

# MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 6 sierpnia 2018 r.

ŚG-I-P.7222.1.4.2018

## DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2 a, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.),

*po rozpatrzeniu:*

wniosku CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław z dnia 12 lutego 2018 r. (data wpływu do organu: 16 lutego 2018 r.), znak: DC/2017/17146/01, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 lipca 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.14.2015.AMK zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 listopada 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.19.2016.AMK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:

- *Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, składającej się z linii do produkcji sody kalcyonowanej lekkiej i ciężkiej, oraz do produkcji wapna posodowego – sklasyfikowanej zgodnie z pkt 4 ppkt 2 lit. d, 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, arkusz 1) oraz 3/10, 3/8, 3/5 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz 1),*
- *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, arkusz 1), 3/10 (powiat inowrocławski, miasto Janikowo, obręb 7, arkusz 1) oraz 4/15 (powiat zniński, gmina Barcin, obręb Piechcin, arkusz 1)

oraz dla

- *Instalacji do składowania odpadów, składowiska odpadów nietechnologicznych (stawa 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 składowiska odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,*

### **orzekam**

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 lipca 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.14.2015.AMK zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 listopada 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.19.2016.AMK, udzielającą 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, arkusz 1), 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, arkusz 1) oraz 4/15 (powiat zniński, gmina Barcin, obręb Piechcin, arkusz 1), w następującym zakresie:

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

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

Procesy technologiczne związane z produkcją sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej obejmują: oczyszczanie solanki, wypalanie kamienia wapiennego i lasowanie wapna, absorpcję

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 ( $\text{CO}_2$ ) wykorzystywanego w procesie karbonizacji solanki amoniakalnej oraz wapna palonego ( $\text{CaO}$ ), 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  $950\text{-}1100^\circ\text{C}$ , 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,
- płuczki gazu po absorpcji LPV-ABM – 3 sztuki,
- płuczki gazu po filtracji LPV-FLR – 3 sztuki,
- płuczki gazu po karbonizacji LCL – 3 sztuki,
- zbiornik solanki amoniakalnej – 2 sztuki (w tacy, chroniącej przed awaryjnym wyciekami),
- zbiornik wody amoniakalnej – 2 sztuki (w tacy, chroniącej przed awaryjnym wyciekami).

### 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:
- płuczki 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 % H<sub>2</sub>O 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 CH2-1 – 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

Soda kalcynowana magazynowana jest w stalowych lub betonowych zbiornikach – silosach, a jej transport odbywa się przy pomocy obudowanych przenośników taśmowych i ślimakowych. Do odbiorców dostarczana jest najczęściej w szczelnych cysternach kolejowych lub autocysternach, może być również pakowana do wielowarstwowych worków papierowych o różnej pojemności, dostarczana luzem lub na paletach, owijanych 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 – 16 sztuk,
- linia pakująca – 1 sztuka,
- pakowaczki big bag – 2 sztuki,

- waga kolejowa – 1 sztuka,
- wagi samochodowe – 4 sztuki,
- wagi samochodowo-kolejowe – 2 sztuki.

**2. Zmienia się punkt IV.2.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

#### **IV.2.2. Charakterystyka Instalacji do produkcji soli**

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

##### Węzeł oczyszczania solanki

W pierwszym etapie produkcji solanka z Kopalni Mogilno w Przyjmie tłoczona rurociągiem do zbiornika solanki surowej jest oczyszczana poprzez wytrącenie magnezu i wapnia oraz dzięki osadzeniu się szlamu. Proces ten odbywa się w zbiorniku wyposażonym w mieszadło, gdzie dodawane jest mleko wapienne i roztwór sody kalcynowanej. Solanka z zawieszoną 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 zateżnienia 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 zateżnienia 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 węźle wydzielania kryształów soli z roztworu są:

- wirówki – 4 sztuki,
- transportery.

#### 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 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 pakowane w worki PE 25 kg lub worki BB 500 lub 1000 kg. Gotowe worki 25 kg paletyzowane są 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 rolotokami 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.

#### Węzeł do produkcji granulatu

Węzeł składa się z linii produkcyjnej oraz linii konfekcjonowania. Głównym urządzeniem linii produkcyjnej jest kompaktor o wydajności 2,5 Mg/h wraz z młynkami i przesiewaczem. Transport produktu realizowany jest poprzez przenośniki ślimakowe, kubelkowe i taśmowe. Gotowy produkt magazynowany jest w zbiorniku buforowym przed pakowaczką. Linie konfekcjonowania tworzy pakowaczka, paletyzer i kapturownica wraz z systemem transporterów rolkowych. Granulat pakowany jest w worki 5, 10, 15, 20, 25 kg. Gotowe worki układane są na palecie poprzez paletyzer. Następnie palety przekazywane są do kapturownicy celem ich zabezpieczenia rękawem foliowym i dalej za pomocą układu rolotoków przetransportowane do magazynu wyrobów gotowych. Linia konfekcjonowania przystosowana jest do pakowania tabletek solnych. Do produkcji granulatu stosowany jest w 100 % pył solny. Alternatywnie istnieje możliwość zastosowania soli suchej.

#### Węzeł do produkcji lizawek solnych

Węzeł składa się z linii produkcyjnej oraz linii konfekcjonowania. Linia produkcyjna składa się z prasy hydraulicznej o nacisku 630 Mg i wydajności 2,7 Mg/h oraz urządzeń do przygotowania mieszanki: dozowniki stacji rozładunku big-bagów, dozowniki grawimetryczne i mieszalnik. Całość uzupełniają zbiorniki buforowe oraz podajniki ślimakowe. Produkt po wyjściu z prasy jest bezpośrednio przekazywany do linii konfekcjonowania.

Linia konfekcjonowania składa się z robota paletyzującego, kapturownicy i systemu transporterów rolkowych. Lizawki solne układane są na palecie z pomocą robota przemysłowego. Gotowe palety przekazywane są do kapturownicy celem ich zabezpieczenia rękawem foliowym i dalej za pomocą układu rolotoków przetransportowywane są do magazynu wyrobów gotowych.

Do produkcji lizawek solnych stosowana jest mieszanina pyłu solnego i soli suchej w odpowiednich proporcjach. W zależności od wyboru rodzaju lizawki dodawane są również mikroelementy.

**3. Zmienia się punkt IV.3.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**IV.3.2. Określam zdolność produkcyjną Instalacji do produkcji soli**

Nominalna zdolność produkcyjna Instalacji do produkcji soli wynosi:

- soli warzonej mokrej – 600 000Mg/rok,
- soda kalcynowana ciężka – 580 000 Mg/rok,
- peklosoli – 25 000 Mg/rok,
- tabletek solnych – 195 000 Mg/rok,
- granulatu – 22 000 Mg/rok,
- lizawek solnych – 25 000 Mg/rok.

**4. Zmienia się punkt IV.4.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**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
<b>Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych</b>				
1.	Kamień wapienny	Produkcja sody kalcynowanej lekkiej	922 000 Mg	Plac składowy, nieutwardzony, zlokalizowany po zachodniej stronie zakładu (przy placu koksu i antracytu) przeznaczony do magazynowania 18 000 m <sup>3</sup> kamienia wapiennego
2.	Koks	Produkcja sody kalcynowanej lekkiej	67 500* Mg	Plac wybetonowany, zlokalizowany po zachodniej stronie zakładu (przy placu kamienia wapiennego) przeznaczony do magazynowania 14 000 m <sup>3</sup> koksu i antracytu
3.	Antracyt	Produkcja sody kalcynowanej lekkiej	67 500* Mg	Plac wybetonowany, zlokalizowany po zachodniej stronie zakładu (przy placu kamienia wapiennego) przeznaczony do magazynowania 14 000 m <sup>3</sup> koksu i antracytu
<b>Instalacja do produkcji soli</b>				
1.	Premixy	Dodatek do produkcji lizawek solnych	1000 Mg	Worki „big-bag” o masie 1000 kg w magazynie na instalacji do produkcji soli

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
2.	Barwnik	Dodatek do produkcji lizawek solnych	96 Mg	Worki 25 kg ułożone w sposób uporządkowany na paletach w magazynie na instalacji do produkcji soli.
3.	Lepiszczce	Dodatek do produkcji lizawek solnych	96 Mg	Worki 25 kg ułożone w sposób uporządkowany na paletach w magazynie na instalacji do produkcji soli.

\*mieszanka (koku i antracytu) używana w procesie wypalania kamienia, użyta łącznie nie będzie przekraczała w ciągu roku ilości 67 500 Mg

### b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
<b>Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych</b>				
1.	Solanka surowa	Do produkcji sody kalcynowanej lekkiej	2 928 428 m <sup>3</sup>	Dwa zbiorniki naziemne solanki surowej o pojemności 2 x 2860 m <sup>3</sup> , trzy zbiorniki naziemne (2 solanki oczyszczonej i 1 solanki uniwersalnej/surowa lub oczyszczona) o pojemności 3 x 2860 m <sup>3</sup> , zbiorniki posiadają monitoring poziomu solanki
2.	Woda amoniakalna w przeliczeniu na 100 % NH <sub>3</sub>	Do produkcji sody kalcynowanej lekkiej	4 200 Mg	2 zbiorniki naziemne o pojemności 2 x 360 m <sup>3</sup> posiadające chemoodporną powłokę, tacę zabezpieczającą i kurtynę wodną, substancja magazynowana jest także na boczniczy kolejowej w cysternie o pojemności 30-50 m <sup>3</sup> (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 30 l 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	500 Mg	4 pojemniki o pojemności 1 m <sup>3</sup> każdy, zlokalizowane wewnątrz budynku na tacy zabezpieczającej.

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania
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
<b>Instalacja do produkcji soli</b>				
1.	Solanka surowa	Do produkcji soli	2 176 572 m <sup>3</sup>	Zbiornik naziemny solanki surowej o pojemności 3200 m <sup>3</sup> , 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 <sup>3</sup> (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 <sup>3</sup> (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 <sup>3</sup> stalowy, na betonowej posadzce, izolowany termicznie, spływ do kanału ściekowego, wskaźnik poziomu

5. Zmienia się punkt IV.4.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

#### 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	190 060	5 100 000

Instalacja	Ilość energii elektrycznej zużywanej w ciągu roku MWh/rok	Ilość energii cieplnej zużywanej w ciągu roku GJ/rok
Składowisko odpadów nietechnologicznych (staw nr 9) i składowisko odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych (stawy nr 18a i 18b)	250	–
Instalacja do produkcji soli	45 000	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 <sub>3</sub> )	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
	para 350 kP t = 138°C	62,7 Mg/h
para 1,0 MP t = 179°C	2,25 Mg/h	

\* m<sup>3</sup>/rok

6. Zmienia się punkt IV.6. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

**IV.6. Określam emisję hałasu pochodzącą ze źródeł hałasu, dopuszczonych do użytkowania na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA S.A. składowych instalacji objętych niniejszym pozwoleniem**

Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych jak i cały Zakład Produkcyjny JANIKOSODA S.A. pracuje ze względu na specyfikę działalności i zastosowane technologie w systemie ciągłym, niektóre obiekty działają tylko w porze nocnej.

Charakterystyka źródeł hałasu, składowych poszczególnych instalacji

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w przedziale czasu odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]*	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
<b>Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych</b>						
Źródła wszechkierunkowe						
1.	zw22	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	83,2	83,2
2.	zw23	Wentylator instalacji odpylania – piece	16	8	85,2	85,2

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w przedziale czasu odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]*	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
<b>Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych</b>						
		wapienne				
3.	zw24	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	86,2	86,2
4.	zw25	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	83,2	83,2
5.	zw26	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	83,2	83,2
6.	zw27	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	83,2	83,2
7.	zw28	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	83,2	83,2
8.	zw29	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	84,2	84,2
9.	zw30	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	84,2	84,2
10.	zw31	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	84,2	84,2
11.	zw32	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	84,2	84,2
12.	zw33	Wentylator instalacji odpylania – piece wapienne	16	8	84,2	84,2
13.	zw34	Obiekt 43 – wyrzutnia dachowa	16	8	84,0	84,0
14.	zw35	Obiekt 43 – wyrzutnia dachowa	16	8	84,0	84,0
15.	zw36	Silnik chłodni CH-2A	16	8	91,1	91,1
16.	zw37	Silnik chłodni CH-2B	16	8	91,1	91,1
17.	zw38	Silnik chłodni CH-2C	16	8	91,2	91,2
18.	zw39	Silnik chłodni CH-2D	16	8	91,8	91,8
19.	zw40	Silnik chłodni CH-1A	16	8	91,5	91,5
20.	zw41	Silnik chłodni CH-1B	16	8	92,6	92,6
21.	zw42	Pompownia wody zimnej – pompa P21A	16	8	93,2	93,2
22.	zw43	Pompownia wody zimnej – pompa P21B	16	8	93,2	93,2
23.	zw44	Pompownia wody zimnej – pompa P21C	16	8	94,2	94,2
24.	zw45	Pompownia wody zimnej – pompa P22A	16	8	95,4	95,4
25.	zw46	Pompownia wody zimnej – pompa P22B	16	8	98,7	98,7
26.	zw47	Pompownia wody zimnej – pompa P22C	16	8	93,7	93,7
27.	zw48	Pompownia wody zimnej – pompa P22D	16	8	93,7	93,7
28.	zw49	Pompownia wody zimnej – pompa P23A	16	8	90,7	90,7
29.	zw50	Pompownia wody zimnej – pompa P23B	16	8	91,2	91,2
30.	zw51	Pompownia wody zimnej – pompa PSA	16	8	87,7	87,7
31.	zw52	Pompownia wody zimnej – pompa PSB	16	8	87,7	87,7

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w przedziale czasu odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]*	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
<b>Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych</b>						
32.	zw53	Pompownia wody zimnej – pompa P1A	16	8	88,0	88,0
33.	zw54	Pompownia wody zimnej – pompa P1B	16	8	87,8	87,8
34.	zw55	Pompownia wody zimnej – pompa P1C	16	8	92,7	92,7
35.	zw56	Pompownia wody zimnej – pompa P1D	16	8	95,1	95,1
36.	zw57	Wyrzutnia płuczniaka po przenośnikach – budynek kalcynacji	16	8	78,5	78,5
37.	zw58	Pompa klaru do Wisły nr 1	16	8	102,2	102,2
38.	zw59	Pompa nr 1	16	8	105,0	105,0
39.	zw60	Pompa nr 2	16	8	100,0	100,0
40.	zw63	Wentylator – terminal sody gruboziarnistej – załadunek do cystern	16	8	75,0	75,0
41.	zw64	Wentylator – terminal sody lekkiej – załadunek do cystern	16	8	67,0	67,0
42.	zw65	Wentylator – przenośnik sody lekkiej	16	8	71,0	71,0
43.	zw66	Wentylator wyciągowy za filtrem silosu sody lekkiej nr 1	16	8	87,0	87,0
44.	zw67	Wentylator wyciągowy za filtrem silosu sody lekkiej nr 3	16	8	87,0	87,0
<b>Źródła typu budynek (równoważny poziom dźwięku A mierzony 1 m od wewnętrznej ściany elewacji dB)</b>						
1.	zb4	Budynek 21 – stacja przeładunku kamienia i koksu	16	8	88,0	88,0
2.	zb5	Budynek 21 – stacja przeładunku kamienia i koksu	16	8	88,0	88,0
3.	zb6	Budynek 23 – piec wapienne poziom dolny	16	8	87,5	87,5
4.	zb7	Budynek 23 – piec wapienne poziom 28 – beczki przejściowe	16	8	81,0	81,0
5.	zb8	Budynek 23 – piec wapienne poziom 32 – załadunek do pieców	16	8	89,0	89,0
6.	zb9	Obiekt 43 – budynek wyrobów sodo pochodnych	16	8	88,0	88,0
7.	zb10	Obiekt 43 – budynek wyrobów sodo pochodnych	16	8	82,0	82,0
8.	zb12	Obiekt 24 – chłodnia CH <sub>3</sub>	16	8	80,0	80,0
9.	zb13	Obiekt 24 – chłodnia	16	8	85,0	85,0
10.	zb14	Obiekt 31 – kalcynacja parowa	16	8	81,0	81,0
11.	zb15	Obiekt 31 – kalcynacja parowa	16	8	88,0	88,0
12.	zb16	Obiekt 33 – oddział produkcji sody – węzeł sody ciężkiej	16	8	88,0	88,0
13.	zb17	Hala maszyn	16	8	87,0	87,0
14.	zb18	Budynek karbonizacji	16	8	80,0	80,0

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w przedziale czasu odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]*	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
<b>Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych</b>						
15.	zb19	Budynek absorpcji i karbonizacji – poziom dolny	16	8	88,0	88,0
16.	zb20	Wiata pomp przy budynku absorpcji i karbonizacji	16	8	86,0	86,0
17.	zb21	Stacja wymywania chlorków	16	8	95,0	95,0
18.	zb23	Instalacja filtracji wapna posodowego	16	8	85,0	85,0
<b>Instalacja do produkcji soli</b>						
Źródła typu – wszechkierunkowe (równoważny poziom mocy akustycznej źródeł [dB])						
1.	zw1	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V1	16	8	102,8	102,8
2.	zw2	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V2	16	8	101,3	101,3
3.	zw3	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V3	16	8	102,3	102,3
4.	zw4	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V4	16	8	101,3	101,3
5.	zw5	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V5	16	8	99,5	99,5
6.	zw6	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V6	16	8	100,6	100,6
7.	zw7	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V7	16	8	99,3	99,3
8.	zw8	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V8	16	8	101,7	101,7
9.	zw9	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V9	16	8	98,3	98,3
10.	zw10	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V10	16	8	99,9	99,9
11.	zw11	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V11	16	8	101,6	101,6
12.	zw12	Obiekt 20 – chłodnie – wentylator V12	16	8	103,8	103,8
13.	zw13	Obiekt 20 – chłodnie – pompa	16	8	93,2	93,2
14.	zw14	Obiekt 20 – chłodnie – pompa	16	8	93,2	93,2
15.	zw15	Obiekt 20 – chłodnie – pompa	16	8	93,2	93,2
16.	zw16	Obiekt 20 – chłodnie – pompa	16	8	93,2	93,2
17.	zw17	Obiekt 20 – chłodnie – pompa	16	8	93,2	93,2
18.	zw18	Pompa P90/1 przy budynku produkcji soli	16	8	94,2	94,2
19.	zw19	Pompa P90/2 przy budynku produkcji soli	16	8	96,2	96,2
20.	zw20	Pompa P90/3 przy budynku produkcji soli	16	8	96,2	96,2
21.	zw21	Pompa P90/4 przy budynku produkcji soli	16	8	94,2	94,2
22.	zw61	Wylot z suszarni soli	16	8	80,0	80,0
23.	zw62	Odprowadzenie pyłów z nowej hali produkcji soli	16	8	80,0	80,0
Źródła budynki (przyjęty równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku [dB])						
1.	zb1	Budynek produkcji soli	16	8	91,0	91,0
2.	zb2	Obiekt 18 – produkcja soli –suszarnia	16	8	90,0	90,0
3.	zb3	Wentylator odciągowy załadunku soli spożywczej po płuczniku	16	8	94,0	94,0
4.	zb11	Obiekt 20 – pompownia	16	8	85,0	85,0
5.	zb22	suszarnia soli	16	8	90,0	90,0



Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w przedziale czasu odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]*	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
<b>Instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych</b>						
Źródła związane z kolejką linowo-towarową						
1.	Wp-44 - 49	Kolejka linowa na styku podpora – rolki	6	0	83,0	–
2.	Lk-44	Kolejka linowa – ruch wagoników	6	0	86,0	–
3.	Lk-45a	Kolejka linowa – ruch wagoników	6	0	83,2	–
4.	Lk-46a	Kolejka linowa – ruch wagoników	6	0	85,2	–
5.	Lk-47a	Kolejka linowa – ruch wagoników	6	0	83,8	–
6.	Lk-48a	Kolejka linowa – ruch wagoników	6	0	83,8	–
7.	Ls-44	Kolejka linowa – słup	6	0	68,0	–
8.	Ls-45A	Kolejka linowa – słup	6	0	68,0	–
9.	Ls-46A	Kolejka linowa – słup	6	0	58,9	–
10.	Ls-47A	Kolejka linowa – słup	6	0	68,9	–
11.	Ls-48A	Kolejka linowa – słup	6	0	58,9	–
12.	Ls-49	Kolejka linowa – słup	6	0	58,9	–

\*  $L_{Aeq,T}$ , wartość równoważnego poziomu dźwięku dla czasu odniesienia T [dB], zmierzona 1 m od źródła, lub, w przypadku źródeł zlokalizowanych wewnątrz pomieszczenia 1 m od zewnętrznej przegrody (ściany, dachu)

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.

**7. Zmienia się punkt IV.7.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**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 w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>,
- tlenek węgla,

– amoniak.

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

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	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, nr 2	16	0,4	28,76	313	8660
E-46	Przenośniki z pieców nr 3, nr 4	16	0,4	28,95	312	8660
E-47	Przenośniki z pieców nr 5, nr 6	16	0,4	27,71	317	8660
E-48	Przenośniki z pieców nr 7, nr 8	16	0,4	26,74	312	8660
E-49	Przenośniki z pieców nr 9, nr 10, nr 11	16	0,4	23,65	315	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
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 – węzeł 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, nr 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

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
E-88	Terminal sody gruboziarnistej – załadunek do cystern	21,8	0,25	13,5	293	6050
E-89	Terminal sody lekkiej – załadunek do cystern	21,8	0,25	2,7	293	6050
E-90	Przenośnik sody lekkiej	20,6	0,25	7,5	293	6050

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 emitatorów działających w warunkach normalnych funkcjonujących po modernizacji odpylania pieców wapiennych

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
E-11	Piec wapienny nr 1 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-12	Piec wapienny nr 2 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-13	Piec wapienny nr 3 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-14	Piec wapienny nr 4 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-15	Piec wapienny nr 5 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-16	Piec wapienny nr 6 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-17	Piec wapienny nr 7 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-18	Piec wapienny nr 8 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-19	Piec wapienny nr 9 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-20	Piec wapienny nr 10 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-21	Piec wapienny nr 11 – odpowietrzanie	42	0,7 m	10,25	386	140
E-43	Stanowisko załadunku koksu, antracytu i kamienia	8	0,6 m	7,17	293	8660
E-44	Transporter kubelkowy wapna palonego	35	0,65 m	25,7	320	8616
E-45	Przenośniki z pieców nr 1 i nr 3	16	0,63 m	10,54	313	8660
E-46	Przenośniki z pieców nr 2 i nr 4	16	0,63 m	10,54	313	8660
E-47	Przenośniki z pieców nr 5 i nr 7	16	0,63 m	10,68	317	8660
E-48	Przenośniki z pieców nr 6 i nr 8	16	0,63 m	10,54	313	8660
E-49	Przenośniki z pieców nr 9, nr 10 i nr 11	16	0,63 m	10,67	315	8660
E-49*	Transporter płytkowy	16	0,63 m	11,17	317	8660
E-61#	Soda surowa- kolumny karbonizacyjne	62	0,6 m	33,44	297	8690
E-62#	Soda surowa- kolumny karbonizacyjne	62	0,6 m	33,44	297	8690
E-63#	Soda surowa- kolumny karbonizacyjne	62	0,6 m	33,44	297	8690
E-64	Soda surowa- filtry próżniowe	20	0,4 m	16,18	333	8690
E-65	Soda surowa- filtry próżniowe	20	0,4 m	26,23	324	8690
E-66	Soda surowa- filtry próżniowe	20	0,8 m	3,33	329	8690
E-70	Kalcynacja – transport sody	23	0,4 m	9,9	353	8760
E-71	Kalcynacja – transport pneumatyczny sody	23	0,25 m	14,14	353	8760
E-72	Kalcynacja – przenośniki kubelkowe sody	16	0,5 m	14,27	324	8640

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
E-73	wentylacja filtracji	29,5	0,5 m	11,04	293	8520
E-75	Soda ciężka – transport pneumatyczny sody lekkiej na sodę ciężką	36	0,6 m	8,55	457	8520
E-76	Soda ciężka – węzeł pneumatyczny	36	1,2 m	21,6	343	8520
E-78	Odpowietrzenie silosu sody lekkiej nr 1 poj. 3000 mg	32,8 Z	0,2 m	15,92	293	8640
E-80	Odpowietrzenie silosu sody lekkiej nr 3 poj. 3000 mg	32,8 Z	0,2 m	15,92	293	8640
E-81	Elewator OPWGS	18,6 Z	1 m	6,79	293	7840
E-82	Waga automatyczna nr 1 i 2 (waga nr 1 wyłączona z ruchu)	21,7 Z	1 m	4,82	295	8500
E-83	Waga automatyczna nr 3	19,4 Z	0,8 m	8,18	295	8500
E-84	Transport i załadunek sody do big-bags i autocysterny	17,6 Z	0,8 m	14,15	295	5400
E-85	Załadunek sody do cystern	14	0,4 m	25,51	317	6050
E-86	Stacja nr 2 załadunek sody do cystern	14	0,4 m	24,68	311	6050
E-87	Stacja załadunku sody ciężkiej do autocystern	17,6	0,5 m	7,59	293	5400
E-88	Terminal sody gruboziarnistej – załadunek do cystern	21,8	0,25 m	13,5	293	6050
E-89	Terminal sody lekkiej – załadunek do cystern	14,4	0,2 m	2,7	293	6050
E-90	Przenośnik sody lekkiej	20,6	0,25 m	7,5	293	6050

Oznaczenia:

P -powierzchniowy, L -liniowy, Z -zadaszony B -wylot boczny

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

\*\* proces zwany odpowietrzaniem pieców wapiennych występuje tylko w sytuacji nadmiaru gazu, do obliczeń przyjęto, że są maksymalnie 3 godziny dziennie, czyli odpowietrzanie jednego pieca trwa 140 godzin w roku, nie ma znaczenia, którym emitorem odprowadzany jest nadmiar gazów i pyłu, jeżeli upust nadmiarowy będzie wykonywany z tego samego emitora z jednego pieca w danym roku, to czas pracy tego emitora przyjęty do obliczeń wynosi 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 8760 h/rok, przy założeniu łącznego czasu pracy 17 520 h/rok (bez przerw remontowych) dla emitatorów E-61#, E-62# oraz E-63#

**8. Zmienia się punkt IV.8.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Mieszanina wysokorafinowanych olejów mineralnych (węglowodory) i dodatków uszlachetniających wraz z metalami takimi jak Fe, Al metale te pochodzą ze zużywających się maszyn,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			H3 łatwopalne
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Mieszanka 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 chlorowco-organicznych	Mieszanka 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
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 od-czynniki 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
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, skrzyńce 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
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Podzespoły usunięte z urządzeń niezawierające substancji niebezpiecznych
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Sól zanieczyszczona mechanicznie, z zawartością śladowych ilości azotynu sodu, jodanu potasu, żelazocyjanku potasu (dodatki do soli).
12.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż	Odpady betonu oraz gruz betonowy powstający w procesie remontu i demontażu obiektów budowlanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
		wymienione w 17 01 06	
13.	17 02 01	Drewno	Odpady drewna pochodzące z remontów
14.	17 02 02	Szkło	Odpady szkła pochodzące z remontów
15.	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)
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza pochodzący z rozbiórek remontów instalacji
17.	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

9. Zmienia się punkt VI.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

**VI.1.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza (emisja maksymalna) dla emitorów 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 przed modernizacją odpylania pieców wapiennych

Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
E-11	PIEC WAPIENNY nr 1 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-12	Piec wapienny nr 2 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-13	Piec wapienny nr 3 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750

Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-14	Piec wapienny nr 4 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-15	Piec wapienny nr 5 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-16	Piec wapienny nr 6 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-17	Piec wapienny nr 7 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-18	Piec wapienny nr 8 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-19	Piec wapienny nr 9 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-20	Piec wapienny nr 10 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-21	Piec wapienny nr 11 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-43	Stanowisko załadunku koksu, antracytu i	pył ogółem	0,06800



Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
	kamienia	- w tym pył do 2,5 µm	0,02200
		- w tym pył do 10 µm	0,05598
E-44	Transporter kubelkowy wapna palonego	pył ogółem	0,40320
		- w tym pył do 2,5 µm	0,09102
		- w tym pył do 10 µm	0,22730
E-45	Przenośniki z pieców nr 1, nr 2	pył ogółem	0,50400
		- w tym pył do 2,5 µm	0,22680
		- w tym pył do 10 µm	0,36842
E-46	Przenośniki z pieców nr 3, nr 4	pył ogółem	0,50400
		- w tym pył do 2,5 µm	0,22680
		- w tym pył do 10 µm	0,36842
E-47	Przenośniki z pieców nr 5, nr 6	pył ogółem	0,50400
		- w tym pył do 2,5 µm	0,22680
		- w tym pył do 10 µm	0,36842
E-48	Przenośniki z pieców nr 7, nr 8	pył ogółem	0,50400
		- w tym pył do 2,5 µm	0,22680
		- w tym pył do 10 µm	0,36842
E-49	Przenośniki z pieców nr 9, nr 10, nr 11	pył ogółem	0,75600
		- w tym pył do 2,5 µm	0,34020
		- w tym pył do 10 µm	0,56776
E-61#	Soda surowa – kolumny karbonizacyjne	amoniak	4,03200
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	14,40000
		dwutlenek siarki	10,36800
		tlenek węgla	972,00000
E-62#	Soda surowa – kolumny karbonizacyjne	amoniak	4,03200
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	14,40000
		dwutlenek siarki	10,36800
		tlenek węgla	972,00000
E-63#	Soda surowa – kolumny karbonizacyjne	amoniak	4,03200
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	14,40000
		dwutlenek siarki	10,36800
		tlenek węgla	972,00000
E-64	Soda surowa – filtry próżniowe	amoniak	3,42000
E-65	Soda surowa – filtry próżniowe	amoniak	3,42000
E-66	Soda surowa – filtry próżniowe	amoniak	3,42000
E-70	Kalcynacja – transport sody	pył ogółem	0,27972
		- w tym pył do 2,5 µm	0,04196
		- w tym pył do 10 µm	0,09790
E-71	Kalcynacja – transport pneumatyczny sody	pył ogółem	4,50000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,67500
		- w tym pył do 10 µm	1,57500
E-72	Kalcynacja – przenośniki kubelkowe sody	pył ogółem	4,50000
		- w tym pył do 2,5 µm	2,02500
		- w tym pył do 10 µm	3,06000
E-73	Wentylacja filtracji	amoniak	0,41510
E-75	Soda ciężka transport pneumatyczny sody lekkiej na sodę ciężką	pył ogółem	0,49680
		- w tym pył do 2,5 µm	0,19872
		- w tym pył do 10 µm	0,38885
E-76	Soda ciężka – węzeł pneumatyczny	pył ogółem	6,50520
		- w tym pył do 2,5 µm	3,77952

Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
E-78	Odpowietrzenie silosu sody lekkiej nr 1 o poj. 3000 Mg	- w tym pył do 10 µm	5,60748
		pył ogółem	0,0900
		- w tym pył do 2,5 µm	0,0360
		- w tym pył do 10 µm	0,0741
E-80	Odpowietrzenie silosu sody lekkiej nr 3 o poj. 3000 Mg	pył ogółem	0,0900
		- w tym pył do 2,5 µm	0,0360
		- w tym pył do 10 µm	0,0741
E-81	Elewator OPWGS	pył ogółem	0,10800
		- w tym pył do 2,5 µm	0,04320
		- w tym pył do 10 µm	0,08892
E-82	Waga automatyczna nr 1 i 2 (waga nr 1 wylączona z ruchu)	pył ogółem	0,10800
		- w tym pył do 2,5 µm	0,04320
		- w tym pył do 10 µm	0,08892
E-83	Waga automatyczna nr 3	pył ogółem	0,27396
		- w tym pył do 2,5 µm	0,10958
		- w tym pył do 10 µm	0,22560
E-84	Transport i załadunek sody do big-bags i autocysterny	pył ogółem	0,47520
		- w tym pył do 2,5 µm	0,19008
		- w tym pył do 10 µm	0,39242
E-85	Załadunek sody do cystern	pył ogółem	0,50400
		- w tym pył do 2,5 µm	0,42638
		- w tym pył do 10 µm	0,49190
E-86	Stacja nr 2 załadunek sody do cystern	pył ogółem	1,40000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,81200
		- w tym pył do 10 µm	1,14800
E-87	Stacja załadunku sody ciężkiej do autocystern	pył ogółem	0,50040
		- w tym pył do 2,5 µm	0,20016
		- w tym pył do 10 µm	0,41040
E-88	Terminal sody gruboziarnistej – załadunek do cystern	pył ogółem	0,0720
		- w tym pył do 2,5 µm	0,0418
		- w tym pył do 10 µm	0,0590
E-89	Terminal sody lekkiej – załadunek do cystern	pył ogółem	0,0396
		- w tym pył do 2,5 µm	0,0230
		- w tym pył do 10 µm	0,0325
E-90	Przenośnik sody lekkiej	pył ogółem	0,0054
		- w tym pył do 2,5 µm	0,0031
		- w tym pył do 10 µm	0,0044

Dopuszczam wartości emisji substancji do powietrza związanych z działaniem Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych w warunkach normalnych po modernizacji odpylania pieców wapiennych

Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
E-11	Piec wapienny nr 1 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992

Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-12	Piec wapienny nr 2 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-13	Piec wapienny nr 3 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-14	Piec wapienny nr 4 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-15	Piec wapienny nr 5 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-16	Piec wapienny nr 6 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-17	Piec wapienny nr 7 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-18	Piec wapienny nr 8 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-19	Piec wapienny nr 9 – odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750

Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
E-20	Piec wapienny nr 10 – odpowietrzanie	– w tym pył do 10 µm	6,03322
		dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-21	Piec wapienny nr 11– odpowietrzanie	dwutlenek siarki	0,03100
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2,36300
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,72500
		– w tym pył do 2,5 µm	2,31750
		– w tym pył do 10 µm	6,03322
E-43	Stanowisko załadunku koksu, antracytu i kamienia	pył ogółem	0,06800
		– w tym pył do 2,5 µm	0,02200
		– w tym pył do 10 µm	0,05598
E-44	Transporter kubelkowy wapna palonego	pył ogółem	0,40320
		– w tym pył do 2,5 µm	0,09102
		– w tym pył do 10 µm	0,22730
E-45	Przenośniki z pieców nr 1, nr 3	pył ogółem	0,20640
		– w tym pył do 2,5 µm	0,09288
		– w tym pył do 10 µm	0,15088
E-46	Przenośniki z pieców nr 2, nr 4	pył ogółem	0,20640
		– w tym pył do 2,5 µm	0,09288
		– w tym pył do 10 µm	0,15088
E-47	Przenośniki z pieców nr 5, nr 7	pył ogółem	0,20640
		– w tym pył do 2,5 µm	0,09288
		– w tym pył do 10 µm	0,15088
E-48	Przenośniki z pieców nr 6, nr 8	pył ogółem	0,20640
		– w tym pył do 2,5 µm	0,09288
		– w tym pył do 10 µm	0,15088
E-49	Przenośniki z pieców nr 9, nr 10, nr 11	pył ogółem	0,31140
		– w tym pył do 2,5 µm	0,14013
		– w tym pył do 10 µm	0,23386
E-49*	Transporter płytkowy	pył ogółem	0,32400
		– w tym pył do 2,5 µm	0,14580
		– w tym pył do 10 µm	0,24332
E-61#	Soda surowa – kolumny karbonizacyjne	amoniak	4,03200
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	14,40000
		dwutlenek siarki	10,36800
		tlenek węgla	972,00000
E-62#	Soda surowa – kolumny karbonizacyjne	amoniak	4,03200
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	14,40000
		dwutlenek siarki	10,36800
		tlenek węgla	972,00000
E-63#	Soda surowa – kolumny karbonizacyjne	amoniak	4,03200
		tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	14,40000
		dwutlenek siarki	10,36800
		tlenek węgla	972,00000
E-64	Soda surowa – filtry próżniowe	amoniak	3,42000

Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
E-65	Soda surowa – filtry próżniowe	amoniak	3,42000
E-66	Soda surowa – filtry próżniowe	amoniak	3,42000
E-70	Kalcynacja – transport sody	pył ogółem	0,27972
		– w tym pył do 2,5 µm	0,04196
		– w tym pył do 10 µm	0,09790
E-71	Kalcynacja – transport pneumatyczny sody	pył ogółem	4,50000
		– w tym pył do 2,5 µm	0,67500
		– w tym pył do 10 µm	1,57500
E-72	Kalcynacja – przenośniki kubelkowe sody	pył ogółem	4,50000
		– w tym pył do 2,5 µm	2,02500
		– w tym pył do 10 µm	3,06000
E-73	Wentylacja filtracji	amoniak	0,41510
E-75	Soda ciężka – transport pneumatyczny sody lekkiej na sodę ciężką	pył ogółem	0,49680
		– w tym pył do 2,5 µm	0,19872
		– w tym pył do 10 µm	0,38885
E-76	Soda ciężka – węzeł pneumatyczny	pył ogółem	6,50520
		– w tym pył do 2,5 µm	3,77952
		– w tym pył do 10 µm	5,60748
E-78	Odpowietrzenie silosu sody lekkiej nr 1 o poj. 3000 Mg	pył ogółem	0,0900
		– w tym pył do 2,5 µm	0,0360
		– w tym pył do 10 µm	0,0741
E-80	Odpowietrzenie silosu sody lekkiej nr 3 o poj. 3000 Mg	pył ogółem	0,0900
		– w tym pył do 2,5 µm	0,0360
		– w tym pył do 10 µm	0,0741
E-81	Elewator OPWGS	pył ogółem	0,10800
		– w tym pył do 2,5 µm	0,04320
		– w tym pył do 10 µm	0,08892
E-82	Waga automatyczna nr 1 i 2 (waga nr 1 wyłączona z ruchu)	pył ogółem	0,10800
		– w tym pył do 2,5 µm	0,04320
		– w tym pył do 10 µm	0,08892
E-83	Waga automatyczna nr 3	pył ogółem	0,27396
		– w tym pył do 2,5 µm	0,10958
		– w tym pył do 10 µm	0,22560
E-84	Transport i załadunek sody do big-bags i autocysterny	pył ogółem	0,47520
		– w tym pył do 2,5 µm	0,19008
		– w tym pył do 10 µm	0,39242
E-85	Załadunek sody do cystern	pył ogółem	0,50400
		– w tym pył do 2,5 µm	0,42638
		– w tym pył do 10 µm	0,49190
E-86	Stacja nr 2 załadunek sody do cystern	pył ogółem	1,40000
		– w tym pył do 2,5 µm	0,81200
		– w tym pył do 10 µm	1,14800
E-87	Stacja załadunku sody ciężkiej do autocystern	pył ogółem	0,50040
		– w tym pył do 2,5 µm	0,20016
		– w tym pył do 10 µm	0,41040
E-88	Terminal sody gruboziarnistej – załadunek do cystern	pył ogółem	0,0720
		– w tym pył do 2,5 µm	0,0418
		– w tym pył do 10 µm	0,0590
E-89	Terminal sody lekkiej – załadunek do cystern	pył ogółem	0,0396
		– w tym pył do 2,5 µm	0,0230

Symbol Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks.
			kg/h
E-90	Przenośnik sody lekkiej	- w tym pył do 10 µm	0,0325
		pył ogółem	0,0054
		- w tym pył do 2,5 µm	0,0031
		- w tym pył do 10 µm	0,0044

10. Zmienia się punkt VI.1.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

**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**

Nazwa substancji	Emisja roczna przed modernizacją odpylania pieców wapiennych	Emisja roczna po modernizacji odpylania pieców wapiennych
	Mg	Mg
pył ogółem	234,8191	223,6612
- w tym pył do 2,5 µm	91,332	86,3111
- w tym pył do 10 µm	163,4797	155,3035
dwutlenek siarki	197,530	197,530
tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	251,500	251,500
tlenek węgla	16964,200	16964,200
amoniak	160,950	160,9500

11. Zmienia się punkt VI.1.5. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

**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:

- instalacja do produkcji sody i produktów sodopochodnych:
- 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),
- filtr tkaninowy o sprawności 95 % (emitor 78),
- filtr tkaninowy o sprawności 95 % (emitor 80),
- 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),
- filtr tkaninowy o sprawności 99,00 % (emitor 88),
- filtr tkaninowy o sprawności 99,00 % (emitor 89),
- filtr tkaninowy o sprawności 99,00 % (emitor 90),

Zadaniem układu wentylacji odpylającej jest ograniczenie emisji pyłów do pomieszczeń i na stanowiska pracy ludzi poprzez przejście pyłów z transporterów taśmowych i płytowych. Ograniczenie emisji pyłów do pomieszczeń i na stanowiska pracy ludzi z transporterów transportujących użytkowe materiały sypkie odbywa się poprzez hermetyzację źródeł pylenia. Hermetyzacja ta będzie przeprowadzana poprzez zastosowanie całkowitej obudowy możliwie szczelnej oraz poprzez odciągi miejscowe. Warunkiem poprawnej pracy instalacji odpylającej będzie utrzymywanie jak największej szczelności obudów poprzez ograniczanie prześwitów między taśmami a krawędziami obudowy, stałym uszczelnianiu płyt otworów rewizyjnych (stałe zamknięte, dociśnięte i wyposażone w uszczelki – szczególnie przy transporterze płytowym) i wzierników.

Każdy układ odpylania złożony jest z:

- baterii cyklonowej CE-2 x 800 z dozownikiem celkowym B200,
- Eko-Filtru Końskie typ: Filtr FPK 96-1,5 z płaskimi workami 503 x 1500 i podajnikiem celkowym B200 o parametrach podstawowych:
- powierzchnia filtracyjna  $F = 144 \text{ m}^2$
- zapylenie za filtrem poniżej  $10 \text{ mg/m}^3$ ,
- worki filtracyjne poliestrowe wodno i olejoodporne – 96 szt.

W celu ograniczenia emisji z instalacji do instalacja do produkcji soli:

- 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).

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

**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
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
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
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków	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	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



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,02
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
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 pilowania 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.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	11 000
12.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100,00
13.	17 02 01	Drewno	20,00
14.	17 02 02	Szkło	0,05
15.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,50
16.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
17.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5,00

\* – odpad niebezpieczny

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

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

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1.	13 01 10*	Odpady należy magazynować w beczkach, umieszczonych na tacach zabezpieczających przed ewentualnym wyciekami oleju, miejscem magazynowania są oddziałowe
2.	13 02 05*	

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania
3.	13 03 07*	magazynki olejów świeżych i zużytych, zadaszone, o utwardzonym, szczelnym podłożu, pomieszczenia te należy zabezpieczyć przed dostępem nieupoważnionych osób
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 <sup>2</sup>
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*	
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
1.	01 04 08	Odpady należy magazynować luzem na placu o powierzchni 1,5 ha, przy stawie nr 9, należy je układać w pryzmy, odpady przepału należy magazynować przy wapniach na Oddziale Produkcji Sody, na placu o powierzchni 91 m <sup>2</sup> , pojemności 120m <sup>3</sup> , o podłożu betonowym, stalowym ogrodzeniu, skanalizowanym, ścieki z placu należy odprowadzać do węzła produkcji mleka wapiennego
2.	06 03 99	
3.	06 05 03	Staw klarująco-schładzający należy czyścić raz w roku, przy użyciu węży 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 <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup>
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 <sup>2</sup>
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 <sup>2</sup> , (część odpadów jest magazynowana w magazynku odpadu elektronicznego w Dyspozytorni Centralnej)
15.	16 02 16	
16.	16 03 04	Odpady należy magazynować luzem, na utwardzonym podłożu, w wydzielonej części magazynu soli mokrej

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania
17.	17 01 07	Odpady należy magazynować w workach typu big-bag lub luzem, w wydzielonym miejscu na placu betonowym przy magazynie hutniczym
18.	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
19.	17 02 02	
20.	17 02 03	
21.	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
22.	17 04 02	
23.	17 04 05	
24.	17 05 04	
25.	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
26.	19 08 02	Odpady nie są magazynowane, po wytworzeniu należy je przekazywać do składowania na staw nr 9 (Instalacja do składowania odpadów nietechnologicznych)
27.	19 08 14	
28.	19 09 99	Odpady należy magazynować w opakowaniach zbiorczych typu big-bag w wyznaczonym miejscu na terenie Instalacji do uzdatniania wody

**14. Zmienia się punkt XI.4.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**XI.4.2.** Zobowiązuję CIECH Soda Polska S. A. do wykonania wstępnych pomiarów emisji substancji z emitorów technologicznych w terminie 14 dni od daty zakończenia rozruchu nowych elementów Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych wraz z instalacjami towarzyszącymi i przedłożenia ich wyników Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy. Powyższy obowiązek nałożono zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska.

**15. Zmienia się punkt XI.4.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**XI.4.3.** Biorąc pod uwagę znaczną ilość substancji emitowanych z poszczególnych linii produkcyjnych, składowych Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych oraz Instalacji do produkcji soli ustaliam 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	raz na dwa lata
Płuczники gazu LCL po kolumnach karbonizacyjnych	E-61 <sup>1)</sup> E-62 E-63	dwutlenek siarki dwutlenek azotu amoniak tlenek węgla	raz na dwa lata

<b>Źródło emisji</b>	<b>Symbol emitora</b>	<b>Rodzaj substancji</b>	<b>Częstotliwość pomiarów</b>
Odpowietrzenia pomp po filtrach i płucznikach LPV-FLR	E-64 E-65 E-66	amoniak	raz na dwa lata
Układ odpylania przenośników kubelkowych i elewatora H-48	E-72	pył	raz na cztery lata
Układ odpylania suszarki, krystalizatora i chłodnicy sody ciężkiej	E-76	pył	raz na dwa lata
Odpylanie głowic załadunku sody lekkiej do cystern kolejowych	E-86	pył	raz na cztery lata
Układ odpylania suszarki soli spożywczej fluidalnej	E-91	pył	raz na cztery lata
Suszarnia fluidalna, po układzie absorpcji pyłów	E-93	pył	raz na cztery lata
Przenośnik sody lekkiej	E-90	pył	raz na cztery lata
Terminal sody lekkiej – załadunek do cystern	E-89	pył	raz na cztery lata
Terminal sody gruboziarnistej – załadunek do cystern	E-88	pył	raz na cztery lata
Odpowietrzenie silosu sody lekkiej nr 1 o poj. 3000 Mg	E-78	pył	raz na cztery lata
Odpowietrzenie silosu sody lekkiej nr 3	E-80	pył	raz na cztery lata

<sup>1)</sup> wyniki w zestawieniu 2 pracujących ( jeden płucznik zawsze jest odstawiony)

**16. Zmienia się punkt XII. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**XII. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowych**

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest do przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, informacji o wystąpieniu awarii na terenie instalacji w ciągu 24 godzin od chwili zaistnienia zdarzenia.

**17. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 lipca 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.14.2015.AMK zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 listopada 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.19.2016.AMK pozostają bez zmian.**

## UZASADNIENIE

Wnioskodawca – CIECH Soda Polska Spółka Akcyjna, ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław, pismem z dnia 12 lutego 2018 r., znak: DC/2017/17146/01 (data wpływu do organu: 16 lutego 2018 r.) przedłożył wniosek w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 lipca 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.14.2015.AMK zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 listopada 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.19.2016.AMK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, składającej się z linii do produkcji sody kalcyonowanej lekkiej i ciężkiej oraz do produkcji wapna posodowego, Instalacji do produkcji soli, Instalacji kolei linowo-towarowej do transportu kamienia wapiennego oraz Instalacji do składowania odpadów, składowiska odpadów nietechnologicznych (staw nr 9) i składowiska odpadów z czyszczenia obiektów technologicznych (stawy nr 18a i 18b) zlokalizowanych w Janikowie na terenie Zakładu Produkcyjnego JANIKOSODA., sklasyfikowanej zgodnie z pkt 4 ppkt 2 lit. d, 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)

Organem właściwym do zmiany decyzji – pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 roku, poz. 799 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za udzielone Panu Jackowi Dombkowi pełnomocnictwo do reprezentowania spółki.

Pismem z dnia 20 czerwca 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.4.2018 Organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania

administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od daty podania do publicznej wiadomości.

Przedmiotową informację umieszczono na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Janikowie, w Zakładzie Produkcyjnym JANIKOSODA w Janikowie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego. W wyznaczonym czasie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Podstawę do rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana w styczniu 2018 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3 w Bydgoszczy, pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla CIECH Soda Polska S.A. Zakład Produkcyjny JANIKOSODA przy ulicy Przemysłowej 30 w Janikowie” wraz z załącznikami.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), zawiadomieniem z dnia 26 lipca 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.4.2018 Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

Wnioskowane zmiany dotyczą rozbudowy instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych o dwa kompletne terminale załadunkowe sody lekkiej oraz gruboziarnistej wraz z wagami samochodowo-kolejowymi, przebudowie (ze względu na zły stan techniczny) kopuł dwóch istniejących silosów magazynowych sody lekkiej (silos nr 1 i nr 3) o pojemności ok. 3000 Mg każdy. Zmiany obejmują również rozbudowę instalacji do produkcji soli o węzeł do produkcji granulatu i węzeł do produkcji lizawek solnych. Ze względu na niedoszacowaną zdolność produkcyjną linii do produkcji tabletek solnych, Strona zawnioskowała o zwiększenie ilości produkowanych tabletek solnych do 195 000 Mg/rok.

Pismem z dnia 5 lipca 2018 r. (data wpływu do organu: 10 lipca 2018 r.), znak: BOŚ/JD/3706/2018, Strona wniosła o rozszerzenie zmian do wniosku w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 lipca 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.14.2015.AMK zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 listopada 2016 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.19.2016.AMK. Rozszerzenie dotyczy zwiększenia ilości zużywanych substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych (kamień wapienny, koks, antracyt), zużycia substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne (woda amoniakalna, podchloryn sodu) w Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych oraz dodanie nowego rodzaju odpadu o kodzie 16 03 04 (nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80). Dodanie odpadu wiąże się z możliwością powstania partii produktów nieodpowiadających wymaganiom, przeterminowanych lub nieprzydatnych do użytku, których nie będzie można zagospodarować w procesie produkcji.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska Prowadzący instalację jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji substancji z instalacji bowiem powyższa decyzja obejmuje Instalację do produkcji sody i produktów sodopochodnych, która została istotnie zmieniona i rozbudowana.

Wzrost ilości zużycia amoniaku wynika z wcześniejszego braku uwzględnienia możliwości uzupełnienia układu po stanach awaryjnych. Zwiększona ilość zużycia podchlorynu sodu wynika ze zmieniających się warunków klimatycznych mających wpływ na proces zwalczania życia biologicznego w układach wody chłodniczej, większa ilość dni ciepłych wymusza stosowanie preparatów chemicznych w odmiennych proporcjach.

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

## POUCZENIE

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

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

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

  
z. up. Marszałka  
Województwa Kujawsko-Pomorskiego (2)  
Małgorzata Walter  
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Jacek Dombek  
Pełnomocnik CIECH Soda Polska S.A.  
ul. Fabryczna 4  
88-100 Inowrocław
- 2, 3, 4 a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska  
Departament Zarządzania Środowiskiem  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa  
(wersja elektroniczna)
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz  
(wersja elektroniczna)
4. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Bydgoszczy  
ul. Marcinkowskiego 1  
85-056 Bydgoszcz
5. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku  
ul. Ks. Franciszka Rogaczewskiego 9/19  
80-804 Gdańsk

*Zgodnie z art. 6 ust.1 pkt 3 oraz załącznikiem część III pkt 46 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 1044) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie tysiąc pięć złotych i pięćdziesiąt groszy). Opłata została wniesiona na konto Urzędu Miasta Torunia – Bank Millennium 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 (w aktach dowód wpłaty).*