M A R S Z A Ł E K
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 30 kwietnia 2025 r.

ŚG-IV.7222.1.16.2024

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. 2024 r. poz. 54 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku ANWIL S.A., ul. Toruńska 222, 87-805 Włocławek z dnia 24 maja 2024 r., znak: CO/290/2021, reprezentowanej przez pełnomocnika Panią Beatę Krupińską, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2010 r., znak: ŚG.I.mc.7624/19/09 ze zm.,

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2010 r., znak: ŚG.I.mc.7624/19/09 ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego ANWIL S.A., ul. Toruńska 222, 87-805 Włocławek na eksploatację instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych: nieorganicznych substancji chemicznych oraz nawozów prostych lub złożonych na bazie azotu, zlokalizowanych przy ul. Toruńskiej 222 we Włocławku, w następujący sposób:

1. Zmienia się ppkt II.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Główną działalnością Obszaru Produkcji Nawozów jest produkcja nawozów azotowych, tj. saletry amonowej (granulowanej), roztworu azotanu amonu oraz saletrzaku (saletrzaku z magnezem, saletrzaku z siarką, saletry gruboziarnistej oraz saletrosiarczanu amonu).

Całość instalacji wchodzących w skład Obszaru Produkcji Nawozów eksploatowanych w ANWIL S.A. położona jest na działkach gruntu oznaczonych numerami: 70/11, 71/2, 79/1, 79/3 (powstała w wyniku podziału działki 79/2), 87/1, 88, 89, 91/1, 91/2, 92/1, 92/2, 93, 96, 97, 99, 105/1, 105/2 obręb Azoty, których użytkownikiem wieczystym jest ANWIL S.A.

Obszar Produkcji Nawozów tworzą wyodrębnione organizacyjnie następujące zakłady produkcyjne:

- Zakład Amoniaku (A-1) w skład, którego wchodzą:

– Centralna Sterownia,
– Wydział Przygotowania Gazu,
– Wydział Syntezy Amoniaku,
– Wydział Przygotowania Wody i Stokażu Amoniaku;

- Zakład Saletry (A-2) w skład, którego wchodzą:

– Centralna Sterownia,
– Wydział Kwasu Azotowego,
– Wydział Azotanu Amonu;

- Zakład Nawozów (A-3), w skład którego wchodzą:

– Wydział Kwasu Azotowego i Neutralizacji,
– Wydział CAN/ASN;

- Wydział Pakowni Nawozów (LN).

2. Zmienia się ppkt II.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.2.1. <u>INSTALACJA DO PRODUKCJI AMONIAKU (A-1)</u>

Instalacja do produkcji amoniaku (A-1) składa się z dwóch linii produkcyjnych, oznaczonych A i B, przeznaczonych do wytwarzania ciekłego amoniaku. Instalacja została wybudowana w latach 1969÷1972 wg licencji duńskiej firmy Haldor Topsøe. Każda z dwóch linii produkcyjnych przystosowana jest do pracy na obciążeniu od 70 do 110%, co odpowiada zdolności produkcyjnej w ilości od 21,87 Mg do 34,38 Mg NH_3/godzinę dla każdej z linii oraz od 524 Mg do 825 Mg/dobę (łącznie dla dwóch linii 1650 Mg/dobę). Roczna wielkość produkcji wynosi 550 000 Mg.

Surowcem do produkcji amoniaku jest gaz ziemny, para wodna oraz azot pobierany z powietrza atmosferycznego. Produkcja amoniaku przebiega w dwóch głównych etapach:

- produkcja gazu syntezowego, prowadzona w węźle przygotowania gazu,
- produkcja amoniaku, prowadzona w węźle syntezy amoniaku.

Węzeł przygotowania gazu syntezowego przeznaczony jest do produkcji gazu syntezowego (syngaz) w stosunku wodór i azot 3:1. Otrzymany syngaz stanowi surowiec do syntezy amoniaku. W procesie produkcji amoniaku można wyróżnić następujące procesy i operacje jednostkowe:

- odsiarczanie gazu ziemnego,
- konwersję metanu z parą wodną do wodoru obejmującą reforming I-ego stopnia i reforming II- ego stopnia,
- konwersję tlenku węgla z parą wodną, obejmującą: konwersję wysokotemperaturową WTKCO i konwersję niskotemperaturową NTKCO,
- absorpcję dwutlenku węgla (węzeł Benfielda),
- metanizację dwutlenku i tlenku węgla,
- osuszanie gazu syntezowego,
- syntezę amoniaku,
- absorpcję amoniaku z purge-gazu,
- rozfrakcjonowanie purge-gazu na membranach „PRISM”,
- skraplanie amoniaku gazowego,
- magazynowanie amoniaku w stokażu,
- produkcję wody amoniakalnej,
- magazynowanie wody amoniakalnej,
- produkcję wodoru 99,8% w jednostce PSA,
- produkcję energii elektrycznej na drodze ekspansji gazu opałowego,
- periodyczny eksport pary wodnej do zakładowej elektrociepłowni do napędu TG-4 (produkcja energii elektrycznej).

Oprócz procesu głównego, w którym następuje produkcja amoniaku, na instalacji prowadzi się także odzysk ciepła, w którym wytwarza się czynniki energetyczne.

3. Zmienia się ppkt II.2.1.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.2.1.1. Zużycie materiałów, surowców i paliw

a. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku[5)]
1	Powietrze atmosferyczne	surowiec będący źródłem azotu do syntezy amoniaku	508 080 000 Nm^3
2	Para wodna 3,6 MPa	do procesu reformingu	1 700 000 Mg
3	Katalizator żelazowy syntezy amoniaku	katalizator w procesie syntezy amoniaku	16,0 Mg[1)]
4	Sita molekularne	sita molekularne do osuszania gazu syntezowego i produkcji wodoru 99,8%	8 Mg[2)]
5	Fosforan trójsodu	inhibitor korozji	1750 kg[3)]
6	Metawanadian potasu	inhibitor korozji w procesie Benfielda – absorpcja dwutlenku węgla z gazów syntezowych	5 Mg[4)]
7	Olej silikonowy Ucon Lubricant 500HB-5100	substancja anty-spieniająca	0,5 Mg
8	Olej silikonowy HotPot®-AF 715	substancja anty-spieniająca	0,5 Mg
9	Woda zdemineralizowana	do produkcji wody amoniakalnej	35 000 m^3
10	Czynnik chłodniczy R 507	do schładzania amoniaku w procesie magazynowania	1,8 Mg

[1)] zużycie w ciągu roku obliczono jako zużycie średnioroczne. Cały wsad wymienia się 1 raz na ok. 15 lat,
[2)] zużycie w ciągu roku obliczono jako zużycie średnioroczne. Cały wsad wymienia się 1 raz na ok. 10 lat,
[3)] wartość podana w przeliczeniu na czysty składnik, tj. fosforan trójsodu,
[4)] wartość podana w przeliczeniu na czysty składnik, tj. metawanadian potasu,
[5)] zużycie surowców i materiałów pomocniczych podano dla 110 % obciążenia instalacji

b. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku[5)]	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
1	Gaz ziemny	jako surowiec w procesie reformingu parowego	517 312 000 Nm^3	niemagazynowany	Metan	97,6%
					Etan, propan, butan	1,6%

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku[5)]	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
2	Wodór	jako surowiec w procesie syntezy amoniaku	40 000 000 Nm^3	niemagazynowany	Wodór	> 99%
3	Sorbent cynkowy odsiarczania	sorbent w procesie odsiarczania	4,8 Mg[1)]	magazyn zakładowy A003 – beczki 200 kg	Tlenek cynku (ZnO)	> 99%
4	Katalizator niklowy reformingu parowego I stopnia	katalizator w procesie reformingu I stopnia	8,7 Mg [2)]	magazyn zakładowy A003 – beczki 100 kg	Tlenek niklu (II) (NiO)	< 20%
5	Katalizator niklowy reformingu parowego II stopnia	katalizator w procesie reformingu II stopnia	3,9 Mg [2)]	magazyn zakładowy A003 – beczki 100 kg	Tlenek niklu (II) (NiO)	< 20%
6	Katalizator miedziowo-cynkowy konwersji niskotemperaturowej – górny tzw. ochronny	katalizator w procesie konwersji niskotemperaturowej	11 Mg [3)]	magazyn zakładowy A003 – beczki 100 kg	Tlenek miedzi (CuO)	40%
					Tlenek cynku (ZnO)	40%
7	Katalizator miedziowo-cynkowy konwersji niskotemperaturowej – dolny	katalizator w procesie konwersji niskotemperaturowej	3,0 Mg [3)]	magazyn zakładowy A003 – beczki 100 kg	Tlenek miedzi (CuO)	40%
					Tlenek cynku (ZnO)	40%
8	Katalizator niklowy metanizacji	katalizator w procesie metanizacji	3,8 Mg [4)]	beczki 100 kg	Tlenek niklu (NiO)	> 20%
9	Katalizator żelazowo-chromowy konwersji wysokotemperaturowej	katalizator w procesie konwersji wysokotemperaturowej	25 Mg [3)]	magazyn zakładowy A003 – beczki 200 kg	Tlenek chromu (VI) (CrO_3)	0 – 0,95%
					Tlenek miedzi (II) (CuO)	1,5 – 4,0%
10	ACT 1	aktywator absorpcji dwutlenku węgla w procesie Benfielda	1 Mg	magazyn zakładowy A003 i wydziałowy AS03 – beczki po 200 kg	Polialkilamina	40 – 70%
11	ProAct +	aktywator absorpcji dwutlenku węgla w procesie Benfielda	10 Mg	magazyn zakładowy A003 i wydziałowy AS03 – worki 25 kg	Tajemnica handlowa producenta	100%

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku[5)]	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
12	Węglan potasu	absorbent w procesie Benfielda – absorpcja dwutlenku węgla z gazów syntezowych	75 Mg	magazyn zakładowy A003 – worki po 25 kg	Węglan potasu (K_2CO_3)	98,5%
13	Odtleniacz wody np. Nalco Elimin-ox	odtlenianie wody zdemineralizowa-nej	11 Mg	magazyn zakładowy A003 – kontener o obj. 1000 l	np. Hydrazyd karboksylowy	5 – 10%
14	Soda kaustyczna	kondycjonowanie wody kotłowej	4 Mg	worki 25 kg	Wodorotlenek sodu	min. 98,5%
15	Nalco 72310	uzdatnianie skroplin pary z kotła	6 Mg	PCW, stal nierdzewna 304 oraz 316L, pleksiglas, EPDM, PTFE, HDPE, PP, stal miękka, nylon, nitryl, poli(difluorek winylidenu), perfluoroelastomer	Mieszanina: Monoetanoloamina, Metoksypro-pyloamina	30 – 50%, 10 – 20%
16	INS-13	mieszanina stosowana jako aktywator roztworu $K_2CO_3/KHCO_3$ w procesie Benfielda	10 Mg	niemagazynowany	Mieszanina: Piperazyna, Dietanoloamina, Trietylenotetramina, N-etylopiperazyna	60 – 90% 3 – 9% 3 – 9% 1 – 9%
17	Nalco Tri-Act 1800	uzdatnianie skroplin pary z kotła	6 Mg	pojemniki z tworzyw sztucznych HDPE	Mieszanina: Monoetanoloamina, Metoksypro-pyloamina, Cykloheksyloamina	10 – 20%, 10 – 20%, 5 – 10%

[1)] zużycie w ciągu roku obliczono jako zużycie średnioroczne. Cały wsad wymienia się 1 raz na 10 lat,
[2)] zużycie w ciągu roku obliczono jako zużycie średnioroczne. Cały wsad wymienia się 1 raz na 8 lat,
[3)] zużycie w ciągu roku obliczono jako zużycie średnioroczne. Cały wsad wymienia się 1 raz na 5 lat,
[4)] zużycie w ciągu roku obliczono jako zużycie średnioroczne. Cały wsad wymienia się 1 raz na 7 lat,
[5)] zużycie surowców i materiałów pomocniczych podano dla 110 % obciążenia instalacji

c. Paliwa

- gaz ziemny – 465 000 000 Nm^3 w ciągu roku.

d. Produkty

Lp.	Nazwa produktu	Produkcja roczna[1)]
1	Amoniak ciekły	550 000 Mg
2	Amoniak gazowy	
3	Woda amoniakalna roztwór 25%	15 000 Mg wp. 100%
4	Dwutlenek węgla	400 000 Mg
5	Wodór 99,8%	250 Mg
6	Prąd elektryczny 6,3 kV	7 920 000 kWh
7	Energia cieplna do C.O. (Para 0,25 MPa)	105 000 GJ

[1)] *zużycie surowców i materiałów pomocniczych podano dla 110 % obciążenia instalacji*

4. W ppkt II.2.1.2. decyzji zmienia się akapit pierwszy i nadaje brzmienie:

W Instalacji do produkcji amoniaku (A-1) zużywane są następujące czynniki energetyczne:

- energia elektryczna wysoko i średnio napięciowa,
- energia elektryczna nisko napięciowa,
- woda zdemineralizowana/kondensat oczyszczony,
- woda chłodnicza,
- woda rzeczna,
- amoniak ciekły do celów chłodniczych,
- powietrze techniczne,
- powietrze pomiarowe,
- azot techniczny.

Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych

Lp.	Medium	J.m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na tonę produktu[1)]
1	Energia elektryczna wysoko i średnio napięciowa	kWh	112 800	136 800	33 000 000	76,7
2	Energia elektryczna nisko napięciowa	kWh	5670	6880	1 660 000	3,86

Lp.	Medium	J.m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na tonę produktu[1)]
3	Woda zdemineralizowana	m^3	7 200	8 370	2 628 000	4,78
4	Kondensat oczyszczony	m^3	840	936	341 640	0,62
5	Woda chłodnicza	m^3	349 973 (cyrkulacja)	410 959 (cyrkulacja)	131 400 000 (cyrkulacja)	262,8
6	Amoniak ciekły do celów chłodniczych	Mg	zawracany do zbiorników magazynowych			
7	Powietrze techniczne	Nm^3	6 000	10 000	2 200 000	4,6
8	Powietrze pomiarowe	Nm^3	17 100	20 500	5 700 000	13,3
9	Azot techniczny	Nm^3	18 200	21 900	6 060 000	14,1

[1)] wskaźniki i wielkości zużycia czynników energetycznych dla 110% obciążenia instalacji

5. Zmienia się ppkt II.2.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.2.2.1. Zużycie materiałów, surowców i paliw

a. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku[1)]
1	Powietrze atmosferyczne	do spalania amoniaku	2 400 000 000 Nm^3
2	Kondensat procesowy z Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2)	woda do absorpcji tlenków azotu	250 000 m^3
3	Pakiet siatek katalityczno - wychwytujących	katalizator procesu spalania (utleniania) amoniaku	40 kg [2)]

[1)] dane dotyczą 100% obciążenia Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-2),
[2)] zużycie obliczono jako średnioroczne. Cały wsad wymieniany jest średnio co 7-9 miesięcy

b. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
1	Amoniak ciekły	surowiec	190 950 Mg	niemagazynowany	Amoniak	min 99,85%
2	Preparat zawierający środki alkalizujące Nalco 72310	kondycjonowanie wody kotłowej	2500 kg	kanistry polietylenowe po 20 kg	Monoetanoloamina, Metoksypropyloamina	30 - < 50% 10 - < 20%
3	Preparat zawierający fosforany Nalco 72215	kondycjonowanie wody kotłowej	3500 kg	kanistry polietylenowe po 25 kg	Wodorotlenek sodu	5 - < 10%
4	Chemiczny reduktor tlenu Nalco Eliminox	usuwanie tlenu z wody kotłowej	1000 kg	kanistry polietylenowe po 25 kg	Hydrazyd karboksylowy	5 - < 10%
5	Katalizator wanadowy	redukcja tlenków azotu (SCR)	nie dotyczy [1]	nie dotyczy	Pięciotlenek wanadu, Dwutlenek tytanu	1 – 10% Balance
6	Katalizator kobaltowo-cerowy	rozkład katalityczny N_2O	nie dotyczy [2]	nie dotyczy	Tlenek kobaltu (II, III), Glinian kobaltu Niebieski spinel	≤ 3% ≤ 3%

[1)] wsad katalizatora wymieniany jest co 5-10 lat w zależności od sprawności układu. Masa katalizatora 7 Mg,
[2)] wsad katalizatora wymieniany jest co 4-5 lat w zależności od sprawności układu. Masa katalizatora 13 Mg

c. Paliwa

Na Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A2) nie jest zużywane paliwo.

d. Produkty

Nazwa produktu	Produkcja roczna
Kwas azotowy	710 000 Mg *

** produkowany kwas ma stężenie 54÷60%. Produkcja roczna podana jest dla kwasu przeliczonego na stężenie 100%*

6. W ppkt II.2.2.2. decyzji zmienia się tabelę „Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych" i nadaje brzmienie:

Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych

Lp.	Medium	j.m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na tonę produktu
1	Energia elektryczna	kWh	19 600	19 600	6 671 896	11,9
2	Para wodna 3,6 MPa	GJ	1640	1760 [1)] 220 [2)]	557 000 [1)] 2200 [2)]	0,8 [1)]
3	Para wodna 0,3 MPa	GJ	390	390	132 840	0,22
4	Kondensat pary 3,9 MPa	m^3	1 745	1 745	636 000	0,9
5	Woda zdemineralizowana	m^3	700	700	238 000	0,34
6	Woda chłodnicza (cyrkulacja)	m^3	315 000	315 000	106 620 000	186,0
7	Powietrze pomiarowe	m^3	7 000	7 000	2 572 392	4,0
8	Powietrze techniczne	m^3	6 700	6 700	3 000 000	4,0

[1)] energia oddawana do sieci,
[2)] zużycie dobowe na uruchomienie linii produkcyjnej

7. W ppkt II.2.4.1. decyzji zmienia się lit. a i nadaje brzmienie:

a. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
1	Azotan magnezu	składnik saletry amonowej	20 000 Mg
2	Woda zdemineralizowana	do pH-metrów i uzupełnienia w procesie technologicznym w przypadku braku kondensatów	45 000 m^3
3	Kondensat pary alkalicznej	zasilanie dysz górnego poziomu w skruberach na linii B granulacji (odpylanie mokre), zasilanie półek w kolumnie oczyszczania, pary alkalicznej, zasilanie neutralizatorów dla regulacji temperatury	91 000 m^3
4	Powietrze atmosferyczne	do chłodzenia produktu w wieży granulacyjnej i chłodziarce fluidalnej	4 500 000 000 m^3

8. W ppkt II.2.4.2. decyzji zmienia się tabelę „Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych" i nadaje brzmienie:

Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych

Lp.	Medium	j.m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na tonę produktu
1	Energia elektryczna	kWh	25 000	30 000	8 400 000	16
2	Para wodna 1,4 MPa	GJ	550	1 100	275 000	0,53
3	Para alkaliczna o ciśnieniu 0,36 MPa	Mg	530	530	202 000	0,24
4	Woda chłodnicza	m^3	55 000	55 000	22 120 000	25
5	Powietrze pomiarowe	m^3	13 200	13 200	4 620 000	7
6	Powietrze techniczne	m^3	86 000	86 000	30 100 000	32

9. W ppkt II.2.5.1. decyzji zmienia się lit. a i lit. b i nadaje brzmienie:

a. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
1	Kamień dolomitowy	jako wypełniacz po zmieleniu	80 000 Mg
2	Kamień anhydrytowy	jako wypełniacz po zmieleniu	30 000 Mg
3	Siarczan potasu	dodatek do granulacji	4900 Mg
4	Siarczan magnezu	dodatek do granulacji	5600 Mg
5	Siarczan żelaza	dodatek do granulacji	2800 Mg
6	Powietrze atmosferyczne	operacje chłodzenia i suszenia mączek i produktu	1 400 000 000 Nm^3
7	Woda zdemineralizowana	mokre odpylanie powietrza technologicznego	5 000 m^3

b. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/ materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
1	Amoniak	do regulacji pH roztworu azotanu amonu	100 Mg	niemagazynowany	Amoniak	99,85%
2	Kwas azotowy	do zakwaszania roztworu w skruberze	900 Mg	niemagazynowany	Kwas azotowy	54÷60%
3	Roztwór azotanu amonu	surowiec podstawowy	350 000 Mg	w zbiorniku F-3121*	Azotan amonu	93÷96%
4	Antyzbrylacz	jako środek do powlekania produktu	600 Mg	w zbiornikach F-3501 i F-3503*	- Antyzbrylacz 1: preparat na bazie roztworu amin tłuszczowych w oleju mineralnym, wosk. - Antyzbrylacz 2: mieszanka składników powierzchniowo czynnych w oleju mineralnym. - Antyzbrylacz 3: destylaty ciężkie parafinowane, olej bazowy, gacz parafinowy, alkiloamina łojowa	10 – 20 %
5	Siarczan glinu	dodatek do granulacji	2800 Mg	niemagazynowany	Siarczan glinu	98 – 100%

** - zbiorniki organizacyjnie przynależą do Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2)*

10. W ppkt II.2.5.2. decyzji zmienia się tabelę „Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych" i nadaje brzmienie:

Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych

Lp.	Medium	j. m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na tonę produktu
1	Energia elektryczna	kWh	48 500 41 571	50 000	16 650 000* 14 271 430	30
2	Para wodna 1,4 MPa	GJ	300	320	87 800	0,25
3	Para alkaliczna 0,36 MPa	Mg	150	150	42 000	0,1
4	Powietrze techniczne	Nm^3	18 000	18 000	6 510 000	20
5	Powietrze pomiarowe	Nm^3	6 500	6 500	1 900 000	4

** zużycie energii elektrycznej łącznie z energią zużytą na mielenie kruszywa dolomitowego i anhydrytowego*

11. Zmienia się w całości ppkt II.2.7. decyzji i nadaje brzmienie:

II.2.7. <u>JEDNOSTKA POMOCNICZA PRZYGOTOWANIA WODY</u>

W skład Jednostki pomocniczej przygotowania wody wchodzi:

- Stacja Demineralizacji (3 ciągi jonitowe),
- Stacja Wody Zdemineralizowanej – Ultraczystej,
- Obiegi chłodnicze A-1, A-2 oraz A-3.

Instalacja do produkcji wody zdemineralizowanej składa się z:

- trzech ciągów jonitowych – każdy o wydajności 150 Mg/h wody zdemineralizowanej, wytwarzanej na bazie wody głębinowej (później wody zdekarbonizowanej), pracujących w technologii współprądowej,
- trzech wymienników do oczyszczania kondensatów turbinowych pracujących w technologii współprądowej,
- dwóch wymienników do oczyszczania kondensatów procesowych pracujących w technologii współprądowej.

Zdolność produkcyjna ciągów jonitowych stacji demineralizacji wynosi:

- nominalna: dobowa – 10 800 m^3; roczna – 3 942 000 m^3,
- zweryfikowana zdolność projektowa przy założeniach zwrotu kondensatu turbinowego i oczyszczonych kondensatów procesowych wynosi ok. 254 m^3/h.

Stacja Wody Zdemineralizowanej – Ultraczystej składa się z trzech ciągów technologicznych, o wydajności jednostkowej 50 m^3/h netto każdy, co łącznie daje 150 m^3/h wody ultraczystej.

Jednostka zakłada realizację procesów:

- obróbki wstępnej wody surowej, tj. układ podgrzewu, proces koagulacji oraz sedymentacji,
- membranowy układu jednostek ultrafiltracji (UF), chemiczne uzdatnianie wody ultrafiltrowanej,
- właściwa demineralizacja wody, tj. membranowy układu demineralizacji, wykorzystujący proces dwustopniowej odwróconej osmozy (RO-I oraz RO-II), proces elektrodejonizacji (EDI), chemiczne uzdatnianie permeatu po RO-I,
- magazynowanie wody zdemineralizowanej – ultraczystej w zbiorniku o poj. 1 000 m^3;
- dystrybucja wody wraz z końcowym podgrzaniem do temp. 40-50^{o}C.

W Jednostce przygotowania wody pracują także trzy obiegi chłodnicze półotwarte na potrzeby:

- Instalacji do produkcji amoniaku (A-1) (obieg chłodniczy A-1),

– Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-2), Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2) i Instalacji do produkcji saletrzaku (A-2), Zakładu Przetwórstwa Tworzyw (P-3) w Obszarze Produkcji Tworzyw Sztucznych ANWIL S.A. oraz Air Products Sp. z o.o. (obieg chłodniczy A-2),
– Instalacji do produkcji saletrzaku (A-3), Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-3) i Węzła azotanu amonu (A-3) (obieg chłodniczy A-3).

Obieg chłodniczy A-1 posiada wydajność cyrkulacji wody chłodniczej maksymalnie 15 000 m^3/h. Różnica temperatur pomiędzy wodą zasilającą i powrotną wynosi 3,6 – 5,8ºC w zależności od pory roku.

Obieg chłodniczy A-2 posiada wydajność cyrkulacji wody chłodniczej maksymalnie 15 000 m^3/h. Różnica temperatur pomiędzy wodą zasilającą i powrotną wynosi 3,6 – 7,8ºC w zależności od pory roku.

Obieg chłodniczy A-3 posiada wydajność cyrkulacji wody chłodniczej maksymalnie 13 000 m^3/h. Różnica temperatur pomiędzy wodą zasilającą i powrotną wynosi 3,6 – 8,0ºC, w zależności od pory roku.

II.2.7.1. Zużycie materiałów, surowców i paliw

a. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
1	Woda surowa	surowiec do produkcji wody ultraczystej w Stacji Wody Zdemineralizowanej – Ultraczystej	2 036 700 m^3
2	Woda ultraczysta	surowiec na potrzeby Zakładu A-3 oraz nadwyżki na potrzeby Zakładu A-1	1 314 000 m^3
3	Woda zdekarbonizowana*	surowiec do uzupełniania strat wody w obiegu chłodniczym A-3 oraz do produkcji wody zdemineralizowanej	1 752 000 m^3 1 314 000 m^3
4	Kondensat turbinowy, kondensat procesowy oczyszczony * i kondensat pary czystej, kondensat parowy A-3	do produkcji wody zdemineralizowanej	3 182 360 m^3
5	Woda filtrowana	do uzupełniania obiegów chłodniczych i napęd generatora ClO_2	6 127 500 m^3
6	Żywice jonowymienne: DOWEX UPCORE MONO WB_500; DOWEX UPCORE MONO A_625; DOWEX Marthon C (+);	usuwanie zanieczyszczeń chemicznych z wody zdemineralizowanej	15,06 m^3 1)

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
	DOWEX MARATHON A; DOWEX* UPCORE* IF-62 Inert Resin; DOWEX Amberlite HPR1200H; DOWEX Amberlite HPR9600; DOWEX Amberlite 4200Cl; DOWEX Amberlite 62i Inert Resin		
7	Żywice jonowymienne: DOWEX Amberlite HPR650H; DOWEX Amberlite HPR550Cl	usuwanie zanieczyszczeń chemicznych z kondensatu turbinowego	3,6 m^3
8	Żywice jonowymienne: PUROLITE PPC100H	usuwanie zanieczyszczeń chemicznych z kondensatu procesowego	2,25 m^3
9	Turbodispin D80	środek zwilżający i dyspergujący	2,803 Mg
10	Turbodispin D83	środek zwilżający i dyspergujący	2,5 Mg
11	Turbodispin D100	środek zwilżający i dyspergujący	3,504 Mg
12	Węgiel antracytowy	do podsypki rusztu, złoże filtracyjne	0,4 Mg
13	Koagulant – Flokor 1,2A	środek do uzdatniania wody i oczyszczania ścieków	42 m^3
14	NALCO 3D120	środek do uzdatniania wody chłodniczej obiegu A-3	8,5 Mg
15	NALCO 1318	biocyd – redukcja mikrobiologii	1,5 – 3,0 Mg
16	NaCl	techniczny środek pomocniczy	0,790 kg

[1)] zużycie obliczono jako średnioroczne. Cały wsad żywic wymieniany jest 1 raz na 8 lat

[*] w zależności od potrzeb istnieje możliwość zasilania stacji demineralizacji wodą zdekarbonizowaną z Obszaru Infrastruktury

b. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
1	Wodorotlenek sodu	regeneracja ciągów jonitowych, regeneracja membran w procesie UF, do uzdatniania wody w procesie RO-II	675,0 Mg	zbiornik o poj. 40 m^3, dwuścienny zbiornik o poj. 2 m^3	Wodorotlenek sodu	21 – 23%
2	Kwas siarkowy	regeneracja ciągów jonitowych, stabilizator pH w obiegu A-3	900,0 Mg	zbiorniki o poj. 2 x 20 oraz 40 m^3, paletopojemnik o poj. 1 m^3	Kwas siarkowy (VI)	powyżej 94%
3	Kwas solny	korekcja pH obiegu chłodniczego A-1	340,0 Mg	2 paletopojemniki po 1 m^3 z tacami ociekowymi	Chlorowodór	26%, 33%
4	Kwas azotowy	korekcja pH obiegu chłodniczego A-2	380,0 Mg	paletopojemnik o poj. 1 m^3 z tacą ociekową	Kwas azotowy	54 – 60%

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
5	Aktiphos 643	inhibitor korozji w obiegu chłodniczym	9,33 Mg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1 m^3	Cynk, proszek stabilizowany	10 – 25%
6	Aktiphos 647	inhibitor korozji w obiegu chłodniczym	17,520 Mg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1 m^3	Cynk, proszek stabilizowany	10 – 25%
7	Ferrocid 8583	biocyd w obiegu chłodniczym A-1 i A-2	2,25 Mg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1 m^3	Azotan magnezu	< 2,5%
					Mieszanina (3:1) 5-chloro-2-metylo-2H-izotriozol-3-onu i 2-metylo-2H-izotriazol-3-onu	< 2,5%
					Copper nitrate trihydrate	< 1%
8	Aktiphos 950	inhibitor korozji w obiegu chłodniczym A-1 i A-2	7,4 Mg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1 m^3	Metyl-1H-benzotriazole	25 – 50%
					Wodorotlenek sodu	10 – 25%
9	Turbodispin 4363	Inhibitor korozji w obiegu chłodniczym A-1 i A-2	2,0 Mg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1 m^3	Kwas octowy	3 – 5%
					N-C16-18(even numbered) and C18 (unsaturated) alkyl propane-1, 3-diamine	5 – 10%
10	Chloryn sodu	biocyd w nowej stacji wody zdemineralizowanej	67,5 Mg	w magazynie, w beczce o poj. 200 dm^3	Chloran (III) sodu	min 24,5%
11	Dilurit CAT	biocyd w obiegu chłodniczym A-1 oraz A-2	4,0 Mg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1 m^3	Podchloryn sodu	10 – 25%
					Wodorotlenek sodu	1 – 3%
12	Podchloryn sodu	biocyd w obiegu chłodniczym A-1 oraz A-2 oraz A-3 do płukania wstecznego (CEB) membran UF	400,0 Mg	paletopojemnik o poj. 1 m^3	Podchloryn sodu – wolny chlor	> 155 mg/l
					Wodorotlenek sodu	≤ 30 g/l
					Węglan sodu roztwór	≤ 30 g/l
13	Dechlorant	środek do uzdatniania wody	4029 kg	dwuścienny zbiornik z polietylenu	Pirosiarczyn sodu	0,0046 kg/m^3
14	Antyskalant	środek do uzdatniania wody	6,0 m^3	dwuścienny zbiornik z polietylenu	Kwas nitrylometylenotris (fosfonowy)	0,0083 kg/m^3
15	Kwas solny	do płukania wstecznego (CEB) membran UF, do produkcji ClO_2	4,64 m^3	w magazynie, beczka o poj. 200 dm^3	Kwas solny	0,0053 l/m^3

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku	Sposób magazynowania	Niebezpieczna substancja	Udział % niebezpiecznej substancji w surowcu/ materiale pomocniczym
16	Biocyd	do zastosowań biobójczych, do użytku przemysłowego	0,5 m^3	dwuścienny zbiornik z polietylenu	2,2-dibromo-3-nitrylopropionamid	0,0006 kg/m^3
17	Środek alkaliczny do czyszczenia RO i UF	proszek czyszczący przeznaczony do usuwania zanieczyszczeń biologicznych, kwasów humusowych i fulwowych, substancji organicznych, materiałów koloidalnych oraz iłów z membran odwróconej osmozy (RO) i nanofiltracji (NF)	2045 kg	niemagazynowany	Wersenian tetrasodowy, Węglan disodu, związek z nadtlenkiem wodoru (2:3), Węglan sodu, N, N-dimetylo-decyloamina N-tlenek	0,0022 kg/m^3
18	Środek kwaśny do czyszczenia RO i UF	środek czyszczący przeznaczony do usuwania z membran odwróconej osmozy kamienia i zanieczyszczeń rozpuszczalnych w kwasach	2045 kg	niemagazynowany	Kwas cytrynowy, Wersenian tetrasodowy	0,0022 kg/m^3
19	NALCO 3DT129	katodowo – anodowy inhibitor korozji do ochrony stali czarnej	8500 kg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1m^3	Mieszanina: Kwas fosforowy (V) + Chlorek cynku (II)	20 – 25% 10 – 20%
20	Nalco 72310	kondycjonowanie wody kotłowej	1960 kg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1 m^3	Mieszanina: Monoetanoloamina, Metoksypropyloamina	30 – 50%, 10 – 20%
21	Nalco Tri-Act 1800	kondycjonowanie wody kotłowej	1960 kg	w magazynie zakładowym, w paletopojemniku o poj. 1 m^3	Mieszanina: Monoetanoloamina Metoksypropyloamina Cykloheksyloamina	10 – 20%, 10 – 20%, 5 – 10%

c. Paliwa

Na instalacji Jednostki pomocniczej przygotowania wody nie jest zużywane paliwo.

d. Produkty

Lp.	Nazwa produktu	Produkcja roczna
1	Woda zdemineralizowana	2 890 800 m^3

Lp.	Nazwa produktu	Produkcja roczna
2	Woda chłodnicza obiegu A-1	131 400 000 m^3
3	Woda chłodnicza obiegu A-2	131 400 000 m^3
4	Woda chłodnicza obiegu A-3	113 880 000 m^3
5	Woda ultraczysta	1 314 000 m^3

II.2.7.2. Charakterystyka energetyczna

W instalacji zużywane są następujące czynniki energetyczne:

- energia elektryczna wysoko i średnionapięciowa,
- energia elektryczna niskonapięciowa,
- para wodna 3,6 MPa,
- para wodna 0,35 MPa,
- powietrze pomiarowe,
- powietrze atmosferyczne do chłodni wentylatorowych.

Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych

Lp.	Medium	j.m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na tonę produktu
1	Energia elektryczna wysoko i średnio napięciowa	kWh	446 336	509 504	133 468 960	0,28
2	Energia elektryczna niskonapięciowa	kWh	6300	7000	2 200 000	0,5
3	Para wodna 3,6 MPa	GJ	100	120	39 600	0,01
4	Para wodna 0,35 MPa	GJ	1 542	1 582	557 823	0,022
5	Powietrze pomiarowe	Nm^3	13 364	17 580	5 928 600	0,007
6	Powietrze atmosferyczne do chłodni wentylatorowych	Nm^3	1 244 160 tys.	1 244 160 tys.	454 118 400 tys.	35

Energia cieplna:

Dla zapewnienia odpowiednio wysokiego poziomu efektywności energetycznej w procesie wytwarzania wody zdemineralizowanej prowadzi się działania w zakresie oszczędnego zużywania czynników energetycznych, a także w zakresie zagospodarowania ciepła generowanego na Instalacji do produkcji amoniaku (A-1) poprzez jego odzysk na wymiennikach do podgrzania wody zdemineralizowanej.

Jednostka pomocnicza przygotowania wody zużywa energię cieplną w postaci:

- pary 3,6 MPa do napędów inżektorów parowych w odgazowaniu próżniowym wody zdemineralizowanej,
- pary 0,35 MPa – jako para grzewcza do filtrów bocznikowych Wody Chłodniczej Obiegu A-1, A-2, do podgrzewu wody surowej oraz ultraczystej w Stacji Wody Zdemineralizowanej – Ultraczystej, w węźle CO w Stacji Wody Zdemineralizowanej – Ultraczystej oraz do podgrzewu wody zdemineralizowanej w odgazowywaczu w Stacji Demineralizacji (3 ciągi jonitowe).

Energia elektryczna:

Dla zapewnienia odpowiednio wysokiego poziomu efektywności energetycznej w Jednostce pomocniczej przygotowania wody, prowadzone są działania w zakresie oszczędnego zużywania energii elektrycznej. Głównym odbiornikami energii elektrycznej są pompy wody obiegowej – 9 sztuk o mocy 0,9 MW każda, 1 pompa o mocy 1,6 MW, 6 sztuk o mocy 1,1 MW, 31 wentylatorów chłodni wentylatorowych obiegów chłodniczych A-1 i A-2 o mocy 0,1 MW każdy, oraz 6 wentylatorów chłodni wentylatorowej obiegu chłodniczego A-3 o mocy 160 kW każdy. W Stacji Wody Zdemineralizowanej – Ultraczystej głównymi odbiornikami energii elektrycznej są pompy obsługujące jednostki II-stopniowej odwróconej osmozy (RO-I oraz RO-II) – 6 sztuk o mocy 45 kW każda oraz pompy BW – 2 sztuki o mocy 30 kW każda.
W związku z powyższym w węźle tym prowadzi się uważny monitoring oraz analizę poboru energii i dokonuje się zatrzymań lub załączeń odpowiednich wentylatorów w zależności od obciążenia temperaturowego chłodni, optymalizując tym samym zużycie energii elektrycznej. Dodatkowe oszczędności w zużyciu energii elektrycznej daje wymiennik E-6101. Pozwala on na zmniejszenie ilości zużywanego prądu elektrycznego dla potrzeb pracy wentylatorów chłodzących wodę obiegu A-2, poprzez oddanie części jej energii do wody wiślanej dla potrzeb dekarbonizacji w wydziale C-11.

II.2.7.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Jednostka pomocnicza przygotowania wody wyposażona jest w odpowiednią aparaturę kontrolno-pomiarową, pozwalającą na kontrolę procesu poprzez obserwację, rejestrację i regulację wszystkich istotnych parametrów oraz właściwą reakcję obsługi, w sytuacjach kiedy parametry te zaczynają odbiegać od normy mimo prawidłowych nastaw. W przypadku wystąpienia zakłóceń na jednym z ciągów jonitowych do ruchu włączany jest rezerwowy, a w tym, w którym były zakłócenia, usuwana jest usterka.

Zatrzymanie instalacji stosowane jest jedynie w przypadkach absolutnie koniecznych. Wyróżnia się dwa zasadnicze sposoby zatrzymania instalacji, na krótki i na długi okres czasu.

Zatrzymanie na krótki okres czasu (dotyczy zawsze tylko części Jednostki, np. jednego ciągu, jednej pompy itp.) polega na przerwaniu procesów chemicznych poprzez wstrzymanie dopływu surowców, a w niezbędnych przypadkach wstrzymanie dopływu czynników energetycznych i strumieni procesowych. Podczas krótkiego postoju instalacji, w zależności od przyczyn zatrzymania, pozostają w ruchu pozostałe ciągi i obiegi chłodnicze.

Kompletne zatrzymanie i ponowne uruchomienie Stacji Demineralizacji (3 ciągi jonitowe) trwa około 4-5 godzin i jest podejmowane jedynie w przypadkach absolutnie koniecznych, gdyż wiąże się z zatrzymaniem Instalacji do produkcji amoniaku (A-1), Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2), Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-2). Stosowane jest zwykle raz na kilka lat (od 3-5 lat), wtedy gdy planowany jest postój wspólny całego Obszaru Produkcji Nawozów.

Kompletne zatrzymanie i ponowne uruchomienie Stacji Wody Zdemineralizowanej – Ultraczystej trwa około 4-5 godzin i jest podejmowane jedynie w przypadkach absolutnie koniecznych, gdyż wiąże się z zatrzymaniem Instalacji do produkcji saletrzaku (A-3) oraz Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-3). Stosowane jest zwykle raz na kilka lat (od 3-5 lat), wtedy gdy planowany jest postój wspólny całego Obszaru Produkcji Nawozów.

Zatrzymanie instalacji na długi okres czasu związane z planowanym postojem remontowym polega nie tylko na przerwaniu procesów chemicznych i wstrzymaniu dopływu czynników energetycznych i strumieni procesowych, ale także związane jest np. z zatrzymaniem instalacji nowej stacji wody zdemineralizowanej, z wymianą złóż jonitowych i opróżnianiem kolektorów wody chłodniczej obiegu A-1, A-2 oraz A-3. Operacje te mogą być prowadzone na ruchu Jednostki, gdyż wymiana złoża jonitowego jednego z ciągów wiąże się z pracą drugiego oraz dodatkowym pobieraniem wody zdemineralizowanej z Obszaru Energetyki i Gospodarki Wodno-Ściekowej ANWIL S.A.

Aparaty, urządzenia i rurociągi przeznaczone do przeglądu i remontu są opróżniane z mediów i w odpowiedni sposób, zgodny z instrukcją, przygotowywane do prac remontowych. Po przeprowadzeniu prac remontowych prowadzi się kolejno uruchamianie wszystkich węzłów Jednostki jak poniżej:

- przepływ wody zdekarbonizowanej,
- filtrację wody wstępnie uzdatnionej,
- usuwanie z wody zdekarbonizowanej drobnych osadów i zawiesin w ilości uzależnionej od jakości procesu uzdatniania /dekarbonizacji/ na filtrach żwirowych,
- dekationizację wody polegającą na usuwaniu z wody kationów na drodze wymiany jonowej,
- deanionizację wody polegającą na usuwaniu z wody anionów na drodze jonowej w wymienniku słabo zasadowym,
- odgazowanie wody z dwutlenku węgla w desorberach wypełnionych pierścieniami Raschiga,
- deanionizację wody na wymiennikach silnie zasadowych,
- skierowanie wody na wymienniki buforowe dwujonitowe, wypełnione masą jonitową silnie zasadową oraz silnie kwaśną w stosunku 1,25 : 1. Zadaniem tych wymienników jest wyłapanie okresowych wzrostów szczątkowych zawartości anionów i kationów po wymiennikach podstawowych oraz uzyskania parametrów wody zgodnych z wymogami odbiorców,
- odgazowanie tlenu z wody zdemineralizowanej,
- obróbkę kondensatu turbinowego – usuwanie kationów i anionów na drodze wymiany jonowej. Proces odbywa się w wymiennikach mieszanych kationit silnie kwaśny i anionit silnie zasadowy. Uzdatniony kondensat turbinowy podawany jest do odgazowywacza.

Cała procedura uruchamiania instalacji po długim postoju trwa ok. 8 godzin. Jeżeli w pracach przygotowawczych konieczne jest napełnianie kolektorów wody chłodniczej, czas rozruchu może się wydłużyć.

12. W ppkt II.2.8.2. zmienia się akapit drugi decyzji i nadaje brzmienie:

Energia cieplna:

W procesach pakowania i magazynowania produktu nie jest wykorzystywana energia cieplna.

13. Zmienia się ppkt III.1.2. decyzji i nadaje brzmienie:

III.1.2. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
Instalacja do produkcji amoniaku (A-1)								
E-101	Piec reformingu	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	8760	–	55,2	–	–
		Ditlenek azotu	10102-44-0		–	2,76	–	–
		Ditlenek siarki	7446-09-5		–	6,44	–	–
		Tlenek węgla	630-08-0		–	7,83	–	–
		Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	0,92	–	–
E-102	Piec reformingu	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	8760	–	55,2	–	–
		Ditlenek azotu	10102-44-0		–	2,76	–	–
		Ditlenek siarki	7446-09-5		–	6,44	–	–
		Tlenek węgla	630-08-0		–	7,83	–	–

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
		Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	0,92	–	–
E-110 w (1-20)	Wentylatory budynku kompresorowni syntezy amoniaku 1-20	Amoniak	7664-41-7	8760 1)	–	0,048 1)	–	–
E-111 w (1-4)	Wentylatory budynku kompresorowni stokażu amoniaku 1-4	Amoniak	7664-41-7	8760 1)	–	0,021 1)	–	–
E-111 w (5,6)	Wentylatory budynku kompresorowni stokażu amoniaku 5-6	Amoniak	7664-41-7	8760 1)	–	0,048 1)	–	–
E-151 A B	Wydmuch przed i po odsiarczaniu	Etan	74-84-0	–	–	–	60 3)	717,376
		Propan	74-98-6	–	–	–		122,44
		Butan	106-97-8	–	–	–		57,447
		Metan	74-82-8	–	–	–		14519,946
E-152 A B	Wydmuch po kotle Babcock	Tlenek węgla	630-08-0	–	–	–	60 3)	15298,215
		Metan	74-82-8					255,146
E-153 A B	Wydmuch po	Tlenek węgla	630-08-0	–	–	–	30 3)	2994,063

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
	I konwersji	Metan	74-82-8	–	–	–		255,357
E-154 A B	Wydmuch przed myciem potasowym	Tlenek węgla	630-08-0	–	–	–	40 3)	214,5
		Metan	74-82-8					255,357
E-155 A B	Wydmuch po myciu potasowym	Tlenek węgla	630-08-0	–	–	–	60 3)	214,477
		Metan	74-82-8					254,866
E-156 A B	Wydmuch po metanizacji	Tlenek węgla	630-08-0	–	–	–	50 3)	–
		Metan	74-82-8					405,686
E-157 A B	Wydmuch przed kompresorem	Metan	74-82-8	–	–	–	12 3)	437,597
E-158A B	Wydmuch ze zbiornika olejowego f-1504AB	Węglowodory alifatyczne	–	8000 3)	–	0,01	–	–
		Węglowodory aromatyczne	–			0,01	–	–
E-159 A B	Wydmuch ręczny Pola Syntezy	Metan	74-82-8	–	–	–	12 3)	366,795
		Amoniak	7664-41-7					206,026

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
E-160	Wydmuch z jednostki PSA, PRISM, D1801	Metan	74-82-8	–	–	–	24	2,786
E-161	Wydmuch z GN301	Metan	74-82-8	–	–	–	0,1	15000,0
E-162	Wydmuch centralny na stokażu F1906	Amoniak	7664-41-7	–	–	–	1	670,0
Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-2)								
E-201 A	Absorpcja NO_x – LA	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	8700	–	46,865	–	–
		Ditlenek azotu	10102-44-0		–	14,442		–
		Amoniak	7664-41-7		–	0,229		–
E-201 B	Absorpcja NO_x – LB	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	8700	–	46,865	–	–
		Ditlenek azotu	10102-44-0		–	14,442		–
		Amoniak	7664-41-7		–	0,229		–

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
E-201 A	Absorpcja NO_x – LA, Rozruch instalacji	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	–	–	–	12	304,72
		Ditlenek azotu	10102-44-0	–	–	–	12	85,90
E-201 B	Absorpcja NO_x – LB, Rozruch instalacji	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	–	–	–	12	304,72
		Ditlenek azotu	10102-44-0	–	–	–	12	85,90
E-201 A	Absorpcja NO_x – LA Zatrzymanie planowe lub technologiczne	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	–	–	–	2	2697,82
		Ditlenek azotu	10102-44-0	–	–	–	2	2351,72
E-201 B	Absorpcja NO_x – LB Zatrzymanie planowe lub technologiczne	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	–	–	–	2	2697,82
		Ditlenek azotu	10102-44-0	–	–	–	2	2351,72

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
E-201 A B	Absorpcja NO_x – LA LB Zatrzymanie awaryjne	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	–	–	–	1	2398,06
		Ditlenek azotu	10102-44-0	–	–	–	1	2090,42
E-202 A	Układ zrzutu amoniaku LA Rozruch instalacji	Amoniak	7664-41-7	–	–	–	6	2276,79
E-202 B	Układ zrzutu amoniaku LB Rozruch instalacji	Amoniak	7664-41-7	–	–	–	6	2276,79
E-202 A	Układ zrzutu amoniaku LA Zatrzymanie instalacji	Amoniak	7664-41-7	–	–	–	1	4800,0
E-202 B	Układ zrzutu amoniaku LB Zatrzymanie instalacji	Amoniak	7664-41-7	–	–	–	1	4800,0
E-203 A	Odpowietrzenie zbiornika ścieków i rozruchów	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	–	–	–	10	220,0
		Ditlenek azotu	10102-44-0	–	–	–	10	220,0

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
E-203 B	Odpowietrzenie zbiornika ścieków i rozruchów	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	–	–	–	10	220,0
		Ditlenek azotu	10102-44-0	–	–	–	10	220,0
E-204 w	Wentylatory hali turbozespołu 1-9	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	720 [1)] 6480 [2)]	–	0,067 [1)] 0,604 [2)]	–	–
		Ditlenek azotu	10102-44-0	720 [1)] 6480 [2)]	–	0,067 [1)] 0,604 [2)]	–	–
Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-3) wraz z węzłem azotanu amonu (A-3)								
E-501	Emitor jednostki absorpcji NO_x	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	8 760	–	5,20	–	–
		Ditlenek azotu	10102-44-0		–	5,20	–	–
		Amoniak	7664-41-7		–	0,96	–	–
E-502	Emitor odprowadzający gazy procesowe	Amoniak	7664-41-7	8 760	–	0,00584	–	–

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
	oczyszczone na skruberze							
Instalacja do produkcji saletry amonowej (A-2)								
E-301	Wieża granulacyjna saletry amonowej LA	Amoniak	7664-41-7	4200	–	24,5	–	–
		Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	67,7	–	–
E-301a	Wyparka r-ru saletry II stopnia	Koloid azotanu amonu (Pył ogółem – do 100% PM2,5)	–	4200	–	27,3	–	–
		Amoniak	7664-41-7		–	27,95	–	–
E-302(1-4)	Wieża granulacyjna saletry amonowej LB	Amoniak	7664-41-7	8400	–	4,75 [1)] 19,0 [2)]	–	–
		Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	14,0 [1)] 56,0 [2)]	–	–
E-305		Amoniak	7664-41-7	4200	–	3,0	–	–

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
	Chłodziarka fluidalna saletry I° LA	Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	2,0	–	–
E-307	Chłodziarka fluidalna saletry II° LA	Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–	4200	–	0,1	–	–
E-306	Chłodziarka fluidalna saletry I° LB	Amoniak	7664-41-7	8400	–	3,0	–	–
		Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	2,0	–	–
E-308	Chłodziarka fluidalna saletry II° LB	Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–	8400	–	0,1	–	–
Instalacja do produkcji saletrzaku (A-2)								
E-401	Kolektor węzła granulacji saletrzaku, suszarki i chłodziarki fluidalnej	Amoniak	7664-41-7	8500	–	13,0	–	–
		Pył ogółem	–		–	8,5	–	–
		Pył zawieszony PM10 (do 100% PM2,5)	–		–	8,483	–	–
E-402	Węzeł mielenia kamienia	Tlenki azotu w	10102-44-0		–	0,48	–	–

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
		przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-43-9	8 500				
		Ditlenek azotu	10102-44-0		–	0,48	–	–
		Ditlenek siarki	7446-09-5		–	0,005	–	–
		Tlenek węgla	630-08-0		–	0,068	–	–
		Pył ogółem	–		–	11,0	–	–
		Pył zawieszony PM10 (do 100% PM2,5)	–		–	7,7	–	–
Instalacja do produkcji saletrzaku (A-3)								
E-503	Emitor kolektora węzła granulacji	Amoniak	7664-41-7	8 760	–	7,52	–	–
		Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	7,52	–	–
		Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	8 760	–	0,792	–	–

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
E-504	Emitor węzła mielenia kamienia	Ditlenek azotu	10102-44-0		–	0,792	–	–
		Ditlenek siarki	7446-09-5		–	0,173	–	–
		Tlenek węgla	630-08-0		–	0,422	–	–
		Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	0,203	–	–
E-505	Emitor węzła mielenia siarczanu amonu	Tlenki azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu	10102-44-0 10102-43-9	8 760	–	0,366	–	–
		Ditlenek azotu	10102-44-0		–	0,366	–	–
		Ditlenek siarki	7446-09-5		–	0,0779	–	–
		Tlenek węgla	630-08-0		–	0,195	–	–
		Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–		–	0,0390	–	–
Wydział Pakowni Nawozów (LN)								
E-410 (1-	Odpylanie wag i stanowisk workowania	Pył ogółem	–	1500 [1)]	–	0,20 [1)]	–	–

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
3)	produktów (1-3)	(do 100% PM2,5)		4500 2)		0,60 2)		
E-410 (4-6)	Odpylanie wagi stanowisk workowania produktów (4-6)	Pył ogółem	–	1500 1)	–	0,20 1) 0,60 2)	–	–
		Pył zawieszony PM10 (do 100% PM2,5)	–	4500 2)	–	0,10 1) 0,30 2)	–	–
E-411	Kolektor stanowisk paletyzacji	Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–	7 000	–	0,08	–	–
E-412	Budynek stacji załadunku worków typu Big Bag	Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–	8 000	–	0,08	–	–
E-506	Emitor kolektora stanowisk paletyzacji	Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–	7 000	–	0,08	–	–
E-507	Emitor stacji załadunku worków typu Big Bag	Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–	8 000	–	0,08	–	–
E-508	Emitor kolektora stacji zasypu samochodów	Pył ogółem (do 100% PM2,5)	–	7 000	–	0,07	–	–
E-509	Emitor kolektora stacji zasypu wagonów	Pył ogółem	–	7 000	–	0,07	–	–

Kod emitora	Nazwa emitora/źródła	Emitowana substancja		Emisja				
		Nazwa	Nr CAS	W sytuacjach normalnych			W sytuacjach odbiegających od normalnych	
				czas trwania emisji [h]	[mg/Nm^3]	[kg/h]	czas trwania emisji [h]	[kg/h]
	kolejowych	(do 100% PM2,5)						

1)

2) *dla pojedynczego emitora,*

3) *suma dla wszystkich emitorów z grupy,*

4) *dla każdej z linii*

14. W ppkt III.2.1. zmienia się lit. a decyzji i nadaje brzmienie:

a. Instalacja do produkcji amoniaku (A-1)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Odpad stanowi zużyty węgiel aktywny z oczyszczania wodoru, zanieczyszczony alkoholem metylowym, etylowym. Odpad może podrażniać drogi oddechowe i działać toksycznie na organizmy wodne. W sprzyjających warunkach odpad jest zapalny.	1,000
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach (reduktorach silnikowych, mieszadłach, kompresorach itp.). Odpad ma postać ciekłą, oleistą, zawierającą m.in. związki: naftalen, fenole, destylaty ciężkie parafinowe z odparowania rozpuszczalnikowego, wysokorafinowane oleje mineralne. Odpady tego typu pod względem swoich właściwości są ekotoksyczne i szkodliwe dla organizmów wodnych, a w sprzyjających warunkach są zapalne.	25,000
3	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 stanowią zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz wyeksploatowane filtry powietrzne i olejowe, włókniny zaolejone lub zanieczyszczone innymi substancjami niebezpiecznymi. W skład odpadu wchodzą kształtki wykonane z tworzyw sztucznych, tkaniny lub substancje filtracyjne (papierowa–celuloza) oraz obudowa wykonana z metalu lub tworzywa sztucznego, uszczelniona gumą. Odpady tego typu zanieczyszczone są substancjami niebezpiecznymi np. związkami węglowodorów alifatycznych i aromatycznych (zużyty olej) czy aldehydami. Odpady są szkodliwe po połknięciu, działają toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki. W sprzyjających warunkach odpady te są zapalne.	80,000
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń elektronicznych i elektrycznych (automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów wykorzystywanych przy sterowaniu procesem technologicznym). Elementy te zawierają niebezpieczne substancje (np. układy scalone z elementami zawierającymi substancje niebezpieczne np. elektrolit itp.). Metale ciężkie zawarte w ww. urządzeniach mają zdolność do kumulacji w organizmach żywych, w tym w kościach, nerkach i mózgu, a zawarte w nich pozostałe związki mogą działać bardzo toksycznie na organizmy wodne.	5,000
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad stanowią zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń elektronicznych i elektrycznych (automatyka sterująca instalacji	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
			produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów wykorzystywanych przy sterowaniu procesem technologicznym). Elementy te zawierają niebezpieczne substancje (np. układy scalone z elementami zawierającymi substancje niebezpieczne np. elektrolit itp.). Metale ciężkie zawarte w ww. urządzeniach mają zdolność do kumulacji w organizmach żywych, w tym w kościach, nerkach i mózgu, a zawarte w nich pozostałe związki mogą działać bardzo toksycznie na organizmy wodne.	
6	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpad stanowią zużyte katalizatory wykorzystywane przy syntezie amoniaku i przygotowaniu gazu. Odpady tego typu powstają okresowo podczas ich wymiany. Odpady występują w postaci kulek, drobnych wytłoczek, granulek, pastylek; zachowują cechy materiału, z którego są wykonane m.in. związki niklu, miedzi, cynku. Poniżej przedstawiono opis poszczególnych rodzajów katalizatorów: - sorbent cynkowy odsiarczania gazu ziemnego. Wykorzystywany do usuwania zanieczyszczeń nieorganicznych (na obojętnym nośniku naniesione jest ok. 30% tlenku cynku), - katalizator niklowy reformingu parowego I stopnia. Katalizator wykorzystywany jest do wstępnej konwersji metanu z parą wodną (na obojętnym nośniku naniesione jest ok. 17% niklu), - katalizator niklowy reformingu parowego II stopnia. Katalizator wykorzystywany jest do zasadniczej konwersji metanu z parą wodną (na obojętnym nośniku naniesione jest ok. 10% niklu), - katalizator niklowy metanizacji – konwersja tlenku i dwutleku węgla do metanu (na obojętnym nośniku w postaci spieku ceramicznego naniesione jest do 20% m/m tlenku niklu) - katalizator miedziowo-cynkowy z tzw. złoża ochronnego i właściwego. Katalizator wykorzystywany jest do konwersji tlenku węgla z parą wodną (na obojętnym nośniku naniesione jest ok. 35% tlenku miedzi oraz ok. 12% tlenku cynku), - katalizator żelazowo-chromowy wykorzystywany do wysokotemperaturowej konwersji dwutlenku węgla (na obojętnym nośniku naniesione jest min. 52% żelaza oraz min. 5% chromu). Odpady tego typu pod względem swoich właściwości są ekotoksyczne, działają szkodliwie po połknięciu, działają szkodliwie na oczy i skórę. Mogą powodować uszkodzenie narządów.	430,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	05 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowi sito molekularne (glinokrzemiany sodu) wykorzystywane do osuszania gazu syntezowego i do produkcji wodoru 99,8%. Odpad jest zanieczyszczony pyłem z katalizatorów oraz zendrą z rurociągów. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	44,000
2	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Odpad stanowi katalizator żelazowy (katalizator zawiera ok. 99% magnetytu) stosowany w procesie syntezy amoniaku. Odpady stanowią ciała stałe, niepalne, w postaci ziaren; pod względem właściwości zachowujące cechy materiału, z którego zostały wykonane. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	250,000

15. W ppkt III.2.1. decyzji zmienia się lit. b i nadaje brzmienie:

b. Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-2)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach (reduktorach silnikowych, mieszadłach, kompresorach itp.). Odpad ma postać ciekłą, oleistą, zawierającą m.in. związki: naftalen, fenole, destylaty ciężkie parafinowe z odparowania rozpuszczalnikowego, wysokorafinowane oleje mineralne. Odpady tego typu pod względem swoich właściwości są ekotoksyczne, szkodliwe dla organizmów wodnych, w sprzyjających warunkach są zapalne.	5,000
2	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 stanowią zużyte wypełnienia z kolumn, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz zużyte tkaniny filtracyjne zanieczyszczone, np. kwasem azotowym. Odpady tego typu zawierają zanieczyszczenia substancją niebezpieczną (kwas azotowy), która jest substancją żrącą, mogącą powodować oparzenia, podrażnienia dróg oddechowych, oraz która może działać toksycznie na organizmy wodne.	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń elektronicznych i elektrycznych (automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów wykorzystywanych przy sterowaniu procesem technologicznym). Elementy te zawierają niebezpieczne substancje (np. układy scalone z elementami zawierającymi substancje niebezpieczne np. elektrolit itp.). Metale ciężkie zawarte w ww. urządzeniach mają zdolność do kumulacji w organizmach żywych, w tym w kościach, nerkach i mózgu, a zawarte w nich pozostałe związki mogą działać bardzo toksycznie na organizmy wodne.	5,000
4	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad stanowią zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń elektronicznych i elektrycznych (automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów wykorzystywanych przy sterowaniu procesem technologicznym). Elementy te zawierają niebezpieczne substancje (np. układy scalone z elementami zawierającymi substancje niebezpieczne np. elektrolit itp.). Metale ciężkie zawarte w ww. urządzeniach mają zdolność do kumulacji w organizmach żywych, w tym w kościach, nerkach i mózgu, a zawarte w nich pozostałe związki mogą działać bardzo toksycznie na organizmy wodne.	5,000
5	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpad stanowi zużyty katalizator wanadowy wykorzystywany przy redukcji tlenków azotu (SCR). Odpady tego typu powstają okresowo podczas ich wymiany. Odpady występują w postaci kulek, drobnych wytłoczek, granulek, pastylek; zachowują cechy materiału, z którego są wykonane m.in. związki wanadu. Odpady tego typu pod względem swoich właściwości są ekotoksyczne, działają szkodliwie po połknięciu, działają szkodliwie na oczy i skórę. Mogą powodować uszkodzenie narządów.	7,000
			Odpad stanowi zużyty katalizator kobaltowo-cerowy wykorzystywany przy rozkładzie katalitycznym podtlenku azotu. Odpady tego typu powstają okresowo podczas ich wymiany. Odpady występują w postaci kulek, drobnych wytłoczek, granulek, pastylek; zachowują cechy materiału, z którego są wykonane m.in. związki ceru i kobaltu. Odpady tego typu pod względem swoich właściwości są ekotoksyczne, działają szkodliwie po połknięciu, działają szkodliwie na oczy i skórę. Mogą powodować uszkodzenie narządów.	13,000
			Odpad stanowią pyły pochodzące z pakietu siatek katalitycznych i wychwytujących oraz katalizatora redukcji N_2O, powstałe w wyniku degradacji katalizatorów. Odpady występują w postaci drobin. W swoim składzie może zawierać m.in. nikiel, chrom, kobalt	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
			oraz niewielkie ilości metali szlachetnych. Odpady tego typu pod względem swoich właściwości są ekotoksyczne, działają szkodliwie po połknięciu, działają szkodliwie na oczy i skórę. Mogą powodować uszkodzenie narządów.	
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią zużyte filtry workowe oraz tkaniny filtracyjne z układów oczyszczania zanieczyszczone frakcjami pyłu. Przeważnie wykonane są z filcu polipropylenowego lub filcu poliestrowego. Wkłady mogą posiadać wszytą lub zgrzewaną obręcz plastikową ułatwiającą montaż. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	2,000
2	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, ren, rod, srebro, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Odpad stanowią zużyte platynowe siatki katalityczne wykorzystywane w reakcji spalania amoniaku w utleniaczach amoniaku oraz pyły zawierające platynę, pallad itp. pochodzące z pakietu siatek katalitycznych powstałe w wyniku degradacji katalizatorów. Odpad zachowuje właściwości materiału, z którego został wykonany. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	2,900

16. W ppkt III.2.1. decyzji zmienia się lit. g i nadaje brzmienie:

g. Wydział Pakowni Nawozów (LN)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1	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 stanowią zużyte i wyeksploatowane filtry powietrzne i włókniny układów odpylania linii pakujących, zanieczyszczone innymi substancjami niebezpiecznymi. Pod względem swoich właściwości odpady tego typu zawierają zanieczyszczenia substancji niebezpiecznej (np. pył zawierający aminy oraz oleje z antyzbrylacza), mogą działać toksycznie na organizmy wodne. Dodatkowo mogą powodować poważne uszkodzenie wzroku.	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
2	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowi partia produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym. Odpady tego typu zawierają w swoim składzie: stop azotanu amonu, antyzbrylacz, siarczan glinu. Odpady tego typu pod względem swoich właściwości mogą powodować poważne uszkodzenie wzroku, ostrą toksyczność dla środowiska wodnego. Stop azotanu amonu jako utleniacz może intensyfikować pożar Odpad ten może powstać w czasie operacji logistycznych (czyszczenia /sprzątania ciągów technologicznych i komunikacyjnych, przemieszczania/pakowania/konfekcjonowania produktu oraz czyszczenia linii pakujących przy zmianie asortymentu).	3000,000
3	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpad stanowi pozostałość po antyzbrylaczu pochodząca z przesypów produktu końcowego (saletry) oraz zbiornika magazynowego. Pod względem chemicznym jest to stop saletry amonowej (NH_4NO_3) zanieczyszczony antyzbrylaczem – mieszaniną kationowych związków powierzchniowoczynnych (aminy) z wypełnieniem organicznym (oleje). Odpady tego typu pod względem swoich właściwości mogą powodować ostrą toksyczność dla środowiska wodnego, mogą powodować poważne uszkodzenie wzroku.	25,000
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych. W skład ich wchodzi guma, płótno i zbrojenie metalowe. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	20,000
2	15 01 01	Opakowanie z papieru i tektury	Odpad stanowią rolki papierowe, na które nawijana jest folia do zabezpieczenia wagonów oraz produktu spakowanego na paletach (strech) oraz przekładki tekturowe. Pod względem właściwości jest to celuloza. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	10,000
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią uszkodzone opakowania wykonane z tworzyw sztucznych. Odpad powstaje podczas procesu pakowania bądź dystrybucji wewnętrznej produktów gotowych. Są to przede wszystkim uszkodzone worki polietylenowe, polipropylenowe oraz Big Bagi, powstające podczas prac załadunkowych lub produktu gotowego (saletry). Odpady tego typu są odporne na czynniki chemiczne, wilgoć, lecz nieodporne na działanie czynników silnie utleniających.	100,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
4	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią głównie uszkodzone palety, deski, wsporniki i kątowniki z drewna powstające podczas prowadzonego załadunku produktu. Pod względem właściwości jest to drewno (celuloza). Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	50,000
5	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady stanowi partia produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym lub nieprzydatnych do użytku. Odpady tego typu mogą powstać w przypadku odchyleń jakościowych z następujących produktów: saletrzak z magnezem, saletrzak z siarką, saletrosiarczan amonu. Odpad ten może również zostać wytworzony w czasie operacji logistycznych (czyszczenia /sprzątania ciągów technologicznych i komunikacyjnych, przemieszczania/pakowania/konfekcjonowania produktu oraz czyszczenia linii pakujących przy zmianie asortyment). Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	3000,000

17. W ppkt III.2.1. decyzji zmienia się lit. h i nadaje brzmienie:

h. Jednostka pomocnicza przygotowania wody

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Odpad powstaje w wyniku wstępnego oczyszczania wody przemysłowej. Stanowią go głównie żwiry filtracyjne i sorbenty z filtrów żwirowych podlegające okresowej wymianie. Pod względem swoich właściwości są to frakcje mineralne (krzemionka) o różnym stopniu uziarnienia. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	75,000
2	19 09 02	Osady z klarowania wody	Odpad stanowią zanieczyszczenia mechaniczne pochodzące z procesu klarowania wody w stacji demineralizacji. Pod względem swoich właściwości są to drobne frakcje mineralne. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	20,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne				
3	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad stanowi zużyty węgiel antracytowy z podsypki rusztów złóż jonitowych stacji demineralizacji wody. Węgiel ten jest wykorzystywany do oczyszczania wody z zanieczyszczeń organicznych (np. związków humusowych). Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	20,000
4	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady to zużyte masy jonitowe z procesu uzdatniania wody, których zdolności jonowymienne uległy wyczerpaniu. Są to ciała stałe występujące w postaci regularnych granulek lub kulek; pod względem chemicznym są to polimery styrenowe i akrylowe, zachowujące cechy materiałów, z których są wykonane. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	205,000
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady to zużyte wkłady membranowe z procesu demineralizacji wody, które straciły swoją wydajność lub uległy zniszczeniu. Pod względem swoich właściwości odpad stanowią obojętne polimery tworzyw sztucznych z wprasowanymi elementami jonitu. Odpady posiadają ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	1,000

18. Zmienia się w całości ppkt III.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2.2. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym

a. Instalacja do produkcji amoniaku (A-1)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
1	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) – zużyty węgiel aktywny	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady przed przekazaniem, umieszczane będą w opakowaniach zbiorczych (szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki) i z chwilą ich wypełnienia na bieżąco przekazywane będą podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R7, R11, R12, D9, D10, D13, D15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – zużyte oleje	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady zużytego mineralnego oleju z chwilą ich wymiany będą zlewane, przez przeszkolonych pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej to beczki 200 l wykonane z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed stłuczeniem, z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY"), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R9, R11, R12, R13, D9, D10
3	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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejów oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Odpady będą gromadzone przez przeszkolonych pracowników w odpowiednich opakowaniach (pojemniki, worki polipro-pylenowe, beczki, pojemniki typu ASP 800, worki Big Bag), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami lub w przypadku trudności technicznych (wynikających m.in. z braku odbiorcy odpadu), odpady będą magazynowane w budynku pomp, wiacie lub magazynie – wyznaczonych miejscach magazynowania, skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte urządzenia sterujące	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych zawierających substancje niebezpieczne z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane będą podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń – zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych zawierających substancje niebezpieczne z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane będą podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12
6	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyte katalizatory z syntezy amoniaku i przygotowania gazu: sorbent cynkowy, katalizator niklowy, katalizator miedziowo-cynkowy, katalizator żelazowo-chromowy	Odpady będą gromadzone przez przeszkolonych pracowników w odpowiednich opakowaniach (pojemniki, worki polipropylenowe, beczki, pojemniki typu ASP 800, worki Big Bag), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami, lub w przypadku trudności technicznych (wynikających m.in. z braku odbiorcy odpadu), odpady będą magazynowane w budynku pomp, wiacie lub magazynie – wyznaczonych miejscach magazynowania, skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R4, R8, R11, R12, D9, D10, D14, D15
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	05 07 99	Inne niewymienione odpady – zużyty syntetyczny zeolit	Odpad gromadzony będzie przez wykwalifikowanych pracowników w odpowiednich opakowaniach zbiorczych (pojemniki, worki polipropylenowe, beczki, pojemniki typu ASP 800, worki Big Bag) i transportowany będzie do wyznaczonego miejsca magazynowania – wiaty lub magazynu. Z chwilą uzyskania optymalnej ilości w dalszej kolejności odpady będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R12, D5, D9, D11, D13
2	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 – zużyty katalizator żelazowy	Odpad gromadzony będzie przez wykwalifikowanych pracowników w odpowiednich opakowaniach zbiorczych (pojemniki, worki polipropylenowe, beczki, pojemniki typu ASP 800, worki Big Bag) i transportowany będzie do wyznaczonego miejsca magazynowania – wiaty lub magazynu. Z chwilą uzyskania optymalnej ilości w dalszej kolejności odpady będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R4, R8, R11, R12, D9, D10, D14, D15

b. Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-2)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – zużyte oleje	Odpady zużytego mineralnego oleju będą zlewane przez przeszkolonych pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej będą to beczki wykonane z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed stłuczeniem, z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY"), które magazynowane będą w wyznaczonym miejscu magazynowania – w magazynku olejowym. Po zgromadzeniu stosownej ilości odpady te na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R9, R11, R12, R13, D9, D10
2	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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejową, kwasem azotowym oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Odpady będą selektywnie gromadzone przez przeszkolonych pracowników w odpowiednich opakowaniach (np. worki polipropylenowe, beczki, worki Big Bag), które magazynowane będą w wyznaczonym miejscu magazynowania –w magazynku olejowym. Po zgromadzeniu stosownej ilości odpady na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte urządzenia sterujące	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte urządzenia z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub będą przekazywane podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12
4	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń – zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte elementy lub części składowe sprzętu elektrycznego i elektronicznego z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane będą podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12
5	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyty katalizator wanadowy	Odpady będą gromadzone przez przeszkolonych pracowników w odpowiednich opakowaniach (np. szczelne metalowe beczki, pojemniki, worki polipropylenowe, pojemniki typu ASP 800, worki Big Bag), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami, lub w przypadku trudności technicznych (wynikających m.in. z braku odbiorcy odpadu), odpady będą magazynowane w Magazynie – skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R4, R8, R11, R12, D9, D10, D14, D15
		Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyty katalizator kobaltowo-cerowy	Odpady będą gromadzone przez przeszkolonych pracowników w odpowiednich opakowaniach (np. szczelne metalowe beczki, pojemniki, worki polipropylenowe, pojemniki typu ASP 800, worki Big Bag), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami, lub w przypadku trudności technicznych (wynikających m.in. z braku odbiorcy odpadu), odpady będą magazynowane w Magazynie – skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
		Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyty katalizator pyły niskocenne	Odpady tego typu będą gromadzone przez przeszkolonych pracowników w odpowiednich opakowaniach lub pojemnikach (szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki) i następnie transportowane będą do wyznaczonego miejsca magazynowania – zakładowego skarbca, skąd z chwilą zgromadzenia odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zużyte filtry tkaninowe i papierowe	Odpady tego typu będą gromadzone w odpowiednich opakowaniach lub pojemnikach i następnie transportowane będą do wyznaczonego miejsca magazynowania skąd z chwilą zgromadzenia odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R1, R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15
2	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) – zużyty katalizator platynowy oraz pyły zawierające platynę, pallad itp.	Odpady tego typu będą gromadzone przez pracowników w odpowiednich opakowaniach lub pojemnikach (np. szczelnie zamknięte worki Big Bag lub worki polipropylenowe, beczki 20-200 l, lub pojemniki typu ASP 800, itp.) i następnie transportowane będą do wyznaczonego miejsca magazynowania – zakładowego skarbca, skąd z chwilą zgromadzenia odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R4, R8, R11, R12

c. Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-3) wraz z węzłem azotanu amonu (A-3)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
1	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne – mieszanina wody amoniakalnej zanieczyszczona olejem	Odpady będą selektywnie gromadzone przez pracowników w szczelnych pojemnikach (worki polipropylenowe, beczki, pojemniki typu ASF, worki Big Bag) ustawionych w obrębie wyparek pomocniczych – w wyznaczonym miejscu magazynowania, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D8, D9, D12, D13, D15
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – zużyte oleje	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady zużytego mineralnego oleju będą zlewane przez przeszkolonych pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej będą to beczki wykonane z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed stłuczeniem, z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY"), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R9, R11, R12, R13, D9, D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
3	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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcja olejową, kwasem azotowym oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady będą selektywnie umieszczane przez pracowników do pojemników lub innych szczelnych opakowań (np. szczelnie zamknięte worki Big Bag lub worki polipropylenowe, beczki, lub pojemniki typu ASP, itp.) i będą bezpośrednio załadowywane na podstawione środki transportu, skąd następnie na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte urządzenia sterujące	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte urządzenia z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń – zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte elementy lub części składowe sprzętu elektrycznego i elektronicznego z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zużyte filtry tkaninowe i papierowe	Odpady tego typu będą gromadzone w odpowiednich opakowaniach lub pojemnikach i następnie transportowane będą do wyznaczonego miejsca magazynowania – magazyn w pobliżu czerpni powietrza, skąd z chwilą zgromadzenia odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R1, R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15
2	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) – zużyty katalizator platynowy	Odpady tego typu będą gromadzone przez pracowników w odpowiednich opakowaniach (np. szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki) lub pojemnikach i następnie transportowane będą do wyznaczonego miejsca magazynowania – zakładowego skarbca, skąd z chwilą zmagazynowania odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R4, R8, R11, R12
3	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 – zużyty katalizator DeN_2O-TK2	Odpady będą gromadzone przez pracowników w odpowiednich opakowaniach (np. szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami lub odpady te będą magazynowane w Magazynie, skąd po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R4, R8, R11, R12

d. Instalacja do produkcji saletry amonowej (A-2)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – zużyte oleje	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady zużytego mineralnego oleju będą zlewane przez przeszkolonych pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej będą to beczki wykonane z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed stłuczeniem, z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY"), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R9, R11, R12, R13, D9, D10
2	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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejową, kwasem azotowym oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady będą selektywnie umieszczane przez pracowników do pojemników (szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki) lub innych szczelnych opakowań i będą bezpośrednio załadowywane na podstawione środki transportu, skąd następnie na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte urządzenia sterujące	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte urządzenia z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
4	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń – zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte elementy lub części składowe sprzętu elektrycznego i elektronicznego z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12
5	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne – zanieczyszczony stop saletry antyzbrylaczem	Odpad gromadzony będzie w opakowaniach zbiorczych (np. szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki) i transportowany będzie do wyznaczonego miejsca magazynowania – w wydzielonym miejscu hali kondycjonowania saletry w budynku Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2), skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych	Odpady tego typu będą gromadzone przez pracowników luzem lub w odpowiednich pojemnikach (np. worki Big Bag, kontener typu KP7 itp.) i następnie transportowane będą do wyznaczonego miejsca magazynowania – wydzielonego miejsca przyległego do budynku Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2), skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10, D13, D15

e. Instalacja do produkcji saletrzaku (A-2)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – zużyte oleje	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady zużytego mineralnego oleju będą zlewane, przez przeszkolonych pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej będą to beczki wykonane z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed stłuczeniem, z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY"), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R9, R11, R12, R13, D9, D10
2	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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejową, kwasem azotowym oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady będą selektywnie umieszczane przez pracowników do pojemników lub innych szczelnych opakowań (np. szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki) i będą bezpośrednio załadowywane na podstawione środki transportu, skąd następnie na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte urządzenia sterujące	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte urządzenia z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub będą przekazywane podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
4	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń – zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte elementy lub części składowe sprzętu elektrycznego i elektronicznego z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane będą podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12
5	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne – odpady z czyszczenia	Odpady tego typu będą selektywnie zbierane przez przeszkolonych pracowników do opakowań (np. szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki) i transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – namiotów magazynowych lub innych obiektów Wydziału Pakowni Nawozów, bądź innych magazynów Obszaru Logistyki, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10
6	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne – zanieczyszczony antyzbrylaczem stop saletrzaku	Odpad gromadzony będzie przez przeszkolonych pracowników do opakowań (np. szczelne worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki) i transportowany będzie do wyznaczonego miejsca magazynowania – w wydzielonym miejscu w magazynie dodatków na Instalacji do produkcji saletrzaku (A-2), skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych	Odpady tego typu z chwilą ich powstania będą gromadzone przez pracowników luzem lub w odpowiednich pojemnikach (np. worki Big Bag, kontener typu KP7 itp.) i następnie będą transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – wydzielonego miejsca przyległego do budynku Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2), skąd w dalszej kolejności przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10, D13, D15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
2	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zanieczyszczone filtry workowe	Odpady tego typu będą selektywnie zbierane przez pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub Big Bagów i transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – wydzielonego pomieszczenia usytuowanego w magazynie dodatków w Instalacji do produkcji saletrzaku (A-2), skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R1, R3, R5, R11, R12, D5, D9, D10
3	06 10 99	Inne niewymienione odpady – odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania chemikaliów azotowych, z chemicznych procesów przetwórstwa azotu oraz z produkcji nawozów azotowych i innych, pyły z układu odpylania mączki dolomitowej lub anhydrytowej	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady powstają w zbiorniku osadów, skąd podczas jego oczyszczania przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R5, R10, R11, R12, D8, D9, D11, D13
4	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 – odpady stanowiące produkt niespełniający wymagań jakościowych oraz odpady z czyszczenia	Odpady wytworzone w trakcie czyszczenia urządzeń biorących udział w produkcji będą selektywnie zbierane przez przeszkolonych pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub Big Bagów i transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – Magazynu dodatków. Odpady stanowiące produkt niespełniający wymagań jakościowych lub nieprzydatne do użytku będą selektywnie zbierane przez przeszkolonych pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub Big Bagów i transportowane do wyznaczonych miejsc magazynowania – w namiotach magazynowych lub innych obiektach Wydziału Pakowni Nawozów, bądź innych magazynach Obszaru Logistyki. Odpady po uzbieraniu odpowiedniej ilości będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R5, R10, R11, R12, D8, D9, D11, D13, D15

f. Instalacja do produkcji saletrzaku (A-3)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
1	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne – mieszanina wody amoniakalnej zanieczyszczona olejem	Odpady będą selektywnie gromadzone przez pracowników w szczelnych pojemnikach (beczki, paletopojemniki lub pojemniki typu ASF) w wyznaczonym miejscu magazynowania – magazynie na placu kamienia, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D8, D9, D12, D13, D15
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – zużyte oleje	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady zużytego mineralnego oleju będą zlewane przez przeszkolonych pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej będą to beczki wykonane z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażone w szczelne zamknięcia, zabezpieczone przed stłuczeniem, z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY"), które na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R9, R11, R12, R13, D9, D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejową, kwasem azotowym oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpady będą selektywnie umieszczane przez pracowników do pojemników lub innych szczelnych opakowań (np. worki Big Bag, worki polipropylenowe, pojemniki, beczki) i będą bezpośrednio załadowywane na podstawione środki transportu, skąd następnie na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte urządzenia sterujące	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte urządzenia z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12
5	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń – zużyte elementy składowe pochodzące ze sterujących urządzeń	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Zużyte elementy lub części składowe sprzętu elektrycznego i elektronicznego z chwilą ich wymiany będą przekazywane zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R3, R5, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
6	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne – partia produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym	Odpady tego typu będą selektywnie gromadzone przez przeszkolonych pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub Big Bagów i transportowane do wyznaczonych miejsc magazynowania – placu kamienia lub namiotów magazynowych, lub innych obiektów Wydziału Pakowni Nawozów, bądź innych magazynów Obszaru Logistyki, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywany będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10
7	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne – zanieczyszczony antyzbrylaczem stop saletrzaku	Odpad gromadzony będzie w opakowaniach zbiorczych (szczelnie zamknięte worki Big Bag, worki z polietylenu, beczki, pojemniki) i transportowany do wyznaczonego miejsca magazynowania – w magazynie na placu kamienia, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych	Odpady tego typu z chwilą ich powstania będą gromadzone luzem lub w odpowiednich pojemnikach (np. worki Big Bag lub kontenery typu KP7) i następnie będą transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – wydzielonego miejsca przyległego do budynku Instalacji do produkcji saletrzaku (A-3), skąd w dalszej kolejności przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10, D13, D15
2	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 0 – zanieczyszczone filtry workowe	Odpady tego typu będą selektywnie gromadzone przez pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub Big Bagów i transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – magazyn na placu kamienia, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R1, R3, R5, R11, R12, D5, D9, D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
3	06 10 99	Inne niewymienione odpady – odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania chemikaliów azotowych, z chemicznych procesów przetwórstwa azotu oraz z produkcji nawozów azotowych i innych, rozsypy mączki dolomitowej, anhydrytowej lub siarczanu amonu	Odpady tego typu będą selektywnie gromadzone przez pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub Big Bagów i transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – magazyn na placu kamienia, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R5, R10, R11, R12, D8, D9, D11, D13
4	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 – odpady partii produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym oraz odpady z czyszczenia	Odpady tego typu będą selektywnie gromadzone przez przeszkolonych pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub Big Bagów i transportowane do wyznaczonych miejsc magazynowania – placu kamienia lub namiotów magazynowych, lub innych obiektów Wydziału Pakowni Nawozów, bądź innych magazynów Obszaru Logistyki, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R5, R10, R11, R12, D8, D9, D11, D13, D15

g. Wydział Pakowni Nawozów (LN)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady niebezpieczne				
1	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) – zużyte materiały filtracyjne zanieczyszczone np. frakcją olejową	Odpady będą selektywnie gromadzone przez przeszkolonych pracowników w odpowiednich opakowaniach (np. worki polipropylenowe, beczki, worki Big Bag), które magazynowane będą w wyznaczonym miejscu magazynowania – wiata na produkt odpadowy. Po zgromadzeniu stosownej ilości odpady na bieżąco będą przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.	R3, R11, R12, D8, D9, D10, D13, D15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
2	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne – partia produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym	Odpady tego typu będą selektywnie zbierane przez przeszkolonych pracowników do opakowań jednostkowych (worki poli-etylenowe) lub worków Big Bag, następnie zostaną przetransportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – namiotów magazynowych lub innych obiektów Wydziału Pakowni Nawozów, bądź innych magazynów Obszaru Logistyki. Odpady po uzbieraniu odpowiedniej ilości będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10
3	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne – zanieczyszczony antyzbrylaczem stop saletry i saletrzaku	Odpad gromadzony będzie przez przeszkolonych pracowników w opakowaniach zbiorczych (szczelnie zamknięte worki Big Bag, lub worki polipropylenowe, beczki, pojemniki) i transportowany będzie do wyznaczonego miejsca magazynowania – wiaty na produkt odpadowy skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych	Odpady tego typu będą gromadzone i następnie transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – wydzielonego boksu usytuowanego na poziomie 100 przy budynku Pakowni, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R11, R12, D5, D9, D10, D13, D15
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury – rolki papierowe od folii wagonowej i stretch, przekładki tekturowe, opakowania kartonowe, tektura falista	Odpady tego typu będą gromadzone przez pracowników i następnie będą transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – magazynku palet na Paletyzacji lub wydzielonej strefy na poziomie 100 pod budynkiem Pakowni, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami lub osobom fizycznym.	R1, R3, R11, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych – uszkodzone worki polietylenowe, polipropylenowe oraz Big Bagi	Odpady tego typu będą selektywnie gromadzone przez pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub Big Bagów i następnie będą transportowane do wyznaczonego miejsca w celu sprasowania w bele przy użyciu prasy hydraulicznej, skąd przewiezione będą do wyznaczonych miejsc magazynowania – wydzielonego boksu usytuowanego na poziomie 100 budynku Pakowni Nawozów LN oraz wydzielonego miejsca w magazynie A poziomie 106 budynku Pakowni Nawozów LN, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R1, R3, R5, R11, R12
4	15 01 03	Opakowania z drewna – odpadowe drewno	Odpady tego typu będą gromadzone przez pracowników i następnie będą transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania – magazynku palet na Paletyzacji oraz wiaty na poziomie 100 przy budynku Pakowni, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami lub osobom fizycznym.	R1, R3, R11, R12
5	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – odpady partii produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym	Odpady tego typu będą selektywnie gromadzone przez przeszkolonych pracowników do opakowań jednostkowych (worki polietylenowe) lub worków Big Bag, następnie zostaną przetransportowane do wyznaczonych miejsc magazynowania – namiotów magazynowych lub innych obiektów Wydziału Pakowni Nawozów, bądź innych magazynów Obszaru Logistyki. Odpady po uzbieraniu odpowiedniej ilości będą przekazywane podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R5, R10, R11, R12, D8, D9, D13, D15

h. Jednostka pomocnicza przygotowania wody

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania	Proces odzysku/ unieszkodliwienia
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki – żwiry filtracyjne i sorbenty z filtrów żwirowych	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpad umieszczany będzie luzem przez pracowników na podstawione środki transportu i przekazywany będzie na bieżąco podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami. Dodatkowo odpady tego typu w przypadku braku znalezienia odbiorców będą przekazywane na zakładowe składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne z wydzielonymi kwaterami na odpady niebezpieczne ANWIL S.A.	R12, D5, D12, D15
2	19 09 02	Osady z klarowania wody	Odpady tego typu nie będą magazynowane. Odpad umieszczany będzie luzem przez pracowników na podstawione środki transportu i przekazywany będzie na bieżąco podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami. Dodatkowo odpady tego typu w przypadku braku znalezienia odbiorców będą mogły być przekazywane na zakładowe składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne z wydzielonymi kwaterami na odpady niebezpieczne ANWIL S.A.	R10, R11, R12, D5, D12, D15
3	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpad gromadzony będzie przez pracowników w stosownych opakowaniach zbiorczych (np. worki polietylenowe lub Big Bagi) i transportowany będzie do wyznaczonego miejsca magazynowania – budynku demineralizacji, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R1, R3, R10, R11, R12, D5, D9, D12, D13, D15
4	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne – zużyte masy jonitowe	Odpad gromadzony będzie przez pracowników w stosownych opakowaniach zbiorczych i magazynowany będzie w budynku demineralizacji – wyznaczonym miejscu magazynowania, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie do unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R12, D5, D9, D12, D13, D15

5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zużyte wkłady membranowe	Odpad gromadzony będzie przez pracowników w stosownych opakowaniach zbiorczych i magazynowany będzie w budynku demineralizacji – wyznaczonym miejscu magazynowania, skąd po uzbieraniu odpowiedniej ilości przekazywany będzie podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.	R1, R3, R5, R11, R12, D5, D9, D10

19. Zmienia się w całości ppkt III.2.3. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2.3. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie III.2.1. niniejszej decyzji, będą przekazywane do przetwarzania, tj. do odzysku lub do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na przetwarzanie bądź unieszkodliwianie odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Transport odpadów będzie odbywał się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady, zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa.

Odpady do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie ANWIL S.A., ul. Toruńska 222, 87-805 Włocławek, do którego Spółka dysponuje tytułem prawnym. Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach.

a. Instalacja do produkcji amoniaku (A-1)

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
1	Budynek pomp Działka nr 97	16 08 02* Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyte katalizatory z syntezy amoniaku i przygotowania gazu 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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejową, oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Obiekt jest stosownie oznakowany oraz posiada utwardzone podłoże, dodatkowo jest zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. W obiekcie rozmieszczone są sorbenty oraz sprzęt ppoż. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren wokół budynku jest utwardzony, a cały zakład ogrodzony siatką.
2	Wiata Działka nr 97	16 08 02* Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyte katalizatory z syntezy amoniaku i przygotowania gazu 16 08 03 Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 – zużyty katalizator żelazowy 05 07 99 Inne niewymienione odpady – zużyty syntetyczny zeolit 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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejową, oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Obiekt posiada utwardzone podłoże, jest zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. W obiekcie rozmieszczone są sorbenty oraz sprzęt ppoż. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren jest utwardzony, a cały zakład ogrodzony siatką. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone jest w wydzielonym i stosownie oznakowanym miejscu wiaty.

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
3	Magazyn Działka nr 113	16 08 02* Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyte katalizatory z syntezy amoniaku i przygotowania gazu 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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejową, oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne 05 07 99 Inne niewymienione odpady – zużyty syntetyczny zeolit 16 08 03 Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 – zużyty katalizator żelazowy	Obiekt posiada utwardzone podłoże, jest zadaszony i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. W obiekcie rozmieszczone są sorbenty oraz sprzęt ppoż. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren jest utwardzony, a cały zakład ogrodzony siatką.

b. Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-2)

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
1	Zakładowy skarbiec Działka nr 117/9	16 08 01 Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) – zużyty katalizator platynowy oraz pyły zawierające platynę, pallad itp. 16 08 02* Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyty katalizator, pyły niskocenne zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich związki	Odpady magazynowane są selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu o utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone jest w wydzielonym i stosownie oznakowanym miejscu skarbca.
2	Magazynek olejowy Działka nr 91/2	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – zużyte oleje i smary 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) – zużyte wypełnienia z kolumn ekstrakcyjnych, suszących, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, zużyte włókniny, ramy filtrów zanieczyszczone np. frakcją olejową, kwasem azotowym oraz zużyte membrany, materiały filtracyjne	Miejsce to jest stosownie oznakowane, posiada utwardzone podłoże oraz jest wyposażone w sorbenty. Oleje posadowione są na tacy wychwytowej. Obiekt jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są selektywnie.

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
3	Magazyn Działka nr 111/2	16 08 02* Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – zużyty katalizator wanadowy i zużyty katalizator kobaltowo-cerowy	Obiekt jest stosownie oznakowany oraz posiada utwardzone podłoże, dodatkowo obiekt jest zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. W magazynie rozmieszczone są sorbenty oraz sprzęt ppoż. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren wokół budynku jest utwardzony, a cały zakład ogrodzony siatką.
4	Magazyn Działka nr 91/2	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zużyte filtry tkaninowe i papierowe	Odpady magazynowane są selektywnie w wydzielonym i stosownie oznakowanym obszarze, o utwardzonym podłożu usytuowanym w pobliżu czerpni powietrza linii A i B.

c. Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-3) wraz z węzłem azotanu amonu (A-3)

Lp.	Miejsce magazy-nowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
1	Zakładowy skarbiec Działka nr 117/9	16 08 01 Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) – zużyty katalizator zawierający m.in. platynę, rod, pallad	Odpady magazynowane są selektywnie w wydzielonym pomieszczeniu o utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Pomieszczenie usytuowane w budynku wartowni przy bramie głównej ANWIL S.A.
2	Obręb wyparek pomocniczych Działka nr 79/3	06 10 02* Odpady zawierające substancje niebezpieczne – mieszanina wody amoniakalnej zanieczyszczona olejem	Odpady magazynowane są selektywnie w wydzielonym i stosownie oznakowanym obszarze, o utwardzonym podłożu, usytuowanym w pobliżu wyparek pomocniczych.
3	Magazyn Działka nr 111/2	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 – zużyty katalizator DeN_2O-TK2	Obiekt posiada utwardzone podłoże, jest zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych. W obiekcie rozmieszczone są sorbenty oraz sprzęt ppoż. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren wokół budynku jest utwardzony, a cały zakład ogrodzony siatką.

Lp.	Miejsce magazy-nowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
4	Magazyn w pobliżu czerpni powietrza Działka nr 79/3	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zużyte filtry tkaninowe i papierowe	Odpady magazynowane są selektywnie w wydzielonym i stosownie oznakowanym obszarze, o utwardzonym podłożu usytuowanym w pobliżu czerpni powierza na Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-3) wraz z węzłem azotanu amonu (A-3)

d. Instalacja do produkcji saletry amonowej (A-2) i Instalacja do produkcji saletrzaku (A-2)

Lp.	Miejsce magazy-nowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
1	Wydzielone miejsce przyległe do budynku Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2) Działka nr 88	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych	Miejsce to posiada utwardzone podłoże. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren zakładu jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich.
2	Hala kondycjonowania saletry w budynku Instalacji do produkcji saletry amonowej Działka nr 88	16 07 09 * Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne – zanieczyszczony antyzbrylaczem stop saletry	Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu hali kondycjonowania saletry. Miejsce to jest stosownie oznakowane oraz posiada utwardzone podłoże. Obiekt (cała hala) jest oświetlony oraz zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są selektywnie.
3	Magazyn dodatków w Instalacji produkcji saletrzaku (A-2) Działka nr 88	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zanieczyszczone filtry workowe 16 07 09* Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne – zanieczyszczony antyzbrylaczem stop saletrzaku 16 03 04 Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 – odpady partii produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym oraz odpady z czyszczenia	Miejsce to posiada utwardzone podłoże. Odpady magazynowane są selektywnie. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone jest w wydzielonym i stosownie oznakowanym miejscu magazynu. Teren zakładu jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich.

Lp.	Miejsce magazy-nowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
4	Namioty magazynowe lub inne obiekty Wydziału Pakowni Nawozów, bądź pozostałe magazyny i inne obiekty Wydziału Pakowni Nawozów Działki: 87/1, 88, 70/11, 71/2	16 03 03* Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne – odpad z czyszczenia 16 03 04 Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 – odpady partii produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym oraz odpady z czyszczenia	Miejsce to posiada utwardzone podłoże. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren zakładu jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich oraz monitorowany. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone jest w wydzielonym i stosownie oznakowanym miejscu magazynu.

e. Instalacja do produkcji saletrzaku (A-3)

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
1	Wydzielone miejsce przyległe do budynku Instalacji do produkcji saletrzaku (A-3) Działka nr 71/2	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych	Miejsce to posiada utwardzone podłoże. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren zakładu jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich.
2	Magazyn na placu kamienia Działka nr 71/2	06 10 02* Odpady zawierające substancje niebezpieczne – mieszanina wody amoniakalnej zanieczyszczona olejem 15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zanieczyszczone filtry workowe 16 07 09* Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne – zanieczyszczony antyzbrylaczem stop saletrzaku 06 10 99 Inne niewymienione odpady – odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania chemikaliów azotowych, z chemicznych procesów przetwórstwa azotu oraz z produkcji nawozów azotowych i innych, rozsypy mączki dolomitowej, anhydrytowej lub siarczanu amonu 16 03 03* Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne – partia produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym 16 03 04 Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 – odpady partii produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym oraz odpady z czyszczenia	Miejsce to posiada utwardzone podłoże. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren zakładu jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich oraz jest monitorowany. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone jest w wydzielonym i stosownie oznakowanym miejscu magazynu.

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
3	Namioty magazynowe lub inne obiekty Wydziału Pakowni Nawozów, bądź pozostałe magazyny i inne obiekty Wydziału Pakowni Nawozów Działki: 87/1, 88, 70/11, 71/2	16 03 03* Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne – partia produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym 16 03 04 Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 – odpady partii produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym oraz odpady z czyszczenia	Miejsce to posiada utwardzone podłoże. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren zakładu jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich oraz monitorowany. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone jest w wydzielonym i stosownie oznakowanym miejscu magazynu.

f. Wydział Pakowni Nawozów (LN)

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
1	Wiata na poziomie 100 przy budynku Pakowni Nawozów Działka nr 88	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych 15 01 03 Opakowania z drewna	Odpady magazynowane są w wydzielonym boksie, o wymiarach 8×7 m, o utwardzonym podłożu z kostki brukowej, oświetlonym i zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich.
2	Wydzielona strefa na poziomie 100 pod budynkiem Pakowni Działka nr 88	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury – rolki papierowe, przekładki tekturowe, opakowania kartonowe, tektura falista	Odpady magazynowe w kontenerach usytuowanych na utwardzonym podłożu. Miejsce oznakowane, oświetlone, zabezpieczone przed czynnikami atmosferycznymi.
3	Wydzielone miejsce usytuowane na poziomie 100 budynku Pakowni Nawozów Działka nr 88	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych – uszkodzone worki polietylenowe	Odpady magazynowane są w wydzielonym boksie, o wymiarach 6×6 m, o utwardzonym podłożu, oświetlonym i zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich.
4	Wydzielone miejsce usytuowane w magazynie A poziom 106 budynku Pakowni Nawozów Działka nr 88	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych – uszkodzone Big Bagi/uszkodzone worki polietylenowe	Odpady magazynowane są w wydzielonym, boksie, o wymiarach 4×10 m, o utwardzonym podłożu z płytek chemoodpornych, oświetlonym i zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich.
5	Magazynek palet na Paletyzacji Działka nr 88	15 01 03 Opakowania z drewna 15 01 01 Opakowania z papieru i tektury – rolki papierowe i przekładki tekturowe, opakowania kartonowe, tektura falista	Magazynek posiada utwardzone podłoże wykonane z posadzki chemoodpornej, pomieszczenie jest oświetlone i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są selektywnie.

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
6	Namioty magazynowe lub inne obiekty Wydziału Pakowni Nawozów, bądź pozostałe magazyny i inne obiekty Wydziału Pakowni Nawozów Działki: 87/1, 88, 70/11, 71/2	16 03 04 Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80 – odpady partii produktów nieodpowiadających wymaganiom jakościowym 16 03 03* Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne – partia produktów nieodpowiadających wymaganiom jakosciowym	Miejsce to posiada utwardzone podłoże. Odpady magazynowane są selektywnie. Teren jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich oraz monitorowany. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone jest w wydzielonym i stosownie oznakowanym miejscu magazynu.
7	Wiata na produkt odpadowy Działka nr 88	16 07 09* Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne – zanieczyszczony antyzbrylaczem stop saletry lub saletrzaku 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 niebez-piecznymi (np. PCB – zużyte materiały filtracyjne	Odpady magazynowane są w wyznaczonym magazynku, o konstrukcji kratownicowej stalowej, w pełni pokrytej blachą falistą, zlokalizowanym na poziomie 100 w pobliżu budynku Pakowni. Miejsce to posiada utwardzone podłoże pokryte płytkami chemoodpornymi i zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są selektywnie.

g. Jednostka pomocnicza przygotowania wody

Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
Budynek demineralizacji Działka nr 97	19 09 04 Zużyty węgiel aktywny 19 09 05 Nasycone luz zużyte żywice jonowymienne – zużyte masy jonitowe 15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – zużyte wkłady membranowe	Odpady magazynowane są w wydzielonych sektorach budynku. Obiekt posiada utwardzone podłoże oraz wyposażony jest w sorbenty. Obiekt jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są selektywnie.

20. W decyzji po ppkt III.2.3. dodaje się ppkt III.2.4. o brzmieniu:

III.2.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywne oddziaływanie na środowisko

Do głównych działań mających na celu zapobieganie lub ograniczanie ilości powstających odpadów w instalacjach produkcyjnych Obszaru Produkcji Nawozów oraz Wydziału Pakowni Nawozów (LN) należy:

- minimalizacja powstawania odpadów u źródła,
- przestrzeganie reżimu technologicznego w procesie produkcyjnym,
- właściwa kontrola i ocena przebiegu procesu produkcyjnego oraz stanu technicznego maszyn i urządzeń, w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania surowców,

– zapewnienie selektywnego gromadzenia wytwarzanych odpadów, odpowiedniego sposobu ich magazynowania w wyznaczonych do tego celu miejscach oraz właściwy sposób ich zagospodarowania poprzez ich przekazywanie uprawnionym odbiorcom z zakresu gospodarowania odpadami.

21. Zmienia się ppkt III.3.1. decyzji i nadaje brzmienie:

III.3.1 Zużycie wody

Zapotrzebowanie na wodę zużywaną w instalacjach eksploatowanych w Obszarze Produkcji Nawozów kształtuje się na poziomie przedstawionym w poniższej tabeli:

Lp.	Obszar Produkcji Nawozów/Rodzaj instalacji	Woda filtrowana	Woda zdemineralizowana	Woda zdekarbonizowana	Woda ultraczysta	Kondensaty	Woda pitna
		[m³/rok]					
1	Instalacja do produkcji amoniaku (A-1)	131 400 000[1)]	2 325 000	–	–	341 640[15)]	30 000
2	Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-2)	106 620 000[1)]	238 000	–	–	250 000 [2)] 636 000 [3)]	
3	Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-3) wraz z węzłem azotanu amonu (A-3)	–	332 900	104 500 000 [1)]	–	130 000 [4)] 202 000 [5)]	
4	Instalacja do produkcji saletry amonowej (A-2) oraz Instalacja do produkcji saletrzaku (A-2) [7)] – bezprzeponowe schładzanie pary alkalicznej	22 120 000[1)] 3000	45 000	–	–	91 000[6)]	
5	Instalacja do produkcji saletrzaku (A-3)	–	45 000	7 000 000[1)]	–	–	
6	Wydział Pakowni Nawozów (LN)	94[8)]	–	–	–	–	
7	Jednostka pomocnicza przygotowania wody	6 127 500[12)] 2 036 700[10)]	–	1 752 000[11)] 1 314 000[9)]	1 314 000[13)]	3 182 360[14)]	

[1)] woda chłodnicza (cyrkulująca),
[2)] kondensat procesowy z Instalacji do produkcji saletry amonowej (A-2),
[3)] kondensat pary 3,9 MPa napędu turbin parowych kondensacyjnych, zużywany jako woda zasilająca kotły parowe,
[4)] kondensat procesowy z Węzła azotanu amonu (A-3),
[5)] kondensat turbinowy,
[6)] kondensat pary alkalicznej,
[7)] zapotrzebowanie wody rozliczane jest wspólnie,
[8)] woda ppoż – dotyczy przeprowadzanych prób sprawności działania instalacji ppoż. (nie dotyczy sytuacji awaryjnych),
[9)] w zależności od potrzeb istnieje możliwość zasilania stacji demineralizacji wodą zdekarbonizowaną z Obszaru Energetyki i Gospodarki Wodno-Ściekowej,
[10)] woda do produkcji wody ultraczystej,
[11)] woda zdekarbonizowana uzupełniająca obieg chłodniczy A-3,
[12)] woda rzeczna filtrowana uzupełniająca obiegi chłodnicze A-1 i A-2,
[13)] woda ultraczysta na potrzeby Stacji Demineralizacji Wody,
[14)] kondensat turbinowy+procesowy+kondensat pary czystej zużywany do produkcji wody zdemineralizowanej,

[15)]*kondensat zużywany do produkcji pary w A-1*

22. Zmienia się w całości pkt IV decyzji i nadaje brzmienie:

IV. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów

- **Rozwiązania organizacyjne**

– właściwa kontrola ilości i jakości surowców, materiałów pomocniczych i paliw,

– właściwa kontrola i ocena przebiegu procesu wytwarzania produktów oraz stanu technicznego instalacji, w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania surowców, paliwa i energii,

– systematyczna kontrola oddziaływania instalacji na środowisko oraz uwzględnianie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,

– utrzymywanie we właściwym stanie technicznym urządzeń ograniczających emisję substancji do powietrza i zrzut ścieków,

– systematyczna ocena stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego, z uwzględnieniem aktualnego stanu wiedzy i praktyki przemysłowej, w tym rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki,

– wykorzystywanie zintegrowanego systemu zarządzania i Programu „Odpowiedzialność i Troska" do identyfikowania istotnych aspektów oddziaływania na środowisko i podejmowania działań zapobiegających i zmniejszających to oddziaływanie.

- **Rozwiązania techniczne**

– stosowanie metod technologicznych o wysokim stopniu wydajności i selektywności procesów, zapewniających maksymalnie efektywne zużycie substancji i czynników energetycznych,

– wykorzystywanie substancji o możliwe niskim potencjale zagrożenia oraz używanie substancji niebezpiecznych wyłącznie w sposób i w zakresie wynikającym z wymogów technologii,

– wykorzystywanie rozwiązań konstrukcyjnych zapewniających odpowiednią hermetyczność instalacji i infrastruktury związanej z dystrybucją mediów,

– stosowanie efektywnych metod eliminowania i ograniczania substancji emitowanych do środowiska, a w szczególności emisji do powietrza i wody,

- stosowanie systemu kontroli przebiegu procesu i pracy instalacji, dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu,
- stosowanie procedur operacyjnych i utrzymania ruchu instalacji, mających na celu poprawę efektywności energetycznej poprzez wykorzystywanie i sukcesywne poszerzanie zakresu stosowania rozwiązań technicznych, umożliwiających wykorzystywanie ciepła generowanego w procesach chemicznych, jak również ciepła strumieni procesowych.

- **Metody efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej**

- prowadzenie bieżącej kontroli parametrów procesowych na poszczególnych etapach procesu wraz z właściwymi działaniami korygującymi,
- minimalizacja strat surowców i materiałów pomocniczych w trakcie przechowywania, transportu i dozowania,
- optymalizacja poziomu zapasów,
- bieżąca kontrola i usuwanie nieszczelności w obrębie sieci wodnych i odbiorników,
- maksymalne wykorzystanie kondensatów jako uzupełnienia strumienia wody zasilającej (przekłada się to także na obniżenie zużycia chemikaliów do produkcji wody zdemineralizowanej),
- monitorowanie jakości zawracanych kondensatów pod kątem ich przydatności dla prowadzenia procesów produkcyjnych.

- **Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej**

- wprowadzenie jednolitego systemu nadzoru i rejestracji zużycia energii cieplnej,
- optymalizacja wykorzystania energii pomiędzy procesami lub systemami w obrębie instalacji,
- wprowadzenie jednolitego systemu nadzoru i rejestracji zużycia energii elektrycznej,
- optymalizacja parametrów pracy sprężarek, wentylatorów i pomp,
- optymalizacja pracy poszczególnych jednostek technologicznych.

- **Metody ochrony przed hałasem**

- stosowanie urządzeń o jak najniższym poziomie mocy akustycznej, w szczególności tych, które są instalowane na zewnątrz,
- stosowanie elementów ograniczających emisję hałasu (większość urządzeń rozlokowana jest w budynkach stanowiących przegrody akustyczne),

- systematyczna kontrola i wymiana w miarę potrzeb tych elementów, których zużycie lub nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji hałasu.

- **Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami**

- zapewnienie optymalnego wykorzystania zakupywanych surowców i materiałów eksploatacyjnych,
- terminowe wykonywanie przeglądów maszyn i urządzeń,
- stosowanie się do zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, wymaganych na stanowiskach pracy,
- szkolenie załogi z zakresu gospodarowania odpadami, tj. segregacja odpadów, gromadzenie wytworzonych odpadów i ich magazynowanie w wyznaczonych miejscach magazynowania.

- **Metody ochrony środowiska wodnego**

Wszystkie instalacje umiejscowione są na szczelnych tacach posiadających możliwość odcięcia odpływu i odprowadzenie odcieków do zbiorczego basenu ściekowego.

- **Metody ochrony powietrza**

Urządzenia ochrony powietrza

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Krótka charakterystyka procesu oczyszczania	Skuteczność oczyszczania gazów odlotowych
Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-2)				
1	E-201 AB	Absorpcja NO_x LA LB	Selektywna redukcja katalityczna tlenków azotu do azotu cząsteczkowego (z wykorzystaniem amoniaku)	Powyżej 85%
			Wysokotemperaturowa redukcja katalityczna podtlenku azotu do azotu cząsteczkowego	Powyżej 80%
Instalacja do produkcji kwasu azotowego (A-3) wraz z węzłem azotanu amonu (A-3)				
1	E-501	Emitor jednostki absorpcji NO_x	Selektywna redukcja katalityczna tlenków azotu (EnviNOx)	NOx ≤ 10 ppm N_2O ≤ 40 ppm NH_3 ≤ 5 ppm
2	E-502	Emitor odprowadzający gazy procesowe oczyszczone na skruberze	Skruber odpowietrzający	Gwarantowane stężenie amoniaku za filtrem: ≤ 50 mg/m^3
Instalacja do produkcji saletry amonowej (A-2)				
1	E-302(1-4)	Wieża granulacyjna saletry amonowej LB	Wibrogranulacja + 4 skrubery	40%
2	E-301	Wieża granulacyjna saletry amonowej LA	Wibrogranulacja	6%
3	E-305	Chłodziarka fluidalna saletry I° LA	Cyklon + skruber	94%

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Krótka charakterystyka procesu oczyszczania	Skuteczność oczyszczania gazów odlotowych
4	E-306	Chłodziarka fluidalna saletry I° LB	Cyklon + skruber	91%
Instalacja do produkcji saletrzaku (A-2)				
1	E-401	Kolektor węzła granulacji saletrzaku, suszarki i chłodziarki fluidalnej	Cyklony + skruber	99,99%
2	E-402	Węzeł mielenia kamienia	Filtry workowe	99,99%
Instalacji do produkcji saletrzaku (A-3)				
1	E-503	Emitor kolektora węzła granulacji	Filtr ogólnego odpylania	Gwarantowane stężenie pyłów za filtrem: 10 mg/m^3
			4 cyklony i skruber	Gwarantowane stężenie za systemem oczyszczania: ≤ 40 mg/Nm^3 pyłu oraz ≤ 40 mg/Nm^3 amoniaku
2	E-504	Emitor węzła mielenia kamienia	Filtr odpylania	Gwarantowane stężenie pyłów za filtrem: 10 mg/m^3
3	E-505	Emitor węzła mielenia siarczanu amonu	Filtr odpylania	Gwarantowane stężenie pyłów za filtrem: 10 mg/m^3
Wydział Pakowni Nawozów (LN)				
1	E-410 (1-3)	Odpylanie wag i stanowisk workowania produktów (1-3)	Cyklony	30% < η < 70%
2	E-410 (4-6)	Odpylanie wag i stanowisk workowania produktów (4-6)	Cyklony	30% < η < 70%
3	E-411	Kolektor stanowisk paletyzacji	Filtry workowe	Gwarantowane stężenie pyłów za filtrem: 10 mg/m^3
4	E-412	Budynek stacji załadunku worków typu Big Bag	Pulsacyjny filtr workowy	Gwarantowane stężenie pyłów za filtrem: 10 mg/m^3
5	E-506	Emitor kolektora stanowisk paletyzacji	Filtr workowy	Gwarantowane stężenie pyłów za filtrem: < 5 mg/m^3
6	E-507	Emitor stacji załadunku worków typu Big Bag	Cyklon	99,95% cząstek > 0,1μm
7	E-508	Emitor kolektora stacji zasypu samochodów	Filtr workowy	Gwarantowane stężenie pyłów za filtrem: < 5 mg/m^3
8	E-509	Emitor kolektora stacji zasypu wagonów kolejowych	Filtr workowy	Gwarantowane stężenie pyłów za filtrem: < 5 mg/m^3

23. Usuwa się w pkt VI decyzji ppkt VI.7.

24. Zmienia się w całości pkt VIII decyzji i nadaje brzmienie:

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, wszystkie obiekty i urządzenia będą zlikwidowane zgodnie z wymaganiami obowiązującego prawa, w szczególności wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane oraz przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Opracowany zostanie projekt likwidacji obiektów i urządzeń położonych na terenie instalacji, z uwzględnieniem koniecznego usunięcia przed demontażem substancji chemicznych. Projekt likwidacji będzie poprzedzony wykonaniem stosownych analiz, określających wpływ likwidowanych obiektów i urządzeń na środowisko, który pozwoli wskazać sposoby dalszego użytkowania terenu wraz ze sposobem zagospodarowania terenu, wynikającym z przepisów w zakresie gospodarki odpadami. Zgodnie z art. 217b ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji, dla której wymagany był raport początkowy, prowadzący instalację powinien sporządzić i przedłożyć organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport końcowy o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko. Raport końcowy powinien zawierać analizę umożliwiającą ilościowe porównanie zawartych w nim wyników badań i pomiarów z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

25. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2010 r., znak: ŚG.I.mc.7624/19/09 ze zm., pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

ANWIL S.A., ul. Toruńska 222, 87-805 Włocławek, pismem z dnia 24 maja 2024 r., znak: CO/303/2024 wystąpiła do tutejszego organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Spółce, decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2010 r., znak: ŚG.I.mc.7624/19/09 ze zm. na eksploatację instalacji wchodzących w skład Obszaru Produkcji Nawozów, zlokalizowanych przy ul. Toruńskiej 222 we Włocławku.

Przedmiotowe instalacje wchodzące w skład Obszaru Produkcji Nawozów sklasyfikowane są zgodnie z ust. 4 pkt 2 lit. a i b oraz ust. 4 pkt 3 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 przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych: nieorganicznych substancji chemicznych oraz nawozów prostych lub złożonych na bazie azotu.

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.).

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisko i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 ze zm.).

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną i skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na wyodrębnione rachunki bankowe oraz przedstawił dowód uiszczenia opłaty skarbowej za złożenie pełnomocnictwa udzielonego panu Sebastianowi Górce do reprezentowania spółki. Pismami z dnia 29 sierpnia 2024 r., znak: CO/519/2024 oraz 2 stycznia 2025 r., znak: TO/5/2025 poinformowano o zmianie pełnomocników do reprezentowania Strony w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska w dniu 29 maja 2024 r. za pośrednictwem poczty elektronicznej.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego wezwano Wnioskodawcę do przedłożenia wymaganych wyjaśnień i informacji. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego 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 we Włocławku, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego

Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ przychylił się do żądania Strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w związku ze zmianą:

- optymalizacji pracy Instalacji do produkcji amoniaku (A-1) w zakresie obciążenia od 70 do 110%,
- rodzaju i ilości surowców i materiałów pomocniczych wykorzystywanych na instalacjach,
- gospodarki odpadami,
- czasu pracy emitorów pracujących w warunkach odbiegających od normalnych,
- zwiększenia infrastruktury magazynowej.

Zmiana rocznej produkcji amoniaku w Instalacji do produkcji amoniaku (A-1) w Obszarze Produkcji Nawozów ANWIL S.A. wynika z ekonomicznej optymalizacji procesu produkcyjnego. Głównymi przesłankami świadczącymi o możliwości dociążenia instalacji do 110 % jest, jak wskazuje prowadzący instalację, opracowanie techniczne przygotowane przez firmę CASALE Via Giulio Pocobelli 6, 6900 Lugano z siedzibą w Szwajcarii, które potwierdziło możliwość eksploatacji węzłów dociążonych do wydajności 1650 Mg/dobę, a co za tym idzie zwiększenie wielkości produkcji z 500 tys. Mg do 550 tys. Mg rocznie. Duży wpływ na możliwość dociążenia instalacji ma zastosowanie wysokowydajnych katalizatorów stanowiących wypełnienie reaktorów reformingu I i II stopnia, konwersji wysoko i niskotemperaturowej, metanizacji oraz syntezy amoniaku dostosowanych do obciążenia węzłów do 110 %. W związku z powyższym zmieniono zapisy pkt II.2.1.

Ze względu na zmiany rodzaju i ilości surowców, materiałów pomocniczych, wody, paliwa oraz energii wykorzystywanych na poszczególnych instalacjach zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego w pkt II.2.1.1, pkt II.2.1.2, pkt II.2.2.1, pkt II.2.2.2, pkt II.2.4.1 lit. a, pkt II.2.4.2, pkt II.2.5.1 lit. a i b, pkt II.2.7 i pkt II.2.8.2.

W związku z wykorzystywaniem nowych surowców i materiałów w Obszarze Produkcji Nawozów, tj.: Turbodispin 4363, Turbodispin D 83, Dilurit cat – DW oraz siedem żywic jonowymiennych, wnioskodawca przedłożył przeprowadzoną w kwietniu 2024 r. przez firmę ORLEN Eko Sp. z o.o. analizę ryzyka w celu określenia możliwości oddziaływania na środowisko wodno-gruntowe powyższych substancji oraz konieczność zaktualizowania raportu początkowego z grudnia 2014 r. wykonanego przez Państwowy Instytut Geologiczny –

Państwowy Instytut Badawczy ul. Rakowiecka 4, 00-975 Warszawa, pn.: „Raport początkowy – stan gleb i wód podziemnych na terenie zakładu produkcyjnego ANWIL S.A. we Włocławku" zmienionego w marcu 2021 r. przez ARCADIS Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie.

Z przeprowadzonej analizy wynika, że nie ma możliwości uwolnienia substancji do środowiska wodno-gruntowego.

Zmieniono zapisy pkt III.1.2 w związku z zwiększeniem czasu trwania emisji w sytuacjach odbiegających od normalnych dla Instalacji do produkcji amoniaku (A-1) i dla Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-2). Wielkość emisji substancji do powietrza w sytuacjach odbiegających od normalnych dla Instalacji do produkcji amoniaku (A-1) oszacowano na podstawie bilansu cieplnego i materiałowego opracowanego przez firmę CASALE dla obciążenia instalacji 110%. Natomiast wielkość emisji substancji do powietrza w sytuacjach odbiegających od normalnych dla Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-2) przyjęto w oparciu o ilości emisji występujących w trakcie jednego epizodu (rozruch bądź zatrzymanie) obliczonych na podstawie bilansu masowego.

W związku ze zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów na Instalacji do produkcji amoniaku (A-1), w Wydziale Pakowni Nawozów i w Jednostce pomocniczej przygotowania wody zmieniono zapisy pkt III.2.1 lit. a, lit. g i lit. h przedmiotowej decyzji.

Prowadzący instalację zawnioskował o zmianę klasyfikacji kodu odpadu 16 08 07* *Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – pyły niskocenne* na kod 16 08 02* *Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki*, który może być wytworzony w wyniku eksploatacji na Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-2). Zmiana pierwotnej klasyfikacji kodu odpadu spowodowana jest przeprowadzoną analizą, na podstawie której Centralne Laboratorium Pomiarowo-Badawcze Sp. z o.o. wykonało w styczniu 2024 r. „Ekspertyzę dotyczącą właściwości odpadu wraz z określeniem wpływu na środowisko". Na podstawie uzyskanych badań ustalono, że w próbkach odpadu dominują takie metale i ich związki jak: nikiel, chrom i kobalt. Po ponownym przeanalizowaniu źródła powstawania odpadu zdecydowano o zmianie dotychczasowego kodu odpadu 16 08 07* na 16 08 02*. W związku z powyższym zmieniono w decyzji pkt III.2.1 lit. b.

Zaktualizowano zapisy pkt III.2.2 i pkt III.2.3 dotyczące postępowania z odpadami wytworzonymi na instalacjach wchodzących w skład Obszaru Produkcji Nawozów ANWIL S.A. oraz ich miejsca magazynowania.

Po pkt III.2.3 dodano pkt III.2.4 dotyczący zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywne oddziaływanie na środowisko.

W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym w pkt III.3.1 zaktualizowano dane dotyczące zapotrzebowania na poszczególne rodzaje wód w instalacjach eksploatowanych w Obszarze Produkcji Nawozów.

W pkt IV decyzji zaktualizowano zapisy dotyczące działań mających na celu ograniczenia emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W pkt VI decyzji usunięto ppkt VI.7 dotyczący przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji dla instalacji nowo zbudowanej lub zmienionej, które dotyczyły nowo powstałych instalacji, tj. Instalacji do produkcji kwasu azotowego (A-3) wraz z węzłem azotanu amonu (A-3) i Instalacji do produkcji saletrzaku (A-3) uwzględnionych w decyzji z dnia 14 września 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.12.2021.

Zaktualizowano zapisy pkt VIII dotyczące sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

Praca instalacji nie naruszy przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Na najbliższych terenach akustycznie chronionych, nie będą przekraczane dopuszczalne poziomy hałasu.

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 8 kwietnia 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.16.2024 organ prowadzący postępowanie poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebranym materiałem dowodowym 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. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec tego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

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 14 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. Pani Beata Krupińska Pełnomocnik ANWIL S.A., ul. Toruńska 222, 87-805 Włocławek;
2. Aa (2 egz.).

Do wiadomości:

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 8344 0799 zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.).