

ŚG-I-P.7222.1.19.2019

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku CIECH Soda Polska S.A. (obecnie QEMETICA Soda Polska S.A.), ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław z dnia 31 października 2019 r., znak: DC/2019/19056/PZS/06, reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 26 lutego 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.15.2015.AMK ze zm.,

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 26 lutego 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.15.2015.AMK ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, składającej się z linii do produkcji sody kalcyonowanej lekkiej i ciężkiej, sody oczyszczonej, chlorku wapnia, mas chłonnych, wapna posodowego, zlokalizowanej w Inowrocławiu, na terenie Zakładu Produkcyjnego, w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt IV.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.2.2. Określam zdolność produkcyjną Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych

Lp.	Produkty		Zdolność produkcyjna Mg/rok
1.	Soda kalcyonowana lekka		800 250
2.	Soda monohydratowa	Soda kalcyonowana ciężka	516 000
3.	Soda zgniatana		250 000
4.	Soda oczyszczona		93 000
5.	Chlorek wapnia – płatki	Chlorek wapnia 80 %	59 400
6.	Chlorek wapnia - pył		600
7.	Sól wypadowa		11 500

Lp.	Produkty	Zdolność produkcyjna Mg/rok
8.	Mieszanka chlorku sodu i chlorku wapnia	2 500
9.	Masy chłonne (hopkalit)	40
10.	Wapno posodowe	370 000

Czas pracy instalacji wynosi 8760 h/rok

2. Zmienia się pkt IV.3.1. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.3.1. Określam zużycie materiałów i surowców

a) zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu Mg/rok	Sposób magazynowania
1.	Kamień wapienny	produkcja sody kalcynowanej	1 200 000	Plac składowy 125 x 35 m z płyt bazaltowych (pojemność 15 000 Mg); 2 naziemne stalowe zbiorniki buforowe (pojemność 2 x 750 Mg), zlokalizowane od zachodniej strony pieców wapiennych
2.	Koks ⁽¹⁾	produkcja sody kalcynowanej	82 000	Plac z płyt betonowych o wymiarach 118 x 40 m zlokalizowany od południowej strony EC2, podzielony umownie na cztery obszary do składowania: dwa pola dla koksu i dwa pola dla antracytu;
3.	Antracyt ⁽¹⁾	produkcja sody kalcynowanej	82 000	2 naziemne, stalowe zbiorniki magazynowe (pojemność 2 x 225 Mg), zlokalizowane od zachodniej strony pieców wapiennych
4.	Dwutlenek węgla	produkcja sody oczyszczonej i chlorku wapnia	500 000	Nie jest magazynowany, po wytworzeniu kierowany bezpośrednio do produkcji
5.	Siarczan (VI) wapnia	produkcja chlorku wapnia	1 110	1 boks zlokalizowany wewnątrz linii do produkcji chlorku wapnia o pojemności ok. 25 Mg
6.	Flokulant	produkcja wapna posodowego	67	Worki 25 kg przechowywane w wyodrębnionym miejscu na linii do produkcji wapna posodowego

¹⁾ każdy rodzaj paliwa może być zużyty do ilości przedstawianej w tabeli, jednak mieszanka koksu i antracytu używana w procesie wypalania kamienia, użyta łącznie, nie będzie przekraczała w ciągu roku ilości 82 000 Mg.

b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu Mg/rok	Sposób magazynowania
1.	Formalina ponad 37%	do produkcji mas chłonnych (hopkalitu)	27,6	2 zbiorniki magazynowe (pojemność 2 x 1 m ³) zlokalizowane na linii do produkcji mas chłonnych
2.	Nadmanganian (VII) potasu	do produkcji mas chłonnych (hopkalitu)	51,6	Bębny metalowe 50 kg z workiem foliowym w środku, zlokalizowane w magazynie oddziałowym na linii do produkcji mas chłonnych
3.	Siarczan (VI) miedzi (II)	do produkcji mas chłonnych (hopkalitu)	44,8	Worki 25 kg przechowywane w magazynie oddziałowym na linii do produkcji mas chłonnych
4.	Amoniak	produkcja sody kalcynowanej	3 500	2 zbiorniki naziemne (pojemność 2 x 250 m ³) oraz 2 cysterny kolejowe na bocznicę kolejowej (pojemność 2 x 56 m ³)
5.	Solanka surowa	produkcja sody kalcynowanej	1 260 180	Linia do produkcji sody kalcynowanej: zbiornik naziemny (pojemność 4000 m ³), 2 zbiorniki naziemne (pojemność 2 x 4 000 m ³), 2 naziemne dekantery (pojemność 2 x 1530 m ³)
6.	Soda kalcynowana lekka	produkcja sody oczyszczonej	200 000	1 silos sody lekkiej (pojemność 2 600 Mg)

3. Zmienia się pkt IV.3.2 decyzji i nadaje brzmienie:

IV.3.2. Określam zużycie energii, materiałów i surowców

a) roczne zużycie energii w instalacji IPPC w podziale na poszczególne linie produkcyjne

Lp.	Linia produkcyjna	Ilość energii elektrycznej zużywanej w ciągu roku MWh/rok	Ilość energii cieplnej zużywanej w ciągu roku GJ/rok
1.	Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej	142 886 000	8 955 196
2.	Linia do produkcji sody oczyszczonej	4 400	230 000
3.	Linia do produkcji chlorku wapnia	880	710 000
4.	Linia do produkcji mas chłonnych	800	–
5.	Linia do produkcji wapna posodowego	4 500	–

b) roczne zużycie materiałów i surowców w instalacji IPPC w podziale na poszczególne linie produkcyjne

Linia produkcyjna	Surowce	Roczne zużycie Mg/rok
Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej	Kamień wapienny	1 200 000
	Koks ¹⁾	82 000
	Antracyt ¹⁾	82 000

Linia produkcyjna	Surowce	Roczne zużycie Mg/rok
	Amoniak	3 500
	Solanka surowa	1 260 180
Linia do produkcji sody oczyszczonej	Soda kalcynowana lekka	200 000
	Dwutlenek węgla	499 530
Linia do produkcji chlorku wapnia	Płyn podestylacyjny*	390 000
	Siarczan (VI) wapnia	1 110
	Dwutlenek węgla	470
Linia do produkcji mas chłonnych	Formalina ponad 37%	27,6
	Nadmanganian (VII) potasu	51,6
	Siarczan (VI) miedzi (II)	44,8
Linia do produkcji wapna posodowego	Flokulant	67

¹⁾ każdy rodzaj paliwa może być zużyty do ilości przedstawianej w tabeli, jednak mieszanka koksu i antracytu używana w procesie wypalania kamienia, użyta łącznie, nie będzie przekraczała w ciągu roku ilości 82 000 Mg;

* m³/rok.

4. Zmienia się pkt IV.6. decyzji i nadaje brzmienie:

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

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

- pył (w tym zawieszony),
- dwutlenek siarki,
- tlenki azotu,
- tlenek węgla,
- amoniak,
- mangan,
- miedź.

Parametry emitorów:

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej						
M2-01	Urządzenia transportu i przygotowania mieszanki do pieców	6	1	7,59	293	8700
M2-02*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego B	55	0,6	1,64	350	140
M2-02**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego B	55	0,6	1,64	350	340
M2-03*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego D	55	0,6	1,64	350	140

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
M2-03**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego D	55	0,6	1,64	350	340
M2-04*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego A	55	0,6	1,64	350	140
M2-04**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego A	55	0,6	1,64	350	340
M2-05*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego C	55	0,6	1,64	350	140
M2-05**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego C	55	0,6	1,64	350	340
M2-06*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego E	55	0,6	1,64	350	140
M2-06**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego E	55	0,6	1,64	350	340
M2-06N*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego (nowy piec)	55	0,6	1,64	350	140
M2-06N**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego (nowy piec)	55	0,6	1,64	350	340
M2-07	Urządzenia rozładunku i transportu wapna z pieców	20	1	19,24	330	8760
M2-08	Układ transportu i magazynowania wapna	35	0,35	17,62	303	8760
M2-11 ¹⁾	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny A	57	0,6	20,15	303	8700
M2-12 ¹⁾	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny B	57	0,6	20,15	303	8700
M2-13 ¹⁾	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny R	57	0,6	20,15	303	8700
M2-13N# ¹⁾	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – nowy ciąg produkcyjny	57	0,6	20,15	303	8700
M2-14	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	11,5	0,5	26,69	303	8760
M2-15	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	11,5	0,5	26,69	303	8760
M2-15N	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	11,5	0,5	26,69	303	8760
M2-16	Emitor rozruchowy kalcynatorów	19,1 Z	0,6	13,82	320	2000
M2-17	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (100 % zgniatanie)	55,8 Z	1x1,2	13,57	330	8700
M2-17#	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A	55,8 Z	1x1,2	13,57	330	8700

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
	(30% zginiatanie/70% monohydrat)					
M2-17N	Suszarnia fluidalna sody, układ transportu sody (30% zginiatanie/70% monohydrat)	48	2	15,66	363	8700
M2-18	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciąg B (100% zginiatanie)	55,8 Z	1,2x1	13,57	330	8700
M2-18N	Krystalizator sody	48	0,6	19,66	353	8700
M2-19	Klasyfikator fluidalny sody	27 Z	0,45	20,09	400	8700
M2-19N	Transport pneumatyczny sody	40	0,2	12,73	333	8700
M2-20	Instalacja odpylająca przesypy sody nad silosami	55 Z	0,3	13,21	310	8760
M2-21	Odpowietrzenie silosu A	50 Z	0,37	10,02	353	8760
M2-22#	Odpowietrzenie silosu B	50 Z	0,37	10,02	353	8760
M2-23	Odpowietrzenie silosu C	50 Z	0,37	10,02	353	8760
M2-23N#	Odpowietrzenie silosu D	50 Z	0,37	8,11	343	8760
M2-24	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	18 Z	0,6	6,39	323	8760
M2-25	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	18 Z	0,6	6,39	323	8760
M2-25N	Transport pneumatyczny sody	46	0,4	13,26	323	8760
M2-26	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	18 Z	0,6	12,79	323	8760
M2-27	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	18 Z	0,6	12,79	323	8760
Linia do produkcji sody oczyszczonej						
SO-01	Kolumny karbonizacyjne nr 1 i nr 2	26	0,4	18,92	340	8500
SO-01a	Kolumny karbonizacyjne nr 3 i nr 4	26	0,4	18,92	340	8500
SO-02	Suszarnia fluidalna sody oczyszczonej	22	0,8	9,66	310	8500
SO-03	Instalacja transportu i konfekcjonowania sody oczyszczonej	18	0,4	26,1	293	8500
SO-05	Instalacja transportu sody oczyszczonej	8 Z	0,4	26,1	293	8500
SO-06	Instalacja zginiatania sody oczyszczonej	15 Z	0,315	13,39	293	8760
SO-07	Instalacja transportu i załadunku sody oczyszczonej zginiatanej	12 Z	0,315	13,39	293	8760
SO-A	Odpowietrzenie suszarni – po skruberze	26,2 Z	0,63	12,93	325	8760

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
SO-B	Odpylanie przenośników części pakowania i przesiewania	26,2 Z	0,45	15,73	303	8760
Linia do produkcji chlorku wapnia						
Ch01	Suszarka obrotowa płatków chlorku wapnia i układ konfekcjonowania	19	0,6	16,15	340	8200
Linia do produkcji mas chłonnych						
MC-4	Wylot z instalacji odpylającej suszenie hopkalitu	21	0,73	8,75	303	6000
MC-5	Wylot instalacji odpylającej prasę hopkalitu	9	0,28	24,4	293	6000

Z - zadaszony

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

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

- praca zamienna emitatorów (wymogi technologiczne):

- M2-11, M2-12 i M2-13 – zamiennie z emitorem M2-13N#,
- M2-21 – zamiennie z emitorem M2-22#,
- M2-17 lub M2-17# – 8 700 h/rok,
- M2-23 i M2-23N# – pracują niezależnie od siebie,

¹⁾ łączny roczny czas pracy emitatorów M2-11, M2-12, M2-13 i M2-13N# – 26 100 h/rok.

5. Zmienia się pkt IV.7.1. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.7.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Osady z czyszczenia kanałów wewnętrznych na linii do produkcji mas chłonnych (powstają podczas pracy urządzeń odpylających). Odpad zawiera śladowe ilości metali ciężkich: manganu i miedzi. Odpad drażniący i szkodliwy.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych: – gęstość: 820-900 kg/m ³ , – lepkość kinematyczna: 16,5-30,0 mm ² /s, – pozostałość po koksowaniu: 0,8-1,15%, – pozostałość po spopieleniu: 0,4-0,6%, – zawartość wody: 4-8%, – zawartość siarki całkowitej: 0,7-1,0%,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			– zawartość ołowiu: 150-370 mg/kg, – zawartość cynku: 320-630 mg/kg, – zawartość wanadu: 2 mg/kg, – zawartość baru: 500-720 mg/kg. Palność (temp. zapłonu): 50-280°C, HP 3. Ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg. Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65 do 87% substancji organicznych i od 13 do 35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów) w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar). Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz. Zawiera związki: ołowiu, chromu, miedzi, cyny, fosforu, wapnia, cynku, baru i związki aromatyczne. Odpad palny. Odpad drażniący i szkodliwy.
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowi mieszaninę różnych zużytych smarów – smar uniwersalny i smar wielozadaniowy do wysokich temperatur. Smary te są stosowane do wszystkich systemów smarowniczych pracujących pod wysokim obciążeniem, a zwłaszcza do smarowania bardzo obciążonych łożysk, panewek, prowadnic, zębatek i przegubów. Są one dostosowane do użycia w centralnych systemach smarowania w granicach dopuszczalnych temperatur od -20 do +120°C. Większość zanieczyszczeń (odpad) stanowią produkty zużywania się elementów. Udział produktów starzenia się olejów jest mniejszy. Większość tych zanieczyszczeń stanowią elementy metalowe o wymiarach do 40 mm. W odpadzie mogą występować związki różnych metali, związki fosforu siarki, arsenu, chlorowcopochodne powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierscieniowych węglowodorów aromatycznych). Gęstość: 1200 -2000 kg/m³. Odpad drażniący i szkodliwy. Zawiera związki: ołowiu, chromu, miedzi, cyny, fosforu, wapnia, cynku, baru i związki aromatyczne. Odpad palny.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład opakowań z tworzyw sztucznych: – tworzywo sztuczne 98-100%, – olej 0-2%, – chemikalia 0-2%. Gęstość: 700-1200 kg/m³.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			Skład opakowań ze szkła: – szkło 98-100%, – chemikalia 0-2%. Gęstość: 1800-2500 kg/m ³ . Skład opakowań metalowych: – żelazo 98-100%, – olej 0-2%, – smary 0-2%. Gęstość: 1200-1800 kg/m ³ . Odpad palny. Odpad może zawierać pozostałości substancji niebezpiecznych, np. odczynników, chemikaliów.
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)	Ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania oraz ubrania ochronne nasączone olejami. Skład tego rodzaju odpadów jest następujący: – olej: 1-10% (w większości są to mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych, sporadycznie są to mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych), – ścinki i ubrania ochronne: 90-99%. Odpad palny. Odpad zawiera związki aromatyczne i alifatyczne.
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 są od wewnątrz luminoforem a wypełnione są oparami rtęci i argonem), monitory ekranowe. Odpad drażniący i szkodliwy, może zawierać związki rtęci.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Chemikalia, odczynniki używane w laboratorium zakładowym, które zawierają substancje niebezpieczne. Odpad drażniący i szkodliwy. Odpad może zawierać pozostałości substancji niebezpiecznych, np. odczynników, chemikaliów.
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. Odpad drażniący i szkodliwy. Odpad może zawierać pozostałości substancji niebezpiecznych, np. odczynników, chemikaliów.
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Zużyte lub przeterminowane organiczne odczynniki chemiczne, substancje pomocnicze, zawierające substancje niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		(np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad żrący, drażniący i szkodliwy. Odpad może zawierać pozostałości substancji niebezpiecznych, np. odczynników, chemikaliów.
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Tłuszcze i oleje pochodzenia organicznego i mineralnego oraz pochodne ropy naftowej, występują w postaci wolnej, niezemulgowanej. Odpad ma postać oleistej cieczy. Gęstość: 820-900 kg/m ³ . Palność (temp. zapłonu): 50-280°C, HP 3. Ciepło spalania: 20000-40000 kJ/kg. Zawartość wody w odpadzie: 2,0-5,0%. Odpad palny. Odpad zawiera związki aromatyczne i alifatyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	Przesiew kamienia wapiennego, powstający podczas segregacji niesortowanego surowca na sicie wibracyjnym w procesie przygotowywania wsadu do pieców wapiennych. Oddzielane jest w ten sposób podziarno kamienia wapiennego (F<20 mm) o wilgotności średnio ok. 1,5%, którego sucha masa składa się średnio z 95% węglanu wapnia, 3% krzemionki, 2% węglanu magnezu oraz <1% mieszaniny tlenków glinu i żelaza.
12.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	Pozostałości poprodukcyjne ze stawów klarująco-schładzających. Szlamy o wilgotności średnio ok. 70%, których sucha masa zawiera średnio: węglan wapnia (40%), chlorek wapnia (16%), wodorotlenek wapnia (12%), chlorek sodu (9%), krzemionkę (10%). Odpady z czyszczenia aparatów na linii do produkcji chlorku wapnia. W skład odpadów wchodzi związki wapnia oraz niewielkie ilości związków magnezu i żelaza.
13.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z czyszczenia aparatów na linii do produkcji sody kalcynowanej oraz do produkcji wapna nawozowego. Głównym składnikiem są: tlenek wapnia (42%), chlorki (10%), tlenki żelaza i glinu (6%), krzemionka i inne części nierozpuszczalne (13%).
14.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady remontów urządzeń, głównie kolumn karbonizacyjnych (pierścienie Palla) oraz chłodni wentylatorowych w instalacji zamkniętego obiegu wody chłodniczej oraz wyeksploatowane płyty i kraty filtracyjne na linii do produkcji wapna nawozowego.
15.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte taśmy transporterowe oraz gumowe membrany filtracyjne, powstają podczas remontów urządzeń transportujących media. Wieloprzekładowy rdzeń z tkaniny poliamidowej lub poliestrowo-poliamidowej, okładki i obrzeża

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			z gumy, silikon, kauczuk, wypełniacze – kaolin, kreda, tworzywa sztuczne. Odpad może być zanieczyszczony pyłem węglowym oraz żużlem i popiołem.
16.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Skład chemiczny żużli ze spalania koksu to tlenek krzemu (około 60-70%) oraz tlenki glinu, żelaza, wapna i magnezu.
17.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	Odpad stanowi przepał kamienia wapiennego, będący pozostałością po procesie gaszenia wapna palonego, składa się z węglanu wapnia z domieszkami tlenków magnezu, żelaza, glinu i krzemu.
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Głównym składnikiem makulatury jest: – celuloza, – substancje klejące (parafiny, kalafonia i kleje zwierzęce), – wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk) oraz – barwniki. Gęstość: około 1000 kg/m ³ . Palność (temp. zapalenia): 200-300°C. Ciepło spalania: 10000-15000 kJ/kg.
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: – polietylen (folia), – politereftalan etylu, – polipropylen, – plastyfikatory. Gęstość: 200-1000 kg/m ³ . Palność (temp. zapłonu): 250-400°C. Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	Głównym składnikiem odpadów jest drewno sosnowe oraz drewno brzoźowe. Gęstość: 400-800 kg/m ³ . Ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg.
21.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład opakowań z metali: żelazo (98-100%). Głównym składnikiem zużytych beczek są stale różnych gatunków. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³ .
22.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe powstają w zakładzie podczas rozpakowywania materiałów i surowców dostarczanych do zakładu. Głównym składnikiem opakowań wielomateriałowych w zakładzie są worki papierowe z wkładką z tworzywa sztucznego.
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	Odpady zniszczonej odzieży ochronnej wykonanej z naturalnych lub syntetycznych włókien oraz wszelkiego rodzaju szmaty i ścierki niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Gęstość: 500-700 kg/m ³ .

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
24.	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 niezawierające substancji niebezpiecznych.
25.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad stanowi mechanicznie zanieczyszczona soda.
26.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Powstający odpad to złom cegły glinokrzemianowej oraz cegły spinelowej. Główne składniki odpadu to tlenek glinu, krzemionka i tlenek magnezu.
27.	17 02 01	Drewno	Odpady drewna pochodzące z remontów. Skład odpadu jest znacznie zróżnicowany w zależności od zastosowanego drewna.
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady metali pochodzące z rozbiórek remontów instalacji. Na odpad składają się stopy miedzi, mosiądzu, w sporadycznych przypadkach brązy.
29.	17 04 02	Aluminium	Odpady aluminium pochodzące z rozbiórek remontów instalacji. Skład odpadu: – min. 95% Al, – maksimum 0,30% Fe, – maksimum 0,3% Si, – maksimum 0,03% Cu.
30.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza pochodzące z rozbiórek remontów instalacji. Złom składa się z ok. 90% żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź i cynę.
31.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad materiałów izolacyjnych niezawierające substancji niebezpiecznych.
32.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpad jest mieszaniną: betonu oraz gruzu betonowego, gruzu ceglanego, płytek, urządzeń sanitarnych, usuniętych tynków, tapet, oklein itp., odpadów z remontów i przebudowy dróg, materiałów izolacyjnych i konstrukcyjnych, szkła okiennego, tworzyw sztucznych, papy.
33.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowi zasolone wapno powstałe z procesu oczyszczania solanki. Skład wapna posodowego niespełniającego wymogów wapna odmiany 09: – przewodność elektryczna właściwa ok. 14 300 $\mu\text{S}/\text{cm}$, – DOC (rozp. węgiel org.) do 800 mg/kg, – F^- do 150 mg/kg, – Cl^- do 185 000 mg/kg, – SO_4^{-2} do 20 000 mg/kg,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			– substancje rozpuszczone TDS do 380 000 mg/kg, – As do 2,0 mg/kg, – Ba do 100 mg/kg, – Cr do 10 mg/kg, – Cu do 50 mg/kg, – Hg do 0,2 mg/kg, – Ni do 10 mg/kg, – Zn do 50 mg/kg, – Cd do 1 mg/kg, – Mo do 10 mg/kg, – Pb do 10 mg/kg, – Sb do 0,7 mg/kg, – Se do 0,5 mg/kg. wilgotność całkowita ok. 48%.
34.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady z osadnika wód deszczowych, składające się z piasku, żwiru i ziemi, niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi.

*odpad niebezpieczny

6. Zmienia się tytuł pkt VI. decyzji i nadaje brzmienie:

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

7. Zmienia się pkt VI.1.1. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.1.1. Rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja
			kg/h
Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej			
M2-01	Urządzenia transportu i przygotowania mieszanki do pieców	pył ogółem	0,34640
		- w tym pył do 2,5 µm	0,24248
		- w tym pył do 10 µm	0,34640
M2-02*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego B	tlenki azotu jako NO ₂	2,36300
		dwutlenek siarki	0,51840
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,30000
		- w tym pył do 2,5 µm	2,02940
		- w tym pył do 10 µm	5,70130
M2-02**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego B	tlenki azotu jako NO ₂	2,30000
		dwutlenek siarki	28,80000
		tlenek węgla	112,70002
		pył ogółem	51,09998
		- w tym pył do 2,5 µm	12,80003
		- w tym pył do 10 µm	37,70004
M2-03*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego D	tlenki azotu jako NO ₂	2,36300
		dwutlenek siarki	0,51840
		tlenek węgla	224,89992

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja
			kg/h
		pył ogółem	7,30000
		- w tym pył do 2,5 µm	2,02940
		- w tym pył do 10 µm	5,70130
M2-03**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego D	tlenki azotu jako NO ₂	2,30000
		dwutlenek siarki	28,80000
		tlenek węgla	112,70002
		pył ogółem	7,30000
		- w tym pył do 2,5 µm	2,02940
		- w tym pył do 10 µm	5,70130
M2-04*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego A	tlenki azotu jako NO ₂	2,36300
		dwutlenek siarki	0,51840
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,30000
		- w tym pył do 2,5 µm	2,02940
		- w tym pył do 10 µm	5,70130
M2-04**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego A	tlenki azotu jako NO ₂	2,30000
		dwutlenek siarki	28,80000
		tlenek węgla	112,70002
		pył ogółem	51,09998
		- w tym pył do 2,5 µm	12,80003
		- w tym pył do 10 µm	37,70004
M2-05*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego C	tlenki azotu jako NO ₂	2,36300
		dwutlenek siarki	0,51840
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,30000
		- w tym pył do 2,5 µm	2,02940
		- w tym pył do 10 µm	5,70130
M2-05**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego C	tlenki azotu jako NO ₂	2,30000
		dwutlenek siarki	28,80000
		tlenek węgla	112,70002
		pył ogółem	51,09998
		- w tym pył do 2,5 µm	12,80003
		- w tym pył do 10 µm	37,70004
M2-06*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego E	tlenki azotu jako NO ₂	2,36300
		dwutlenek siarki	0,51840
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,30000
		- w tym pył do 2,5 µm	2,02940
		- w tym pył do 10 µm	5,70130
M2-06**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego E	tlenki azotu jako NO ₂	2,30000
		dwutlenek siarki	28,80000
		tlenek węgla	112,70002
		pył ogółem	51,09998
		- w tym pył do 2,5 µm	12,80003
		- w tym pył do 10 µm	37,70004
M2-06N*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego (nowy piec)	tlenki azotu jako NO ₂	2,36300
		dwutlenek siarki	0,51840
		tlenek węgla	224,89992
		pył ogółem	7,30000

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja
			kg/h
M2-06N**	Rozpalanie i rozruch pieca wapiennego (nowy piec)	- w tym pył do 2,5 µm	2,02940
		- w tym pył do 10 µm	5,70130
		tlenki azotu jako NO ₂	2,30000
		dwutlenek siarki	28,80000
		tlenek węgla	112,70002
		pył ogółem	51,09998
		- w tym pył do 2,5 µm	12,80003
		- w tym pył do 10 µm	37,70004
M2-07	Urządzenia rozładunku i transportu wapna z pieców	pył ogółem	1,00000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,70000
		- w tym pył do 10 µm	1,00000
M2-08	Układ transportu i magazynowania wapna	pył ogółem	0,25280
		- w tym pył do 2,5 µm	0,17696
		- w tym pył do 10 µm	0,25280
M2-11 ¹⁾	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny A	tlenki azotu jako NO ₂	6,00048
		dwutlenek siarki	2,50000
		tlenek węgla	900,00000
		amoniak	0,90000
M2-12 ¹⁾	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny B	tlenki azotu jako NO ₂	6,00048
		dwutlenek siarki	2,50000
		tlenek węgla	900,00000
		amoniak	0,90000
M2-13 ¹⁾	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny R	tlenki azotu jako NO ₂	6,00048
		dwutlenek siarki	2,50000
		tlenek węgla	900,00000
		amoniak	0,90000
M2-13N# ¹⁾	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – nowy ciąg produkcyjny	tlenki azotu jako NO ₂	6,00048
		dwutlenek siarki	2,50000
		tlenek węgla	900,00000
		amoniak	0,90000
M2-14	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	2,00160
M2-15	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	2,00160
M2-15N	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	2,00160
M2-16	Emitor rozruchowy kalcynatorów	pył ogółem	0,00360
		- w tym pył do 2,5 µm	0,00252
		- w tym pył do 10 µm	0,00360
M2-17	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (100% zginiatanie)	pył ogółem	1,19880
		- w tym pył do 2,5 µm	0,83916
		- w tym pył do 10 µm	1,19880
M2-17#	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (30% zginiatanie/70% monohydrat)	pył ogółem	0,83916
		- w tym pył do 2,5 µm	0,58741
		- w tym pył do 10 µm	0,83916
M2-17N	Suszarnia fluidalna sody, układ transportu sody (30% zginiatanie/70% monohydrat)	pył ogółem	1,72600
		- w tym pył do 2,5 µm	1,20820
		- w tym pył do 10 µm	1,72600
M2-18		pył ogółem	1,19880

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja
			kg/h
	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciąg B (100% zgniatanie)	- w tym pył do 2,5 µm	0,83916
		- w tym pył do 10 µm	1,19880
M2-18N	Krystalizator sody	pył ogółem	0,32500
		- w tym pył do 2,5 µm	0,22750
		- w tym pył do 10 µm	0,32500
M2-19	Klasyfikator fluidalny sody	pył ogółem	0,17280
		- w tym pył do 2,5 µm	0,12096
		- w tym pył do 10 µm	0,17280
M2-19N	Transport pneumatyczny sody	pył ogółem	0,01820
		- w tym pył do 2,5 µm	0,01274
		- w tym pył do 10 µm	0,01820
M2-20	Instalacja odpylająca przesypy sody nad silosami	pył ogółem	0,15000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,10500
		- w tym pył do 10 µm	0,15000
M2-21	Odpowietrzenie silosu A	pył ogółem	0,03000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,02100
		- w tym pył do 10 µm	0,03000
M2-22#	Odpowietrzenie silosu B	pył ogółem	0,03000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,02100
		- w tym pył do 10 µm	0,03000
M2-23	Odpowietrzenie silosu C	pył ogółem	0,03000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,02100
		- w tym pył do 10 µm	0,03000
M2-23N#	Odpowietrzenie silosu D	pył ogółem	0,03100
		- w tym pył do 2,5 µm	0,02170
		- w tym pył do 10 µm	0,03100
M2-24	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	0,35750
		- w tym pył do 2,5 µm	0,25025
		- w tym pył do 10 µm	0,35750
M2-25	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	0,35750
		- w tym pył do 2,5 µm	0,25025
		- w tym pył do 10 µm	0,35750
M2-25N	Transport pneumatyczny sody	pył ogółem	0,07800
		- w tym pył do 2,5 µm	0,05460
		- w tym pył do 10 µm	0,07800
M2-26	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	0,95470
		- w tym pył do 2,5 µm	0,66829
		- w tym pył do 10 µm	0,95470
M2-27	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	0,95470
		- w tym pył do 2,5 µm	0,66829
		- w tym pył do 10 µm	0,95470
Linia do produkcji sody oczyszczonej			
SO-01	Kolumny karbonizacyjne nr 1 i nr 2	tlenki azotu jako NO ₂	2,00160
		dwutlenek siarki	2,35000
		tlenek węgla	339,99984
		pył ogółem	0,05000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,04230
		- w tym pył do 10 µm	0,05000

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja
			kg/h
SO-01a	Kolumny karbonizacyjne nr 3 i nr 4	tlenki azotu jako NO ₂	2,00160
		dwutlenek siarki	2,35000
		tlenek węgla	339,99984
		pył ogółem	0,05000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,04230
		- w tym pył do 10 µm	0,05000
SO-02	Suszarnia fluidalna sody oczyszczonej	pył ogółem	0,21960
		- w tym pył do 2,5 µm	0,18578
		- w tym pył do 10 µm	0,21960
SO-03	Instalacja transportu i konfekcjonowania sody oczyszczonej	pył ogółem	0,65000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,54990
		- w tym pył do 10 µm	0,65000
SO-05	Instalacja transportu sody oczyszczonej	pył ogółem	0,02484
		- w tym pył do 2,5 µm	0,02101
		- w tym pył do 10 µm	0,02484
SO-06	Instalacja zgniatania sody oczyszczonej	pył ogółem	0,03500
		- w tym pył do 2,5 µm	0,02961
		- w tym pył do 10 µm	0,03500
SO-07	Instalacja transportu i załadunku sody oczyszczonej zgniatanej	pył ogółem	0,03500
		- w tym pył do 2,5 µm	0,02961
		- w tym pył do 10 µm	0,03500
SO-A	Odpowietrzenie suszarni – po skruberze	pył ogółem	0,14500
		- w tym pył do 2,5 µm	0,12267
		- w tym pył do 10 µm	0,14500
SO-B	Odpylanie przenośników części pakowania i przesiewania	pył ogółem	0,09000
		- w tym pył do 2,5 µm	0,07614
		- w tym pył do 10 µm	0,09000
Linia do produkcji chlorku wapnia			
Ch01	Suszarka obrotowa płatków chlorku wapnia i układ konfekcjonowania	tlenki azotu jako NO ₂	0,29300
		dwutlenek siarki	1,59840
		tlenek węgla	7,38170
		pył ogółem	1,83240
		- w tym pył do 2,5 µm	1,55021
		- w tym pył do 10 µm	1,83240
Linia do produkcji mas chłonnych			
MC-4	Wylot z instalacji odpylającej suszenie hopkalitu	mangan	0,03340
		miedź	0,01810
		pył ogółem	0,07570
		- w tym pył do 2,5 µm	0,05299
		- w tym pył do 10 µm	0,07570
MC-5	Wylot instalacji odpylającej prasę hopkalitu	mangan	0,00790
		miedź	0,00430
		pył ogółem	0,01800
		- w tym pył do 2,5 µm	0,01260
		- w tym pył do 10 µm	0,01800

Z - zadaszony

*- proces zwany odpowietrzaniem trwa maksymalnie 3 godziny dziennie, przyjęto, że jednocześnie mogą być odpowietrzane wszystkie piece wapienne, odpowietrzanie jednego pieca trwa 140 godzin w roku, w praktyce nie ma znaczenia, którym emitorem odprowadzany jest nadmiar gazów i pyłu, dlatego może zdarzyć się sytuacja,

że będzie prowadzony upust nadmiarowy z tego samego emitora z jednego pieca przez cały rok i wtedy czas pracy wyniesie dla tego emitora 840 godzin/rok,

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

- praca zamienna emitatorów (wymogi technologiczne):

- M2-11, M2-12 i M2-13 – zamiennie z emitorem M2-13N#,
- M2-21 – zamiennie z emitorem M2-22#,
- M2-17 lub M2-17# – 8 700 h/rok,
- M2-23 i M2-23N# – pracują niezależnie od siebie,

¹⁾ łączny roczny czas pracy emitatorów M2-11, M2-12, M2-13 i M2-13N# – 26 100 h/rok.

8. Zmienia się pkt VI.1.2. decyzji i nadaje brzmienie:

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

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna Mg/rok
1.	pył ogółem	155,0550
	- w tym pył do 2,5 µm	94,1491
	- w tym pył do 10 µm	144,6001
2.	dwutlenek siarki	138,3265
3.	tlenki azotu jako NO ₂	196,5908
4.	tlenek węgla	29596,0823
5.	amoniak	76,0920
6.	mangan	0,2478
7.	miedź	0,1344

9. Zmienia się pkt VI.2. decyzji i nadaje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	2,20
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20,00
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	10,00
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,00
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,30
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,00
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,50
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,50

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,50
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	0,20
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	200 000,00
12.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	100 500,00
13.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	1000,00
14.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	50,00
15.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	47,00
16.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	500,00
17.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	110 000,00
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	31,00
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80,00
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	90,00
21.	15 01 04	Opakowania z metali	5,00
22.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,00
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15,00
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	22,00
25.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	900,00
26.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	775,00
27.	17 02 01	Drewno	50,00
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	19,00
29.	17 04 02	Aluminium	4,00
30.	17 04 05	Żelazo i stal	4 200,00
31.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10,00
32.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	50,00
33.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	74 000,00
34.	19 08 02	Zawartość piaskowników	400,00

* odpad niebezpieczny

10. Zmienia się pkt VI.3. decyzji i nadaje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadu	Proces
Odpady niebezpieczne				
1.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Opad magazynowany w magazynie oddziałowym na linii do produkcji mas chłonnych. Odpad	D9, D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadu	Proces
			magazynowany jest w sposób selektywny w szczelnych metalowych beczkach.	
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Częściowo wymiana olejów zlecona jest w systemie serwisowym wyspecjalizowanym firmom, które jednocześnie są zobowiązane do zagospodarowania odpadu. Wymianą olejów przepracowanych w zakładzie zajmują się przeszkoleni pracownicy posiadający niezbędne wyposażenie (pompy, pojemniki, środki transportu). Zużyte oleje mineralne są przepompowywane bezpośrednio z urządzeń lub zlewane do szczelnych, metalowych zbiorników (np. beczek), a następnie transportowane do wiaty magazynowej zlokalizowanej między Stacją Uzdatniania Wody a budynkiem EC II (przy rozdzielni elektrycznej). Wiata składa się z 3 boksów oddzielonych ściankami z blachy, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów. Beczki stoją na szczelnych wannach. Miejsce magazynowania wyposażone jest w sprzęt gaśniczy. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym, posiada betonową posadzkę i jest zamykana (pomieszczenie niedostępne dla osób trzecich).	R9, D10
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Nadmiar smaru jest zbierany ręcznie z obudów łożysk oraz urządzeń smarowych i ładowany do szczelnych, odpowiednio oznakowanych metalowych pojemników. Po napełnieniu zbiorniki są transportowane do wiaty magazynowej zlokalizowanej między Stacją Uzdatniania Wody a budynkiem EC II (przy rozdzielni elektrycznej). Wiata składa się z 3 boksów oddzielonych ściankami z blachy, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów. Beczki stoją na szczelnych wannach. Miejsce magazynowania wyposażone jest w sprzęt gaśniczy. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym, posiada betonową posadzkę i jest zamykana (pomieszczenie niedostępne dla osób trzecich).	R9, D10
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany w wiacie magazynowej zlokalizowanej między Stacją Uzdatniania Wody a budynkiem EC II (przy rozdzielni elektrycznej). Wiata składa się z 3 boksów oddzielonych ściankami z blachy, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów. Miejsce magazynowania wyposażone jest w sprzęt gaśniczy. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym, posiada betonową posadzkę i jest zamykana (pomieszczenie niedostępne dla osób trzecich). W zależności od gabarytów odpad jest magazynowany luzem oraz w pojemniku.	R4, R12, D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadu	Proces
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)	Odpad magazynowany w wiacie magazynowej zlokalizowanej między Stacją Uzdatniania Wody a budynkiem EC II (przy rozdzielni elektrycznej). Wiata składa się z 3 boksów oddzielonych ściankami z blachy, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów. Miejsce magazynowania wyposażone jest w sprzęt gaśniczy. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym, posiada betonową posadzkę i jest zamykana (pomieszczenie niedostępne dla osób trzecich). Odpad jest magazynowany w szczelnych pojemnikach.	D10
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany w wiacie magazynowej zlokalizowanej między Stacją Uzdatniania Wody a budynkiem EC II (przy rozdzielni elektrycznej). Wiata składa się z 3 boksów oddzielonych ściankami z blachy, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów. Miejsce magazynowania wyposażone jest w sprzęt gaśniczy. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym, posiada betonową posadzkę i jest zamykana (pomieszczenie niedostępne dla osób trzecich). W zależności od gabarytów odpad jest magazynowany luzem oraz w szczelnych pojemnikach.	R4, R12
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zużyte odczynniki magazynowane są w pojemnikach, w zamykanym, wydzielonym pomieszczeniu laboratoryjnym. Bez możliwości dostępu osób trzecich.	D10
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zużyte odczynniki magazynowane są w pojemnikach, w zamykanym, wydzielonym pomieszczeniu laboratoryjnym. Bez możliwości dostępu osób trzecich.	D10
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Zużyte odczynniki magazynowane są w pojemnikach, w zamykanym, wydzielonym pomieszczeniu laboratoryjnym. Bez możliwości dostępu osób trzecich.	D10
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad magazynowany w wiacie magazynowej zlokalizowanej między Stacją Uzdatniania Wody a budynkiem EC II (przy rozdzielni elektrycznej). Wiata składa się z 3 boksów oddzielonych ściankami z blachy,	D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadu	Proces
			przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów. Odpad magazynowany jest w szczelnych, metalowych i oznakowanych beczkach. Beczki stoją na szczelnych wannach. Miejsce magazynowania wyposażone jest w sprzęt gaśniczy. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym, posiada betonową posadzkę i jest zamykana (pomieszczenie niedostępne dla osób trzecich).	
Odpady inne niż niebezpieczne				
11.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	Odpad magazynowany selektywnie, luzem w „rękawie” znajdującym się po północnej stronie stawu nr 10.	R5, R10, R12, R13
12.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpad na bieżąco odbierany od Zakładu Produkcyjnego. W przypadku przerw w odbiorze odpadu jako miejsce jego magazynowania (ze względu na wapienne pochodzenie) wyznaczony został „rękaw” znajdujący się po północnej stronie stawu nr 9. Odpad magazynowany luzem w boksie betonowym na linii do produkcji chlorku wapnia.	R12, D5
13.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany luzem w boksie betonowym o powierzchni ok. 11 m ² na linii do produkcji wapna posodowego (odpady z czyszczenia przenośników wapna posodowego). Odpad magazynowany luzem w zadaszonym boksie przy budynku produkcyjnym sody surowej. Odpad magazynowany luzem w boksie betonowym przy piecach do wypału kamienia. Odpad magazynowany luzem w dwóch boksach na linii oczyszczania solanki.	R1, R3, R12, D5
14.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po zdemontowaniu odpad jest odbierany z zakładu przez firmy posiadające uprawnienia do gospodarowania tego rodzaju odpadem.	R1, R3, R12, D10
15.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po zdemontowaniu odpad jest odbierany z zakładu przez firmy posiadające uprawnienia do gospodarowania tego rodzaju odpadem.	R1, R12, D10
16.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad magazynowany luzem w boksie betonowym na linii do produkcji chlorku wapnia.	R5, R10, R12
17.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	Odpad magazynowany selektywnie, luzem w „rękawie” znajdującym się po północnej stronie stawu nr 10.	R10, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadu	Proces
18.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany w metalowych kontenerach zlokalizowanych na placu za budynkiem konfekcji sody, a także na placu przy budynku magazynowym sody oczyszczonej.	R1, R3, R12
19.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w metalowych kontenerach zlokalizowanych na placu za budynkiem konfekcji sody, a także na placu przy budynku magazynowym sody oczyszczonej.	R1, R3, R12
20.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany w metalowych kontenerach zlokalizowanych na placu za budynkiem konfekcji sody, a także na placu przy budynku magazynowym sody oczyszczonej.	R1, R12
21.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany luzem lub w pojemniku (w zależności od gabarytów) na placu magazynowym złomu. Plac ogrodzony siatką i niedostępny dla osób trzecich.	R4, R12
22.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad magazynowany w metalowym kontenerze zlokalizowanym na placu przy budynku magazynowym sody oczyszczonej.	R1, R4, R12, D10
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany w wiacie magazynowej zlokalizowanej między Stacją Uzdatniania Wody a budynkiem EC II (przy rozdzielni elektrycznej). Wiata składa się z 3 boksów oddzielonych ściankami z blachy, przeznaczonych do magazynowania różnych rodzajów odpadów. Odpad magazynowany w beczkach, workach lub w pakietach. Miejsce magazynowania wyposażone jest w sprzęt gaśniczy. Wiata jest pomieszczeniem zadaszonym, posiada betonową posadzkę i jest zamykana (pomieszczenie niedostępne dla osób trzecich).	R1, D10
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów) na placu magazynowym złomu. Plac ogrodzony siatką i niedostępny dla osób trzecich.	R4, R12
25.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad magazynowany w magazynie kalcynacji i densyfikacji. Magazyn stanowią pomieszczenia magazynowe z wydzieloną częścią do magazynowania odpadów. W magazynie tym odpad jest magazynowany w bunkrze.	R12
26.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po zdemontowaniu odpad jest odbierany z zakładu przez firmy posiadające uprawnienia do gospodarowania tego rodzaju odpadem.	R12
27.	17 02 01	Drewno	Odpad pochodzący z budowy, remontów i demontażu nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad jest zabierany przez firmy	R1, R12, D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis miejsc i sposób magazynowania odpadu	Proces
			zewnętrzne prowadzące prace budowlane i remontowe. W tym przypadku odpad jest wywożony bezpośrednio z miejsca jego powstawania poza teren zakładu.	
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady pochodzące z budowy, remontów i demontażu są magazynowane luzem lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów) na placu magazynowym złomu. Plac ogrodzony siatką i niedostępny dla osób trzecich.	R4, R12
29.	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (w zależności od gabarytów) na placu magazynowym złomu. Plac ogrodzony siatką i niedostępny dla osób trzecich.	R4, R12
30.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany luzem lub w kontenerze na placu magazynowym złomu. Plac ogrodzony siatką i niedostępny dla osób trzecich.	R4, R12
31.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Materiały izolacyjne pochodzące z budowy, remontów i demontażu nie są magazynowane na terenie zakładu. Odpad jest zabierany przez firmy zewnętrzne prowadzące prace budowlane i remontowe. W tym przypadku odpad jest wywożony bezpośrednio z miejsca jego powstawania poza teren zakładu.	R12, D5, D10
32.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu nie są magazynowane na terenie zakładu. Odpad jest zabierany przez firmy zewnętrzne prowadzące prace budowlane i remontowe. W tym przypadku odpad jest wywożony bezpośrednio z miejsca jego powstawania poza teren zakładu.	R12
33.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w betonowym boksie na linii do wytwarzania wapna DIEMME. W przypadku przerw w bieżącym zagospodarowaniu odpadu jako miejsce magazynowania odpadu (ze względu na jego wapienne pochodzenie) wyznaczony został „rękaw” znajdujący się po północnej stronie stawu nr 10.	R5, R10, R12
34.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Jest on wywożony bezpośrednio na składowisko odpadów do Janikowa lub odbierany z zakładu przez firmy posiadające uprawnienia do gospodarowania tego rodzaju odpadem.	R12, D5

*odpad niebezpieczny

11. Po punkcie VI.3. decyzji dodaje się punkt VI.3.1. i nadaje brzmienie:

VI.3.1. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej,

wynikających z operatu przeciwpożarowego, opracowanego w lipcu 2019 r., przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego, nr upr. 535/2011, zaktualizowanego aneksem nr 1, opracowanym we wrześniu 2021 r. oraz aneksem nr 2, opracowanym w grudniu 2023 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Romana Kuklińskiego, nr upr. 511/2009, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 5 stycznia 2024 r., znak: PZ.5260.49.2019.2021.2023.2024.5.JS.

12. Zmienia się pkt XI.4.3. decyzji i nadaje brzmienie:

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

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Częstotliwość pomiarów
<i>Linia do produkcji sody kalcynowanej lekkiej i ciężkiej</i>				
1.	M2-01	Urządzenia transportu i przygotowania mieszanki do pieców	pył ogółem	raz na 3 lata
2.	M2-02*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego B	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	
3.	M2-03*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego D	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	
4.	M2-04*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego A	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	
5.	M2-05*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego C	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	
6.	M2-06*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego E	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Częstotliwość pomiarów
7.	M2-06N*	Odprowadzenie nadmiaru gazów z pieca wapiennego (nowy piec)	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	
8.	M2-07	Urządzenia rozładunku i transportu wapna z pieców	pył ogółem	raz na 3 lata
9.	M2-08	Układ transportu i magazynowania wapna	pył ogółem	raz na 3 lata
10.	M2-11	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny A	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			amoniak	
11.	M2-12	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny B	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			amoniak	
12.	M2-13	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny R	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			amoniak	
13.	M2-13N#	Wylot gazów z kolumn karbonizacyjnych – nowy ciąg produkcyjny	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			amoniak	
14.	M2-14	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	raz na 2 lata
15.	M2-15	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	raz na 2 lata
16.	M2-15N	Odprowadzenie powietrza z próżniowej filtracji bikarbonatu	amoniak	raz na 2 lata
17.	M2-17	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (100% zgniatanie)	pył ogółem	raz na 2 lata

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Częstotliwość pomiarów
18.	M2-17#	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciągu A (30% zginiatanie/70% monohydrat)	pył ogółem	raz na 2 lata
19.	M2-17N	Suszarnia fluidalna sody, układ transportu sody (30% zginiatanie/70% monohydrat)	pył ogółem	raz na 2 lata
20.	M2-18	Instalacja transportu i obróbki mechanicznej sody ciąg B (100% zginiatanie)	pył ogółem	raz na 2 lata
21.	M2-18N	Krystalizator sody	pył ogółem	raz na 3 lata
22.	M2-19	Klasyfikator fluidalny sody	pył ogółem	raz na 3 lata
23.	M2-19N	Transport pneumatyczny sody	pył ogółem	raz na 2 lata
24.	M2-20	Instalacja odpylająca przesypy sody nad silosami	pył ogółem	raz na 3 lata
25.	M2-24	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	raz na 3 lata
26.	M2-25	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	raz na 3 lata
27.	M2-25N	Transport pneumatyczny sody	pył ogółem	raz na 3 lata
28.	M2-26	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	raz na 3 lata
29.	M2-27	Instalacja odpylająca urządzenia do transportu i załadunku sody	pył ogółem	raz na 3 lata
Linia do produkcji sody oczyszczonej				
30.	SO-01	Kolumny karbonizacyjne nr 1 i nr 2	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	
31.	SO-01a	Kolumny karbonizacyjne nr 3 i nr 4	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	
32.	SO-02	Suszarnia fluidalna sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 2 lata
33.	SO-03	Instalacja transportu i konfekcjonowania sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 2 lata
34.	SO-05	Instalacja transportu sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 3 lata
35.	SO-06	Instalacja zginiatania sody oczyszczonej	pył ogółem	raz na 2 lata
36.	SO-07	Instalacja transportu i załadunku sody oczyszczonej zginiatanej	pył ogółem	raz na 2 lata

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Częstotliwość pomiarów
37.	SO-A	Odpowietrzenie suszarni po skruberze	pył ogółem	raz na 3 lata
38.	SO-B	Odpylanie przenośników części pakowania i przesiewania	pył ogółem	raz na 2 lata
Linia do produkcji chlorku wapnia				
39.	Ch01	Suszarka obrotowa płatków chlorku wapnia i układu konfekcjonowania	tlenki azotu jako NO ₂	raz na 2 lata
			dwutlenek siarki	
			tlenek węgla	
			pył ogółem	
Linia do produkcji mas chłonnych				
40.	MC-4	Wylot z instalacji odpylającej suszenie hopkalitu	mangan	raz na 2 lata
			miedź	
			pył ogółem	
41.	MC-5	Wylot instalacji odpylającej prasę hopkalitu	mangan	raz na 2 lata
			miedź	
			pył ogółem	

13. Zmienia się pkt XI.7.2. decyzji i nadaje brzmienie:

XI.7.2. Badania jakości wód gruntowych

Badania jakości wód gruntowych należy wykonywać raz na 5 lat.

Ustala się zakres badań analitycznych zgodny z określonym w punkcie VI.5.2. oznaczonym jako stan bazowy jakości wód podziemnych w rejonie instalacji.

Ponadto, dodatkowo badania jakości wód gruntowych dla wybranych piezometrów, należy wykonywać raz na kwartał bądź dwa razy w roku (w okresie wiosenno-letnim oraz jesienno-zimowym) z częstotliwością i w zakresie określonym w tabelach poniżej.

Numer	Częstotliwość monitoringu w roku	Współrzędne w układzie 1992 (po przeliczeniu z układu 1965 i korektach według geoportalu)		Głębokość części roboczej filtra	
		X [m]	Y [m]	od [m ppt]	do [m ppt]
Piezometry					
6010	4	447 747	543 973	8,5	9,5
6011	4	447 752	543 973	0,5	1,5
6031	4	448 995	544 089	2	3
6099	4	447 592	543 494	13	15
6100	4	447 588	543 495	6,5	7,5
6101	4	447 588	543 492	3,5	4,5
6129	2	447 786	543 027	6,5	8,5
6130	2	447 783	543 026	5,5	6,5
6140	4	448 424	542 938	8,5	9,5
6141	4	448 425	542 942	6	7

Numer	Częstotliwość monitoringu w roku	Współrzędne w układzie 1992 (po przeliczeniu z układu 1965 i korektach według geoportalu)		Głębokość części roboczej filtra	
		X [m]	Y [m]	od [m ppt]	do [m ppt]
Piezometry					
6150	2	448 765	542 833	5,5	6,5
6180	4	449 643	542 763	5,5	6,5
6189	4	449 399	543 695	7,8	9,8
6190	4	449 393	543 699	4,8	5,8
6191	4	449 393	543 693	1,8	2,8
6210	4	448 001	544 116	5,5	6,5
6300	2	449 250	542 749	10	11
6330	2	447 680	543 330	10,1	12,1
6331	2	447 680	543 332	5	7
6340	2	449 621	544 002	5	7,5
6360	2	449 706	543 199	26,5	28,5
Studnia					
D-7007	4	449 324	543 988	3,4	5,4

Badania jakości wód gruntowych, należy wykonywać w poniższym zakresie:

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Numer piezometru oraz studni	
		Teren Zakładu	Teren stawów
1.	Amonowy jon	6140, 6141, 6150, 6300	6010, 6011, 6031, 6099, 6100, 6101, 6129, 6130, 6180, 6189, 6190, 6191, 6210, 6330, 6331, 6340, 6360, studnia D-7007
2.	Bar	6140, 6141, 6150, 6300	6010, 6011, 6031, 6099, 6100, 6101, 6129, 6130, 6180, 6189, 6190, 6191, 6210, 6330, 6331, 6340, 6360, studnia D-7007
3.	Chlorki	6150, 6300	6099, 6129, 6130, 6330, 6331, 6340, 6360, studnia D-7007
4.	Mangan	—	6010, 6011, 6031, 6099, 6100, 6101, 6129, 6130, 6180, 6189, 6190, 6191, 6210, 6330, 6331, 6340, 6360, studnia D-7007
5.	Potas	6140, 6141, 6150, 6300	6010, 6011, 6031, 6099, 6100, 6101, 6129, 6130, 6180, 6189, 6190, 6191, 6210, 6330, 6331, 6340, 6360, studnia D-7007
6.	Sód	6140, 6141, 6150, 6300	6010, 6011, 6031, 6099, 6100, 6101, 6129, 6130, 6180, 6189, 6190, 6191, 6210, 6330, 6331, 6340, 6360, studnia D-7007
7.	Wapń	6140, 6141, 6150, 6300	6010, 6011, 6031, 6099, 6100, 6101, 6129, 6130, 6180, 6189, 6190, 6191, 6210, 6330, 6331, 6340, 6360, studnia D-7007

Lp.	Rodzaj zanieczyszczenia	Numer piezometru oraz studni	
		Teren Zakładu	Teren stawów
8.	Fenole (indeks fenolowy)	6140, 6141, 6150, 6300	6010, 6011, 6031, 6099, 6100, 6101, 6129, 6130, 6180, 6189, 6190, 6191, 6210, 6330, 6331, 6340, 6360, studnia D-7007

Dodatkowo w piezometrach o numerach: 6010, 6011, 6031, 6099, 6100, 6101, 6140, 6141, 6180, 6189, 6190, 6191, 6210 studnia bariery wschodniej D-7007 należy wykonywać analizy azotu amonowego, chlorków, wapnia, przewodności elektrolitycznej i odczynu z częstotliwością raz na kwartał.

14. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 26 lutego 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.15.2015.AMK ze zm., pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

CIECH Soda Polska S.A. (obecnie QEMETICA Soda Polska S.A.), ul. Fabryczna 4, 88-101 Inowrocław, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego, pismem z dnia 31 października 2019 r., znak: DC/2019/19056/PZS/06, przedłożyła wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Spółce decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 26 lutego 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.15.2015.AMK ze zm., na eksploatację Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych, składającej się z linii do produkcji sody kalcyonowanej lekkiej i ciężkiej, sody oczyszczonej, chlorku wapnia, mas chłonnych, wapna posodowego, zlokalizowanej w Inowrocławiu, na terenie Zakładu Produkcyjnego.

Przedmiotowa instalacja została sklasyfikowana zgodnie z ust. 4 pkt 2 lit. d i f załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.).

Na podstawie art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną, jako warunek rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku dołączono również dowód uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę przedmiotowej decyzji oraz za złożone pełnomocnictwo udzielone Panu Stanisławowi Kryszewskiemu do reprezentowania Spółki w przedmiotowej sprawie, a także dokumentację pn.

„Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla CIECH Soda Polska S.A. Zakład Produkcyjny przy ulicy Fabrycznej 4 w Inowrocławiu”, opracowaną w październiku 2019 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. w Bydgoszczy.

Organ wezwał Stronę do uzupełnienia braków formalnych i wyjaśnień merytorycznych do złożonego wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

W toku trwającego postępowania administracyjnego na wniosek Strony zawieszono przedmiotowe postępowanie, z uwagi na konieczność wprowadzenia zmian do operatu przeciwpożarowego opracowanego w lipcu 2019 r. dla Zakładu w Inowrocławiu.

W dniu 14 marca 2024 r. Wnioskodawca przedłożył ostateczną wersję operatu przeciwpożarowego, pn.: „Aneks nr 2 do operatu przeciwpożarowego”, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 5 stycznia 2024 r., znak: PZ.5260.49.2019.2021.2023.2024.5.JS.

Pismem z dnia 16 kwietnia 2024 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.19.2019 zwrócono się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z operatu przeciwpożarowego, opracowanego w lipcu 2019 r., przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Andrzeja Seroczyńskiego, nr upr. 535/2011, zaktualizowanego aneksem nr 1, opracowanym we wrześniu 2021 r. oraz aneksem nr 2, opracowanym w grudniu 2023 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych przez Pana mgr inż. Romana Kuklińskiego, nr upr. 511/2009, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 5 stycznia 2024 r., znak: PZ.5260.49.2019.2021.2023.2024.5.JS.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu w postanowieniu z dnia 13 maja 2024 r., znak: PZ.5260.53.2020.2024.10.JS potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie.

Pismem z dnia 24 lipca 2024 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.19.2019 tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Inowrocławia, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz poprzez zamieszczenie

na stronie internetowej www.bip.kujawsko-pomorskie.pl Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko- Pomorskiego w Toruniu.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zawiadomieniem z dnia 27 lutego 2025 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.19.2019 organ prowadzący postępowanie poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie zapoznania się z zebrany materiał dowodowy w terminie 7 dni od dnia doręczenia przedmiotowego zawiadomienia oraz wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień w terminie 3 dni, licząc od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, tutejszy Organ przychylił się do żądania Strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w związku ze zmianami organizacyjnymi i technologicznymi przeprowadzonymi na Instalacji do produkcji sody i produktów sodopochodnych.

W związku z wprowadzanymi zmianami:

- zwiększeniu uległo zużycie:
 - kamienia wapiennego z obecnych 1 138 616 Mg/rok do 1 200 000 Mg/rok,
 - antracytu z obecnych 6 250 Mg/rok do 82 000 Mg/rok;
 - koksu z obecnych 75 000 Mg/rok do 82 000 Mg/rok (przy czym łącznie mieszanka antracytu i koksu nie przekroczy 82 000 Mg/rok),
 - amoniaku z obecnych 2 125 Mg/rok do 3 500 Mg/rok,
 - formaliny ponad 37% z obecnych 17,5 Mg/rok do 27,6 Mg/rok,
 - nadmanganianu (VII) potasu z obecnych 32,25 Mg/rok do 51,6 Mg/rok,
 - siarczanu (VI) miedzi (II) z 28,0 Mg/rok na 44,8 Mg/rok,
- zmieniono czas pracy następujących emitorów:
 - M2-11 Wyciąg gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny A – z obecnych 7 000 h/rok na 8 700 h/rok,
 - M2-12 Wyciąg gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny B – z obecnych 7 000 h/rok na 8 700 h/rok,
 - M2-13 Wyciąg gazów z kolumn karbonizacyjnych – ciąg produkcyjny R – z obecnych 7 000 h/rok na 8 700 h/rok,
 - M2-13N# Wyciąg gazów z kolumn karbonizacyjnych – nowy ciąg produkcyjny – z obecnych 7 000 h/rok na 8 700 h/rok,

- M2-16 Emitor rozruchowy kalcynatorów – z obecnych 100 h/rok do 2 000 h/rok,
- M2-19 Klasyfikator fluidalny sody – z obecnych 100 h/rok do 8 700 h/rok,
- M2-23 Odpowietrzenie silosu C – 8 760 h/rok,
- M2-23N# Odpowietrzenie silosu C – obecnie 8760 h/rok (obecny łączny czas pracy emitatorów M2-23 i M2-23N# - wynosi 8760 h/rok; emitory M2-23 oraz M2-23N# pracują niezależnie, łączny czas pracy emitatorów 17520 h/rok),
- SO-01 Kolumny karbonizacyjne nr 1 i nr 2 – z obecnych 8 300 h/rok do 8 500 h/rok,
- SO-1a Kolumny karbonizacyjne nr 3 i nr 4 – z obecnych 8 300 h/rok do 8 500 h/rok,
- SO-02 Suszarnia fluidalna sody oczyszczonej – z obecnych 8300 h/rok do 8 500 h/rok,
- SO-03 Instalacja transportu i konfekcjonowania sody oczyszczonej - z obecnych 8 300 h/rok do 8 500 h/rok,
- M2-17 pracuje równocześnie z emitorem M2-17# – łączny czas pracy emitatorów M2-17 i M2-17# – 17520 h/rok (obecnie M2-17 pracuje zamiennie z emitorem M2-17# – łączny obecny czas pracy emitatorów M2-17 i M2-17# - 8 700 h/rok),
- zakwalifikowano emitory M2-09, M2-10 i M2-10# (opary z lasowników) będące obecnie emitarami emisji zorganizowanej do emitatorów emisji niezorganizowanej (_M2-09, _M2-10 i _M2-10#),
- zakwalifikowano emitor SO-04 (Odpowietrzenie zbiornika magazynowego sody oczyszczonej) będący obecnie emitorem emisji zorganizowanej do emitatorów emisji niezorganizowanej (_SO-04),
- zwiększeniu uległa produkcja na linii do produkcji mas chłonnych (hopkalit) z obecnych 25 Mg/rok na 40 Mg/rok,
- wykreślono z pozwolenia emitor M2-21N Odpowietrzenie silosu (nowy silos) – emitor nie istnieje.
- wyłączono z monitorowania (okresowych pomiarów):
 - emitor _SO-04 (Odpowietrzenie zbiornika magazynowego sody oczyszczonej) – odpowietrzanie zbiornika jest pozbawione wentylatora wspomagającego odprowadzanie powietrza,
 - emitory _M2-09, _M2-10 i _M2-10# (opary z lasowników) – emitory są pozbawione wentylatora wspomagającego odprowadzanie powietrza,
- wykreślono z pozwolenia odpad o kodzie 16 06 01* (Baterie i akumulatory ołowiowe) oraz 16 01 03 (Zużyte opony), które wytwarzane są w pojazdach obsługujących cały zakład – nie są to odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji,

- zwiększono ilość wytwarzanego odpadu o kodzie 15 01 02 z obecnych 66,00 Mg/rok do 80,00 Mg/rok,
- zwiększono ilość wytwarzanego odpadu o kodzie 15 01 05 z obecnego 1,00 Mg/rok do 10,00 Mg/rok,
- zwiększono ilość wytwarzanego odpadu o kodzie 19 02 99 Inne niewymienione odpady z obecnych 20 000 Mg/rok do 74 000 Mg/rok,
- zmieniono zakres monitoringu wód podziemnych z piezometrów i studni na terenie zakładu oraz wokół stawów.

Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 26 lutego 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.15.2015.AMK ze zm., pozostawia się bez zmian.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

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

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

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

Otrzymują:

1. Pan Stanisław Kryszewski, Pełnomocnik QEMETICA Soda Polska S.A.
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz;
- 2., 3. A/a.

Do wiadomości:

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.).