-63	dwutlenek siarki dwutlenek azotu amoniak tlenek węgla	1 raz w roku
Odpowietrzenia pomp po filtrach i płucznicach LPV-FLR	E-64 E-65 E-66	amoniak	1 raz w roku
Układ odpylania suszarki, krystalizatora i chłodnicy sody ciężkiej	E-76	pył	1 raz w roku
Układ odpylania przenośników kubelkowych i elewatora H-48	E-72	pył	1 raz w roku
Odpylanie głowic ładunku sody lekkiej do cystern kolejowych	E-86	pył	1 raz w roku
Stacja ładunku sody ciężkiej do autocystern	E-87	pył	1 raz w roku
Układ odpylania suszarki soli spożywczej fluidalnej	E-91	pył	1 raz w roku
Suszarnia fluidalna, po układzie absorpcji pyłów	E-93	pył	1 raz w roku

XI.5. Monitoring odpadów

Monitoring w gospodarki odpadami należy prowadzić w zakresie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz zbiorczych danych o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach.

XI.6. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać raz na rok w punktach pomiarowych wyznaczonych w następujących lokalizacjach:

Symbol punktu pomiarowego	Współrzędne punktu pomiarowego		Lokalizacja punktu pomiarowego
	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna	
P1	52°46'42,67"N	18°05'35,41"E	Giebnia przy słupie nośnym nr 48 kolejki linowej
P2	52°46'25,53"N	18°05'58,19"E	zabudowa zagrodowa w Giebni na granicy terenu posesji

Symbol punktu pomiarowego	Współrzędne punktu pomiarowego		Lokalizacja punktu pomiarowego
	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna	
P3	52°46'10,33"N	18°05'58,20"E	zabudowa mieszkaniowo-usługowa przy ul. Przemysłowej 34 w Janikowie
P4	52°45'54,08"N	18°06'08,30"E	zabudowa mieszkaniowo-usługowa przy ul. Łącznej 4 w Janikowie
P5	52°45'36,72"N	18°06'30,42"E	ogródki działkowe w Janikowie

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w formach i układach określonych dla pomiarów okresowych – w terminie **30 dni** od daty zakończenia pomiarów.

XI.7. Monitoring gleby i ziemi oraz wód gruntowych

XI.7.1. Badania jakości gleby i ziemi należy wykonywać w miejscach scharakteryzowanych poniżej, raz na 10 lat, a wyniki pomiarów przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie miesiąca od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217 a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.).

Ustala się zakres badań analitycznych dla poniższych punktów, zgodny z określonym w punkcie VI.9.1., oznaczonym jako stan bazowy jakości gruntu w rejonie instalacji.

Miejsce poboru próby	Współrzędne geograficzne		
	Szerokość		Długość
1J	52° 46'	9.2737"	18° 6' 19.4004"
2J	52° 46'	6.4400"	18° 6' 24.8771"
3J	52° 46'	5.0968"	18° 6' 26.6569"
4J	52° 46'	3.8172"	18° 6' 28.5451"
5J	52° 46'	2.5307"	18° 6' 31.1799"
6J	52° 46'	1.2133"	18° 6' 37.1213"
7J	52° 46'	0.2463"	18° 6' 33.2558"
8J	52° 45'	58.9697"	18° 6' 27.8888"
9J	52° 45'	56.8535"	18° 6' 29.2756"
10J	52° 45'	56.2534"	18° 6' 34.6483"
11J	52° 45'	55.6631"	18° 6' 32.0194"
12J	52° 45'	55.1962"	18° 6' 36.9686"
13J	52° 45'	54.7294"	18° 6' 34.9830"
14J	52° 45'	53.3578"	18° 6' 32.8678"
15J	52° 45'	52.4370"	18° 6' 27.5100"
16J	52° 45'	51.6649"	18° 6' 47.8145"
17J	52° 45'	46.9873"	18° 6' 32.4396"
18J	52° 45'	44.6233"	18° 6' 36.1135"
19J	52° 45'	42.5608"	18° 6' 38.6749"
S20J	52° 46'	59.4901"	18° 6' 33.5846"
S21J	52° 47'	5.2259"	18° 6' 43.0697"
S22J	52° 46'	56.7038"	18° 7' 11.9375"

Miejsce poboru próby	Współrzędne geograficzne					
	Szerokość			Długość		
S23J	52°	46'	48.3162"	18°	7'	26.3975"
S24J	52°	46'	44.4039"	18°	7'	46.5745"
S25J	52°	46'	39.7378"	18°	8'	0.8612"
S26J	52°	46'	13.7293"	18°	7'	56.7192"
S27J	52°	45'	56.0986"	18°	7'	56.2627"
S28J	52°	45'	59.4074"	18°	7'	31.5422"
S29J	52°	46'	15.5887"	18°	6'	39.6737"

XI.7.2. Badania jakości wód gruntowych należy wykonywać zgodnie z częstotliwością określoną poniżej.

Ustala się zakres badań analitycznych dla poniższych piezometrów, zgodny z określonym w punkcie VI.9.2., oznaczonym jako stan bazowy jakości wód podziemnych w rejonie instalacji.

Numer piezometru	Częstotliwość monitoringu w roku*	Szerokość geograficzna			Długość geograficzna			Głębokość części roboczej filtra	
								od [m ppt]	do [m ppt]
9	2	52°	45'	47.7039"	18°	6'	28.4571"	13	15
20	4	52°	46'	25.8378"	18°	6'	50.9253"	12,9	13,9
21	2	52°	46'	10.6379"	18°	6'	18.8480"	13	15
22	2	52°	47'	5.0874"	18°	6'	47.4958"	18	19
31	4	52°	46'	6.5421"	18°	6'	38.2169"	14,1	15,6
39	2	52°	45'	30.4439"	18°	6'	22.9531"	23,7	24,7
47	2	52°	46'	50.8312"	18°	8'	1.4157"	3,8	5,8
54	2	52°	46'	36.0136"	18°	6'	52.7319"	14	15
56	4	52°	46'	42.4577"	18°	7'	50.4729"	19	20
57	4	52°	46'	42.9774"	18°	7'	46.8578"	19	20
58	4	52°	46'	43.6387"	18°	7'	41.9656"	19	20
59	2	52°	46'	44.3671"	18°	7'	36.8083"	19	20
64	2	52°	46'	53.9169"	18°	7'	15.8151"	20	21
111	4	52°	46'	25.4102"	18°	8'	10.3072"	11,5	12,5
112	2	52°	46'	25.4760"	18°	8'	10.2022"	3,5	4,5
119	2	52°	47'	18.2902"	18°	5'	30.6009"	8	9
127	2	52°	46'	33.8117"	18°	8'	1.3479"	3,5	4
203	2	52°	46'	37.1161"	18°	8'	31.3682"	12,5	15,5
206	2	52°	46'	3.0400"	18°	8'	8.0723"	11,5	17
209	2	52°	45'	56.3751"	18°	7'	57.8169"	8,5	10,5
								14,5	16,5
221	2	52°	47'	5.1536"	18°	6'	47.3374"	7,5	8,5
322	4	52°	46'	15.8445"	18°	6'	40.0003"	11,5	12,5
452	2	52°	46'	10.0831"	18°	8'	46.2939"	5,3	6,3
583	2	52°	46'	43.6033"	18°	7'	42.2848"	4	5
602	2	52°	46'	50.8243"	18°	7'	45.1394"	4,3	5,3
641	2	52°	46'	53.9831"	18°	7'	15.6567"	7	8

* Powyższy zakres sprawozdawczości ustalono zgodnie z propozycją Strony oraz w oparciu o art. 211 ust. 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.)

XI.7.3. Do czerwca 2018 roku należy opracować oraz przedłożyć do zatwierdzenia Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego **koncepcję poprawy jakości zdegradowanych wód podziemnych w rejonie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A.** Opracowanie

to musi uwzględniać także zatrzymanie negatywnego oddziaływania zasolonych wód podziemnych na chemizm wód powierzchniowych Noteci.

Integralną część dokumentacji musi stanowić harmonogram prac koniecznych do realizacji tego przedsięwzięcia. Powyższy dokument zostanie pisemnie zatwierdzony przez organ wydający pozwolenie zintegrowane.

XI.7.4. Zobowiązuję CIECH Soda Polska S.A. po zakończeniu każdego roku kalendarzowego, poczynając od **grudnia 2016 roku**, do przedstawiania sprawozdania, zawierającego zbiorcze, roczne podsumowanie monitoringu wód podziemnych w rejonie instalacji działających na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A., dla piezometrów, których lokalizację określono w punkcie XI.7.2. niniejszej decyzji wraz z analizą chemizmu wód płynących Noteci scharakteryzowanych poniżej.

Określam lokalizację punktów poboru prób z Noteci w rejonie Zakładów Produkcyjnych SODA MAŁY S.A. oraz JANIKOSODA S.A., służących do monitoringu niekorzystnego wpływu instalacji i zdegradowanych wód podziemnych na jakość wód powierzchniowych:

Nazwa punktu	Współrzędne (układ 1965 strefa 3)		Współrzędne geograficzne	
	X [m]	Y [m]	szerokość	długość
Noteć przed Zakładami Produkcyjnymi SODA-MAŁY S.A. i JANIKOSODA S.A.	585965	906407	52°44'39,03"	18°15'53,34"
Noteć za Zakładem SODA-MAŁY S.A. przed Zakładem JANIKOSODA S.A. (przed Słonym Rowem)	583070	906997	52°44'59,73"	18°13'19,56"
Noteć Leszczyce za Zakładem SODA-MAŁY przed Zakładem JANIKOSODA S.A. (za Słonym Rowem)	580307	909214	52°46'12,94"	18°10'54,20"
Noteć Pakość za Zakładami SODA-MAŁY i JANIKOSODA S.A.	574636	911939	52°47'43,99"	18°05'53,93"

Termin dostarczenia dokumentów wyznacza się na 31 stycznia roku następnego po okresie sprawozdawczym.

Od **grudnia 2018 roku** do powyższego sprawozdania należy dołączać informację o realizacji obowiązku określonego na podstawie koncepcji, o której mowa w pkt. XI.7.3. niniejszej decyzji

XI.7.5. Należy 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.

W terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, należy wykonywać ocenę stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem.

XI.8. Określam zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 12, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz.672 ze zm.) na prowadzącego instalację, nakłada się obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz 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, informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149, w terminie do 31 marca po upływie każdego roku kalendarzowego.

XII. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowych

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku ani nie jest zakładem o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W celu redukcji możliwości wystąpienia poważnych awarii pracownicy obsługujący wszystkie instalacje muszą być zapoznani z instrukcją przeciwpożarową oraz być przeszkoleni w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.

W celu minimalizacji prawdopodobieństwa wystąpienia awarii należy stosować zabezpieczenia techniczne w postaci właściwej konstrukcji zbiorników, mis ochronnych, dokonywać okresowych przeglądów stanu technicznego zbiorników oraz miejsc przechowywania substancji niebezpiecznych.

Procesy technologiczne w instalacjach należy prowadzić z zachowaniem kontroli na każdym etapie.

Czynnikami mogącymi spowodować uwolnienie substancji lub mieszanin do środowiska są instalacje i procesy magazynowania i przeładunku niektórych surowców, magazynowanie odpadów, instalacje oraz systemy transportu surowców masowych. W związku z tym rurociągi solanki i ścieków są wykonane z tworzyw sztucznych lub posiadają instalację ochrony katodowej, co zabezpiecza je przed możliwością korozji, stosowane są także zabezpieczenia techniczne takie jak: zbiorniki magazynowe z wykładzinami chemoodpornymi, wskaźniki poziomu substancji w zbiornikach, alarmy na wypadek ich przepełnienia oraz kurtyny wodne.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.) zobowiązuję prowadzącego instalację do **przekazywania** Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, **informacji o wystąpieniu awarii** na terenie instalacji w terminie **14 dni** od daty zaistnienia zdarzenia.

XIII. Określam zasady bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji i urządzeń

Obecnie nie planuje się zakończenia działania instalacji produkcyjnych w ZP JANIKOSODA S.A., w przypadku zaistnienia takiej sytuacji należy dobrać odpowiednie metody zakończenia działania poszczególnych urządzeń, uwzględniające wymogi ochrony środowiska. Nakazuje się prowadzenie likwidacji i rozbiórki zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów, przy uwzględnieniu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych. Zakończenie eksploatacji instalacji i jej likwidacja musi być przeprowadzona zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska, po uprzednim zatwierdzeniu projektu rozbiórki przez organ wydający decyzję.

Ewentualna degradacja środowiska powstała w wyniku wcześniejszego funkcjonowania obiektu będzie skutkowałą podjęciem działań nakazujących przywrócenie środowiska do stanu sprzed realizacji inwestycji.

Dla składowiska odpadów nietechnologicznych (staw nr 9) oraz dla składowiska odpadów pochodzących z czyszczenia obiektów technologicznych (stawy nr 18a i 18b) CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88–101 Inowrocław ustanowiła polisę ubezpieczeniową jako zabezpieczenie roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnego oddziaływania na środowisko oraz z tytułu wystąpienia ewentualnych szkód w środowisku.

Obecnie nie planuje się zamknięcia składowisk odpadów. W przypadku podjęcia decyzji o ich zamknięciu, należy opracować projekty ich rekultywacji, w których zostaną określone wszelkie procedury związane z fazą poeksploatacyjną.

Rekultywacja musi zostać wykonana zgodnie z wcześniej przygotowanym harmonogramem prac z nią związanych, określonych w decyzji na zamknięcie składowisk odpadów. W powyższej decyzji zawarte będą sposoby zabezpieczenia środowiska przed szkodliwym oddziaływaniem zamykanych składowisk na wody powierzchniowe i podziemne oraz na powietrze, narzuci ona także metody działania umożliwiające integrację obszaru składowisk odpadów z otaczającym je terenem oraz umożliwi obserwację i monitoring nieczynnych składowisk.

Po dniu zaprzestania przyjmowania odpadów do składowania, na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, skarpy oraz powierzchnia korony składowiska musi zostać uporządkowana i zabezpieczona przed erozją wodną i wietrzną. W tym celu należy wykonać odpowiednią okrywą rekultywacyjną, której konstrukcja musi być uzależniona od właściwości odpadów. Minimalna miąższość okrywy rekultywacyjnej dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne powinna umożliwiać powstanie i utrzymanie trwałej pokrywy roślinnej.

XIV. Wnioskodawca **nie może** dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia, bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

XV. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

XVI. W przypadku naruszania przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i powiązanych aktów prawa lub nieprzestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, podjęte zostaną sankcje określone w ww. aktach prawnych w stosunku do **CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88–101 Inowrocław**. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji, wydawanych na podstawie odrębnych przepisów.

XVII. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas **nieoznaczony**.

UZASADNIENIE

Dnia 15 maja 2015 roku CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88–101 Inowrocław reprezentowana, przez Pełnomocnika, Pana Stanisława Kryszewskiego, wystąpiła z wnioskiem o wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane z dnia 2 stycznia 2007 roku, znak WSiR.III.HF/6618/36/06/07 (ze zmianami) na eksploatację Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych znajdującej się na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. Do dokumentacji dołączono Analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych

niebezpiecznymi substancjami, w której dowodzone o braku konieczności przygotowania Raportu początkowego dla terenu związanego z instalacją będącą przedmiotem postępowania.

Zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł 50% opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego związanego z istotną zmianą instalacji. Wraz z dowodem uiszczenia powyższej opłaty, dostarczono również pełnomocnictwo dla Pana Stanisława Kryszewskiego oraz dowód przelewu opłaty skarbowej za jego udzielenie.

Pismem z dnia 22 czerwca 2015 roku, znak ŚG-IV.14.2015.AMK wszczęte zostało postępowanie administracyjne, a oddzielnym pismem z dnia 30 czerwca 2015 roku wezwano prowadzącego instalację do przedstawienia szeregu wyjaśnień i uzupełnień. W powyższej korespondencji wskazano na konieczność sporządzenia i dostarczenia Raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 a, b, c ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.). Dołączona do wniosku tzw. analiza ryzyka była dokumentem niepełnym oraz nie zawierała propozycji monitoringu wód podziemnych oraz gleb na terenie związanym z działaniem instalacji będącej przedmiotem wniosku. Dodatkowo wskazano na konieczność ujednoczenia i sprecyzowania pojęć stosowanych w dokumentacji, gdyż zamiennie stosowano różną terminologię.

Dnia 20 sierpnia 2015 roku do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego wpłynęła nowa, ujednoczona i uzupełniona wersja wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC w Zakładzie Produkcyjnym JANIKOSODA S.A.

Opracowanie pt. „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie CIECH Soda Polska S.A. Zakład Produkcyjny JANIKOSODA przy ul. Przemysłowej 30 w Janikowie” został złożony 28 września 2015 roku.

14 października 2015 roku podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Powyższe zawiadomienie podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta w Janikowie, siedzibie Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego. W wyznaczonym czasie do sprawy nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

14 grudnia 2015 roku odbyło się spotkanie z przedstawicielami CIECH Soda Polska S.A. oraz z Pełnomocnikiem Strony, Panem Stanisławem Kryszewskim, na którym ustalono, że ze względu na istotne różnice pomiędzy posiadanym obecnie pozwoleniem zintegrowanym, a zastosowaną we wniosku o zmianę pozwolenia, nową strukturą i nazewnictwem instalacji produkcyjnych, zlokalizowanych na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A., celowym jest wystąpienie z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego. W nowej dokumentacji prowadzący instalację chciał uwzględnić wszystkie dotychczasowe zmiany pozwolenia, oraz zmiany prawne jakie nastąpiły od czasu rozpoczęcia postępowania, aktualizacji podlegać miały także wszystkie zapisy związane z nazwą prowadzącego instalację, która zmieniała się na przestrzeni lat (ostatnio w maju 2015 roku).

Z powyższego spotkania, na którym zapadły ważne ustalenia powstał protokół, a CIECH Soda Polska S.A. za pośrednictwem swojego pełnomocnika pismem z dnia 29 stycznia 2016 roku (data wpływu 2 lutego 2016 roku) wystąpił z wnioskiem o przekształcenia postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego znak WSiR.III.HF/6618/36/06/07 (ze zmianami) na postępowanie administracyjne w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego, informując organ o planach dostarczenia nowej dokumentacji niezbędnej do wydania decyzji pozwolenia zintegrowanego do dnia 15 marca 2016 roku.

W związku z powyższym, pismem z dnia 26 lutego 2016 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego na podstawie art. 36 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 z zm.) zawiadomił Stronę o przedłużeniu postępowania, wyznaczając nowy termin załatwienia powyższej sprawy do 30 kwietnia 2016 roku.

W dniu 5 kwietnia 2016 roku, Wnioskodawca złożył nową dokumentację wraz z dowodem przelewu za uzupełnienie opłaty rejestracyjnej i opłaty skarbowej do kwot należnych za wydanie nowej decyzji administracyjnej, pozwolenia zintegrowanego oraz zawnioskował o wygaszenie decyzji wcześniejszych, znajdujących się ówczasie w obrocie prawnym.

CIECH Soda Polska S.A. zawnioskował o nowe pozwolenie zintegrowane obejmujące Instalację do produkcji sody i produktów sodopochodnych, Instalację do produkcji soli, Instalację kolei linowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego, Instalację do składowania odpadów nietechnologicznych (staw nr 9) oraz Instalację do składowania odpadów pochodzących z czyszczenia obiektów technologicznych (staw nr 18a i 18b) zlokalizowanych w Zakładzie Produkcyjnym JANIKOSODA S.A. w Janikowie w związku z proponowaną nową strukturą i nazewnictwem instalacji, w związku ze zmianami techniczno-organizacyjnymi mającymi wpływ na wielkości emisji substancji i energii do środowiska, z budową węzła filtracji zawiesiny wapna posodowego oraz zmianą nazwy Spółki.

Burmistrz Gminy i Miasta Janikowo w decyzji znak DS./11/2014 z dnia 27 kwietnia 2015 roku o środowiskowych uwarunkowaniach udzielił zgody na realizację przedsięwzięcia stwierdzając brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na budowie filtracji zawiesiny wapna posodowego.

12 kwietnia 2016 roku na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) w związku z art. 33 ust. 1 pkt 2, 3, 4, 5, 6 i 7 ustawy z dnia

3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 353) podano do publicznej wiadomości informację o przekształceniu na żądanie strony, postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, ostatecznej decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 grudnia 2006 roku, znak: WSiR.III.HF/6618/25/06, zmienionej decyzjami Wojewody Kujawsko-Pomorskiego: z dnia 6 listopada 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/64/07, z dnia 29 października 2007 roku, znak WSRiR.III.HF/6618/58/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego: z dnia 13 sierpnia 2008 roku, znak ŚG.I.hf.760-1/44/08, z dnia 17 lipca 2012 roku, znak ŚG-IV.7222.16.2012.MC, z dnia 19 grudnia 2012 roku, znak ŚG-IV.7222.29.2012.MC, z dnia 30 października 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.9.2014.MC, z dnia 15 lipca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.52.2014.AMK, wydanych dla CIECH Soda Polska S. A., ul.

Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław (dawniej Soda Polska CIECH S.A.) na postępowanie administracyjne w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego dla ww. podmiotu gospodarczego w związku z eksploatacją Instalacji do produkcji sody oraz produktów sodopochodnych (sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej, wapna posodowego), Instalacji do składowania odpadów, Instalacji do produkcji soli oraz Instalacji kolei liniowo-towarowej zlokalizowanych w Janikowie przy ulicy Przemysłowej 30, na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. w Janikowie. Informację tą podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń: Zakładu, Urzędu Miasta w Janikowie, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz poprzez jej zamieszczenie na stronie internetowej www.bip.kujawsko-pomorskie.pl Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Pismem z dnia 26 kwietnia 2016 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego ponownie przedłużył postępowanie administracyjne. Jako przyczynę kolejnego wydłużenia terminu podano rozciągnięty w czasie proces uzupełniania dokumentacji, przekształcenie na żądanie Strony, postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, ostatecznej decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 grudnia 2006 roku, znak WSiR.III.HF/6618/25/06 (ze zmianami) w postępowanie o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego, konieczność podania do publicznej wiadomości informacji o nowym zakresie postępowania oraz dostarczenie do organu nowego wniosku dnia 5 kwietnia 2016 roku (mimo wcześniej deklarowanego terminu 15 marca 2016 roku). W zawiadomieniu podano nowy termin na załatwienie bieżącej sprawy do dnia 17 czerwca 2016 roku.

Dnia 10 maja 2016 roku na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. w Janikowie została przeprowadzona wizja lokalna obejmująca swym zakresem głównie sposób funkcjonowania Instalacji do produkcji soli.

Duża objętość danych analitycznych, konieczność weryfikacji informacji dostarczanych i często zmienianych przez Wnioskodawcę w dokumentacji będącej podstawą do tworzenia decyzji administracyjnej oraz uzupełnianie szeregu parametrów funkcjonalnych i technicznych dla 5 instalacji, spowodowało, iż Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego 14 czerwca 2016 roku kolejny raz przedłużył postępowanie.

Następne wyjaśnienia i uzupełnienia sływały od Wnioskodawcy do organu drogą elektroniczną dnia 16, 20, 23, 27 oraz 30 czerwca oraz 8 i 12 lipca 2016 roku.

Na tym etapie postępowania wnioski o nowe pozwolenie zintegrowane dla Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, składającej się z linii do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej, oraz do produkcji 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), wraz z instalacjami towarzyszącymi: Instalacją do produkcji soli, Instalacją kolei liniowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego oraz Instalacją do składowania odpadów, składowiska odpadów nietechnologicznych (staw nr 9) i Instalacją składowiska odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych (stawy nr 18a i 18b) sklasyfikowanych zgodnie z pkt 5 ppkt 4 , 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 Instalacje w gospodarce odpadami do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych spełniał wymagania określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

Organem właściwym do wydania 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 oraz z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 poz. 71).

Podstawą do rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, była dokumentacja opracowana przez Zakład Sozotechniki Sp. z o. o. pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla CIECH Soda Polska S.A. Zakład Produkcyjny JANIKOSODA przy ulicy Przemysłowej 30 w Janikowie” z kwietnia 2016 roku oraz „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie CIECH Soda Polska S.A. Zakład Produkcyjny JANIKOSODA przy Przemysłowej 30 w Janikowie” z września 2015 roku.

W zakresie ochrony powietrza w dokumentacji stanowiącej załącznik do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan jakości powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji wchodzących w skład kompleksu przemysłowego należącego do CIECH Soda Polska S.A., Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. Do obliczeń wykorzystano referencyjną metodykę modelowania poziomów substancji w powietrzu.

Z opracowania zatytułowanego: „Przewidywane oddziaływanie instalacji na środowisko” wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy stężenia w powietrzu dla substancji gazowych oraz pyłu zawieszonego PM₁₀, PM_{2,5}, poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W odległości od emitorów mniejszej niż 10h znajdują się wyższe niż parterowe budynki dlatego wykonano obliczenia na poziomie ziemi oraz na poziomie najwyższej kondygnacji. Dodatkowo w związku z tym, że w odległości mniejszej niż 40 km od Zakładu znajduje się Uzdrowisko Inowrocław, wykonano obliczenia z uwzględnieniem wartości odniesienia dla tego rodzaju terenów.

W wyniku przeprowadzonej analizy i obliczeń stwierdzono, że przy parametrach emisji określonych w niniejszej dokumentacji:

- nie będą przekraczane wartości odniesienia substancji w powietrzu określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. nr 16 poz. 87),
- budynki znajdujące się w odległości mniejszej niż 10 h_{emax} nie będą narażone na przekroczenia wartości odniesienia substancji w powietrzu określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. nr 16 poz. 87),

- nie będą przekraczane wartości odniesienia substancji w powietrzu na terenie Uzdrowiska Inowrocław, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. nr 16 poz. 87),
- Instalacja do produkcji sody oraz Instalacja do produkcji soli nie podlegają pod standardy emisyjne.

Stosownie do przepisów art. 224 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) w pozwoleniu uregulowano sprawę usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji, w celu np. umożliwienia właściwemu organowi przeprowadzenia kontrolnych pomiarów emisji, dla sprawdzenia dotrzymywania określonych w tym pozwoleniu wielkości dopuszczalnej emisji.

Zgodnie z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) oraz w oparciu o propozycje zawarte we wniosku, prowadzącego instalację IPPC zobowiązano do prowadzenia pomiarów emisji, ponieważ przemawiają za tym szczególne względy ochrony środowiska. Przyczyniła się do tego znaczna ilość substancji emitowanych do powietrza z poszczególnych linii produkcyjnych, składowych Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych oraz skumulowanie oddziaływań wspólnych dla pozostałych instalacji działających na tym terenie, których funkcjonowanie reguluje inna decyzja administracyjna. Na prowadzącego instalację nałożono obowiązek przeprowadzania okresowych pomiarów i przesyłania sprawozdań z emisji z częstotliwością 1 raz na rok dla wybranych emitorów.

Usytuowanie przekrojów pomiarowych oraz króćców pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi przepisami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie ustaw. Dopuszczalne jest stosowanie innej metodyki pod warunkiem udowodnienia pełnej równoważności uzyskanych wyników.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkości emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi autor opracowania.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. 672) zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji z instalacji bowiem powyższa decyzja obejmuje Instalację do produkcji sody i produktów sodopochodnych, która została istotnie zmieniona i rozbudowana.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej nocnej oraz dziennej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014 r., poz. 1542). Zgodnie z § 10 i załącznikiem do tego rozporządzenia Zakład ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji raz na dwa lata. Na prowadzącego instalację nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT) Wnioskodawca określił na podstawie

opracowań: „Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals – Solids and Others industry” BREF z sierpnia 2007 r., Zintegrowane Zapobieganie i Ograniczanie Zanieczyszczeń (IPPC) Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu z lipca 2003 r., Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia, z grudnia 2001 r. oraz „Reference Document on Best Available Techniques on for Common Waste water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector” z lutego 2003 r.

W związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych powstaje dziesięć rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz dwadzieścia siedem rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne.

Głównymi odpadami niebezpiecznymi, charakterystycznymi dla Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych są mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowne niezawierające związków chlorowcoorganicznych, mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych, a także opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. Wśród odpadów innych niż niebezpieczne dominującą pozycję w zestawieniu ilości wytwarzania w ciągu roku zajmują odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07 nierozdzielnie związane z technologią produkcji sody. Nieporównywalnie mniej odpadów powstaje w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji soli, dziewięć rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz szesnaście innych niż niebezpieczne.

Wszystkie wytwarzane odpady są przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów jest realizowany przez podmioty zewnętrzne, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane są w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. do którego CIECH Soda Polska S.A. dysponuje tytułem prawnym.

Na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. zlokalizowane są też składowiska odpadów, na których deponowane są odpady wytwarzane przez Zakład. Składowisko odpadów staw nr 9 jest składowiskiem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, przeznaczone do unieszkodliwiania odpadów metodą D5. Stanowi obwałowany zbiornik posadowiony na koronie wyłączono z eksploatacji stawu. Na poszczególnych kwaterach deponowane są odpady z grupy 06 (odpady z przemysłu chemii nieorganicznej), 17 (odpady budowlane) i 19 (odpady z oczyszczalni ścieków).

Staw nr 18a i nr 18b jest składowiskiem odpadów o kodzie 06 05 03 i 06 03 99. Odpady pochodzące z czyszczenia obiektów technologicznych związanych z produkcją sody oraz soli transportowane są hydraulicznie na składowisko, na którym płyn nadosadowy w części odparowuje, w pozostałej części jest odprowadzany przez system drenażowy do rowów opaskowych i tłoczony do instalacji klarowników.

Proces wytwarzania sody, produktów sodopochodnych oraz soli jest zautomatyzowany i stale monitorowany, w związku z czym zapewnione jest racjonalne zużycie materiałów, paliw i surowców produkcyjnych, a tym samym ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji.

Pobór wody powierzchniowej zużywanej przez wszystkie instalacje objęte niniejszym pozwoleniem, do celów wytwórczych i technologicznych jest realizowany ze Zbiornika Pakoskiego przy pomocy ujęcia brzegowego, składającego się z trzech rurociągów ssących i jest regulowany oddzielnym pozwoleniem wodnoprawnym. Woda podziemna pobierana jest z ujęcia własnego, z utworów trzeciorzędowych, ze studni nr 1 o głębokości 104 m, co także reguluje oddzielna decyzja administracyjna.

Ścieki przemysłowe powstałe na linii do produkcji wapna posodowego, kierowane są na stawy klarująco-schładzające, tam obniżeniu ulega ich temperatura (<35 °C) oraz następuje końcowa sedymentacja. Klarowna ciecz nadosadowa odprowadzana jest rurociągami do Wisły, co reguluje oddzielne pozwolenie wodnoprawne.

Stawy technologiczne mają niekorzystny wpływ na stan chemiczny wód podziemnych w rejonie zakładu oraz wpływają na pogorszenie jakości wód powierzchniowych w Noteci. Tą złą sytuację potwierdził Raport początkowy złożony przez Wnioskodawcę zgodnie z wymaganiami formalnymi z art. 208 ust. 2 pkt 4 oraz ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dane z piezometrów ulokowanych na terenie całego Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. w Janikowie oraz dane z czterech punktów monitoringu na Noteci mają posłużyć jako stan wyjściowy dla analizy i przygotowania koncepcji poprawy jakości zdegradowanych wód podziemnych w rejonie zakładu, uwzględniającej działania przyczyniające się do zatrzymania negatywnego oddziaływania zasolonych wód podziemnych na chemizm wód powierzchniowych Noteci. Obowiązek ten nałożono na CIECH Soda Polska S.A. na podstawie art. 211 ust. 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz.672).

Stwierdza się, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem spełniają wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 194 lub w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając powyższe, 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.

z up. Marszałka Województwa
(1)
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Pan Stanisław Kryszewski
Pełnomocnik CIECH Soda Polska S.A.
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o.
ul. Bernardyńska 3
85-029 Bydgoszcz
- 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 Janikowa
ul. Przemysłowa 6
88-160 Janikowo

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych) – wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość opłaty określona w części III pkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze zm.).

