



Decyzja nr **1916/OS/2019**

Organ wydający **Marszałek Województwa Śląskiego**

W sprawie

zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 sierpnia 2013 r. Nr 1863/OS/2012 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 grudnia 2014 r. Nr 2772/OS/2014) dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę, instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych materiałów wybuchowych zlokalizowanych w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1, eksploatowanej przez **NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu** (NIP:6462746961, Regon:240484673).

Na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.) oraz na podstawie art. 187 ust. 4a, 192 oraz art. 214 ust. 5 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.) oraz art. 41 ust 6a i 8, art. 41a ust 1, art. 45 ust 9 oraz art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (t.j.: Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.)

Orzekam:

- A. Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce NITROERG S.A. (NIP: 646-274-69-61) z siedzibą w Bieruniu przy Pl. Alfreda Nobla 1, prowadzącemu uwzględnione w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym zbieranie i przetwarzanie odpadów w zakładzie w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1, zgodnie z postanowieniem nr 377/OS/2019 z dnia 21 maja 2019 r. w kwocie 587 500,00 zł, w formie gwarancji bankowej, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:**

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, lub

2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

B. Zmieniam, na wniosek: NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu (NIP:6462746961, Regon:240484673), warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14 sierpnia 2013 r. Nr 1863/OS/2012 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 grudnia 2014 r. Nr 2772/OS/2014) dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę, instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych materiałów wybuchowych zlokalizowanych w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1, w następujący sposób:

I. Sentencja decyzji otrzymuje brzmienie:

A. Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce NITROERG S.A. (NIP: 646-274-69-61) z siedzibą w Bieruniu przy Pl. Alfreda Nobla 1, prowadzącemu zbieranie i przetwarzanie odpadów w zakładzie w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1 uwzględnione w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z postanowieniem nr 377/OS/2019 z dnia 21 maja 2019 r. w kwocie 587 500,00 zł, w formie gwarancji bankowej, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach.

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

B. Udzielam NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów, obejmującego:

- 3 instalacje do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej:

- 1 instalacji do produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglukolem o max wydajności: 5000 Mg/a – (4.1c),
- 1 instalacji do produkcji azotanu izooktylu - składającą się z 2 linii technologicznych: N-19, N-20 (NITROCET – 50) o łącznej max wydajności: 17000 Mg/a (4.1c),
- 1 instalacji do produkcji azotanu izooktylu N-40 (NITROCET – 50) o max wydajności: 24000 Mg/a (4.1c),

- 2 instalacje do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę:

- 1 instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych – obiekt N-13 o max wydajności: 32400 Mg/a (5.1g),

- 1 instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów – obiekt N-41 o max wydajności: 24200 Mg/a (5.1g).

wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie z instalacjami IPPC i instalacjami pomocniczymi zlokalizowanymi w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1.”

II. Tytuł części I otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji, zużycie materiałów, energii i paliw oraz źródła emisji.”

III. W części I pozwolenia zintegrowanego: ”Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji, zużycie materiałów, energii i paliw, oraz źródła emisji”:

1) Treść przed punktem I.1 otrzymuje brzmienie:

„I.0.Prowadzący instalację i charakterystyka działalności oraz lokalizacja instalacji IPPC:

a) Prowadzący instalację:

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	NITROERG S.A.	ul. Zawadzkiego 1	42-693	Krupski Młyn	240484673	646-274-69-61

b) Instalacje IPPC objęte ww. pozwoleniem zintegrowanym:

Lp. kolejna branża	Lp. instalacji w branży	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC (rozp. MŚ z 27.08.14 r.)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (rozp. RM z 9.11.10r.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek na których zlokalizowana jest dana instalacja
			ulica i numer	kod	miasto				
1	1	Instalacja produkcji mieszanek nitrogluceryny z nitroglukolem	ul. Zawadzkiego 1	42-693	Krupski Młyn	4.1.c	Rozp. §2 ust. 1 pkt 1a Poś art. 378 ust.2a	2 identyczne ciągi technologiczne Wielkość produkcji całej instalacji wynosi: od 2 800 do 3 200 Mg/a Prognozowana łączna max wielkość produkcji to: 5 000 Mg/a.	Nr 27/2
	2	Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20 – NITROCET 50)	ul. Zawadzkiego 1	42-693	Krupski Młyn	4.1.c	Rozp. §2 ust. 1 pkt 1a Poś art. 378 ust.2a	2 linie technologiczne po 2 inżektory na linię Wielkość produkcji całej instalacji wynosi: od 12 900 do 15 200 Mg/a Prognozowana łączna max wielkość produkcji to: 17 000Mg/a.	Nr 27/2
	3	Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) (NOWA)	ul. Zawadzkiego 1	42-693	Krupski Młyn	4.1.c	Rozp. §2 ust. 1 pkt 1a Poś art. 378 ust.2a	1 instalacja o max wydajności: 24 000 Mg/a	Nr 27/2
2	4	Instalacja denitracji kwasów	ul. Zawadzkiego 1	42-693	Krupski Młyn	5.1.g	Rozp. §2 ust. 1 pkt 41	1 instalacja o max wydajności - 32400 Mg/rok dla kwasu	Nr 27/2

	ponitracyjnych (obiekt N-13)					Poś art. 378 ust.2a	siarkowego i kwasu azotowego łącznie	
5	Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41) (NOWA)	ul. Zawadzkiego 1	42-693	Krupski Młyn	5.1.g	Rozp. §2 ust. 1 pkt 41 Poś art. 378 ust.2a	1 instalacja o zd. prod. 24 200 Mg/a	Nr 27/2

Wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie wymienionymi w pozwoleniu zintegrowanym.

c) Charakterystyka działalności

NITROERG S.A siedziba w Bieruniu w zakładzie w Krupskim Młynie zajmuje się produkcją produktów chemii organicznej oraz materiałów wybuchowych. Obecnie produkcja obejmuje:

- mieszanke nitrogliceryny z nitroglukiem stosowaną jako nitroestry do produkcji materiałów wybuchowych,
- azotan izooktylu, czyli NITROCET 50 – dodatek do paliw,
- materiały wybuchowe nitroglicerynowe i amonowo-saletrzone,
- systemy inicjowania nieelektrycznego, rurki detonujące, lonty detonujące i pobudzacze lontowe oraz detonatory.

NITROERG S.A. w Krupskim Młynie zajmuje się również produkcją produktów chemii nieorganicznej, czyli kwasu siarkowego i kwasu azotowego, które odzyskiwane są z odpadowych kwasów ponitracyjnych, pochodzących z zachodzących w instalacjach procesów chemicznych.

d) Lokalizacja

Pod względem administracyjnym NITROERG S.A. leży na terenie gminy Krupski Młyn w województwie śląskim. Częściowo fragment zakładu, gdzie nie zostały zlokalizowane instalacje produkcyjne, znajduje się w obrębie województwa opolskiego, w gminie Zawadzkie. Powierzchnia terenu zajmowana przez zakład wynosi 235,6222 ha. Prawo własności do terenu posiada Skarb Państwa, natomiast NITROERG S.A. posiada prawo użytkowania wieczystego."

2) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, wstęp w podpunkcie A.: „Instalacja IPPC 1- Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglukiem:”, otrzymuje brzmienie:

„Instalacja do produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglukiem wytwarza surowiec do produkcji nitroglicerynowych materiałów wybuchowych. Wielkość produkcji kształtuje się na poziomie 3 500 do 4 000 Mg/a i prowadzona jest w dwóch identycznych ciągach technologicznych, które mogą pracować samodzielnie lub wspólnie. Prognoza produkcji NITROERG S.A. zakłada, że wielkość produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglukiem wynosić będzie 5 000 Mg/a.”

3) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie A.: „Instalacja IPPC 1- Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglukiem:”, podpunkt A.1.: „Linia przygotowania surowców”, otrzymuje brzmienie:

„A.1. Linia przygotowania surowców.

Linia składa się z następujących urządzeń:

- 4 zbiorniki gliceryny (obiekt N-17), w tym:

- 2 stalowe zbiorniki (obiekt N-17) o pojemności 21 m³ umieszczone w tacy bezpieczeństwa, izolowane termicznie, wyposażone w odpowietrzenia podłączone do wspólnego emitora N- 17/E2 o wysokości h = 4,0 m i średnicy d = 0,08 m,
- 2 aluminiowe zbiorniki o pojemności 16,7 m³ każdy, umieszczone w tacy bezpieczeństwa obok istniejącej bazy magazynowej gliceryny. Zbiorniki te połączone są instalacją rurociągową z systemem połączeń technologicznych istniejących zbiorników gliceryny i włączone do wspólnego systemu odprowadzania gazów do powietrza emitorem N-17/E2.
- 3 zbiorniki stalowe glikolu etylenowego (obiekt N-17) o pojemności 25 m³ każdy, umieszczone w wannie bezpieczeństwa, wyposażone w odpowietrzenia podłączone do wspólnego emitora N-17/E3 o wysokości h = 4,0 m i średnicy d = 0,08 m,
- 2 pompy śrubowe typu ACG 52 2N2F do przettaczania gliceryny i glikolu ze stacji magazynowej do mieszalni gliceryny/glikolu,
- 11 zbiorników nitrozy, w tym:
 - 8 zbiorników (obiekt N-10a) tj.: 1 zbiornik o pojemności 32 m³, 1 zbiornik o pojemności 28 m³ każdy, 6 zbiorników o pojemności 37,5 m³,
 - 3 nowe zbiorniki o pojemności 37,5 m³ (obiekt N-10b),
 z których gazy łącznie z gazami ze zbiorników magazynowych mieszaniny nitrującej są oczyszczane w skruberze wodnym o skuteczności 95% i odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem N-35A/E1 o wysokości h = 7,0 m i średnicy d = 0,2 m (obiekt N- 35a),
- 2 pompy poziome typu 4KAN20 o wydajności 10 m³/h do przettaczania nitrozy ze stacji magazynowania do mieszalni kwasów,
- 3 kwasoodporne zbiorniki z mieszaniną nitrującą (obiekt N-35/35a) o pojemności 24 m³ każdy, wyposażone w odpowietrzenia, z których gazy wspólnie z gazami ze zbiorników nitrozy oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności oczyszczania 95 %, a następnie odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem N-35A/E1 o wysokości h = 7,0 m i średnicy d = 0,2 m.
Zbiorniki te posiadają dodatkową instalację odpowietrzającą dla wyrównania ciśnienia w zbiornikach mieszalni, z której gazy oczyszczane są w skruberze wodnym z wypełnieniem o skuteczności oczyszczania 95 % i również odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem N-35A/E1.
- 3 izolowane termicznie zbiorniki z mieszaniną gliceryny z glikolem (obiekt N-9) o pojemności 6 m³ każdy, wyposażone w odpowietrzenia podłączone do wspólnego emitora N-9/E1 o wysokości h = 3,0 m i średnicy d = 0,08 m,
- 2 filtry mieszanki gliceryny z glikolem."

4) **W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie A.: „Instalacja IPPC 1- Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem:”, w podpunkcie A.2.: „Urządzenia procesu nitracji”, akapit pt.: „Linia składa się z następujących urządzeń w obiekcie N-36”, otrzymuje brzmienie:**

„Linia składa się z następujących urządzeń w obiekcie N-36:

- 2 reaktory inżektorowe o wydajności 600 kg/h każdy,
- 2 chłodnice kwasu nitracyjnego,
- 2 chłodnice solankowe mieszaniny poreakcyjnej,
- chłodnica wodna mieszaniny poreakcyjnej,
- zbiornik dozujący mieszankę gliceryna/glikol o pojemności 45 dm³,
- 2 zbiorniki sprężonego regulowanego powietrza o stałym ciśnieniu 0,25 i 0,5 MPa,
- 2 zbiorniki na wodę transportową o pojemności 15 m³."

5) **W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie A.: „Instalacja IPPC 1- Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem:”, w podpunkcie A.2.: „Urządzenia procesu nitracji”, akapit pt.: „Linia składa się z następujących urządzeń w obiekcie N-6”, otrzymuje brzmienie:**

„Linia składa się z następujących urządzeń w obiekcie N-6

- dwa agregaty do schładzania cieczy,
- dwie chłodnice glikolu,
- zespół pomp obiegowych glikolu,
- zespół pomp obiegu wewnętrznego solanki,
- 2 pompy solanki o wydajności 35 m³/h każda,
- wentylator typu WVPB systemu wentylacji pomieszczenia obiektu chłodni amoniakalnej.”

6) **W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie A.: „Instalacja IPPC 1- Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem:”, w podpunkcie A.6.: „Urządzenia procesu odstawiania kwasów ponitracyjnych”, pierwszy akapit, otrzymuje brzmienie:**

„Proces odstawiania kwasów ponitracyjnych prowadzony jest w dwóch obiektach N-1, N-3 i N-35. Proces wstępnego odstawiania prowadzony jest w separatorach statycznych w obiekcie N-1. Kwas ponitracyjny spływa grawitacyjnie z wirówek pracujących w obiektach N-37 i N-38 do oddzielnego dla każdego ciągu separatora statycznego, gdzie następuje oddzielenie od kwasów niewielkich ilości produktu (nitrogliceryny z nitroglikolem). Oddzielony produkt okresowo odzyskuje się przez podsadzanie kwasem ponitracyjnym do płuczki, skąd po wstępnym przemyciu, zawracany jest do łapaczy i przy pomocy inżektorów podawany jest do międzyseparatora. Z obiektu N-1 określona ilość kwasu ponitracyjnego kierowana jest do obiektu N-35 do 3 kwasoodpornych zbiorników o pojemności 24 m³ każdy, do urządzenia mieszanki nitracyjnej, a pozostała część kwasu przetwarzana jest do obiektu N-3, gdzie następuje dalsze odstawianie kwasu w 16 odstożnikach kwasu o pojemności 2 m³ każdy wykonanych ze stali kwasoodpornej. Kwas ponitracyjny doprowadzany jest górą, a odprowadzany dołem. Kwas odstany jest przetwarzany do obiektu N-13, gdzie mieszany jest z kwasami ponitracyjnymi z produkcji azotanu izooktylu i poddawany jest procesom denitracji.”

7) **W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie A.: „Instalacja IPPC 1- Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem:”, podpunkt A.7.: „Linia magazynowania wyrobów”, otrzymuje brzmienie:**

„Gotowy wyrób w postaci mieszaniny nitrogliceryny z nitroglikolem gromadzony jest w obiekcie N-30 w 3 zbiornikach o pojemności 1,5 m³ każdy i w obiekcie N-15 w 3 zbiornikach o pojemności 1 m³ każdy. Zbiorniki wyposażone są w belkotkę wykorzystywaną w przypadku konieczności przeprowadzenia dodatkowej stabilizacji produktu oraz filtr na końcówce węża doprowadzającego emulsję wodną produktu. W zbiornikach następuje oddzielanie wody transportowej od produktu, dlatego każdy zbiornik posiada również wąż gumowy zakończony lejkiem do odprowadzania wody transportowej poprzez łapacze nitroestrów do kanalizacji technologicznej i dalej do urządzeń oczyszczania ścieków. W dolnej części zbiorników znajduje się wąż spustowy, za pomocą którego produkt spuszcza się do cystern transportowych. Transport produktu z obiektu N-30 prowadzony jest w cysternach o pojemności do 300 kg do rozlewni, znajdujących się w obiektach N-32 i A-3e oraz do mieszalnika w obiekcie D-1b. W obiekcie N-32 znajdują się

2 zbiorniki namiarowe mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem o pojemności 0,4 m³. Transport produktu z nowego obiektu N-15 prowadzony będzie docelowo w zmodernizowanych cysternach - wózkach o napędzie elektrycznym lub pneumatycznym do rozlewni, znajdujących się w obiektach N-32 i A-3e oraz do mieszalników D-1b oraz D-35.

Linia składa się z następujących urządzeń w obiekcie N-30:

- 3 zbiorniki magazynowe mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem o pojemności 1,5 m³ każdy,
- łapacz wodny nitroestrów o pojemności 750 dm³,
- rozdzielacz emulsji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem,
- wentylator typu DAExC systemu wentylacji pomieszczenia obiektu magazynowania nitrogliceryny z nitroglikolem,

Linia składa się z następujących urządzeń w obiekcie N-15:

- 3 zbiorniki magazynowe mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem o pojemności 1 m³ każdy,
- łapacz wodny nitroestrów,
- rozdzielacz emulsji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem,
- wentylator systemu wentylacji pomieszczenia obiektu magazynowania nitrogliceryny z nitroglikolem,
- waga pomostowa

Linia składa się z następujących urządzeń w obiekcie N-32:

- 2 zbiorniki namiarowe mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem o pojemności 0,4 m³ każdy,
- wentylator nawiewny typu WVPB do ogrzewania pomieszczenia mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem,
- wentylator typu WD-Ex systemu wentylacji pomieszczenia mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem,
- waga pomostowa

8) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, wstęp w podpunkcie B.: „Instalacja IPPC 2- Instalacja produkcji azotanu izooktylu – NITROCET-50”, otrzymuje brzmienie:

„Azotan izooktylu (nazwa handlowa NITROCET - 50) otrzymuje się przez estryfikację alkoholu izooktylowego. Wielkość produkcji kształtuje się na poziomie 16 300 Mg/a do 16 900 Mg/a. Prognoza produkcji NITROERG S.A. zakłada, że wielkość produkcji azotanu izooktylu wynosić będzie 17 000 Mg/a.”

W skład instalacji do produkcji azotanu izooktylu wchodzi:

1. Stacja rozładunku i magazynowania surowców oraz produktu gotowego,
2. Węzeł estryfikacji alkoholu izooktylowego.”

9) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie B.: „Instalacja IPPC 2- Instalacja produkcji azotanu izooktylu – NITROCET-50”, podpunkt B.1.: „Stacja rozładunku, magazynowania surowców i załadunku produktu gotowego”, otrzymuje brzmienie:

”B.1. Stacja rozładunku, magazynowania surowców i załadunku produktu gotowego

Surowce do produkcji, czyli alkohol izooktylowy i nitroza, transportowane są do zakładu cysternami kolejowymi lub samochodowymi. Stanowisko rozładunku cystern wyposażone jest w szczelną wannę bezpieczeństwa. Po rozładunku surowce magazynowane są w zbiornikach wyposażonych w szczelne wanny, umożliwiające ujęcie ewentualnego wycieku.

Urządzenia stacji rozładunku i magazynowania surowców oraz produktu gotowego:

- 5 zbiorników magazynowych alkoholu izooktylowego o pojemności 16 m³ - każdy w wannie bezpieczeństwa - (obiekt N-18). Gazy z odpowietrzenia 5 zbiorników są skolektorowane i oczyszczane we wspólnym adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania gazów 90 % i odprowadzane do powietrza emitorem N-18/E1 o wysokości h = 4,0 m i średnicy d = 0,035 m.
- zbiornik magazynowy alkoholu izooktylowego o pojemności 43 m³ w wannie bezpieczeństwa (obiekt N-18). Gazy z odpowietrzenia zbiornika odprowadzane są przez adsorber z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % i odprowadzane do powietrza emitorem N-18/E2 o wysokości h = 5,0 m i średnicy d = 0,035 m.
- pompa typu KAN w obiekcie N-20a do przetłaczania alkoholu izooktylowego z autocystern,
- pompa typu KAN w obiekcie N-13b do przetłaczania alkoholu izooktylowego z cystern kolejowych,
- zbiornik magazynowy alkoholu izooktylowego o pojemności całkowitej 134 m³ (obiekt N-17) umieszczony w wannie bezpieczeństwa. Gazy z odpowietrzenia zbiornika zakończonego adsorberem z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % odprowadzane są do powietrza emitorem N-17/E-1 o wysokości h = 4,0 m i średnicy d = 0,08 m.
- pompa TIPO (obiekt N-17) o wydajności 30 m³/h do rozładunku alkoholu izooktylowego,
- pompa 5KAN20-Ex (obiekt N-17) o wydajności 40 m³/h do przetłaczania alkoholu izooktylowego z autocystern do zbiorników,
- 2 zbiorniki magazynowe nitrozy o pojemności 25 m³ każdy w wannie bezpieczeństwa (obiekt N-19). Gazy z odpowietrzenia zbiorników nitrozy oczyszczane są w skrubkach wodnych o skuteczności oczyszczania 95%, a następnie odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem N-19/E1 o wysokości h = 6,0 m i średnicy d = 0,035 m,
- 2 pompy typu KAN w obiekcie N-13b do przetłaczania nitrozy do obiektu N-10a lub do N-19,
- 4 zbiorniki magazynowych azotanu izooktylu, w tym 2 zbiorniki o pojemności 32 m³ każdy, 1 zbiornik o pojemności 37,5 m³ i 1 zbiornik o pojemności 38 m³, w wannie bezpieczeństwa (obiekt N-10). Gazy z odpowietrzenia zbiorników oczyszczane są w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % i następnie odprowadzane do powietrza emitorem N-10/E1 o wysokości h = 5,0 m i średnicy d = 0,035 m,
- pompa TIPO (obiekt N-10) o wydajności 30 m³/h do przetłaczania azotanu izooktylu do autocystern oraz do stacji magazynowej N-22,
- pompa Allweiler CNH-B (obiekt N-10) o wydajności 30 m³/h do przetłaczania azotanu izooktylu do autocystern oraz do stacji magazynowej N-22,
- 7 dwupłaszczowych zbiorników magazynowych azotanu izooktylu (obiekt N-22) z systemem wykrywania nieszczelności, w tym 3 zbiorniki o pojemności 100 m³ każdy i 4 zbiorniki o pojemności 108 m³. Zbiorniki połączone są rurociągiem, którym przemieszczają się opary produktu pomiędzy zbiornikiem opróżnianym i napełnianym (wahadło gazowe). Gazy z odpowietrzenia zbiorników oczyszczane są w obiekcie N-10 w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % i następnie odprowadzane do powietrza emitorem N-10/E1 o wysokości h = 5,0 m i średnicy d = 0,035 m,
- 2 pompy Allweiler CNH-B (obiekt N-22) o wydajności 35 m³/h każda do przetłaczania azotanu izooktylu do autocystern,
- zbiornik magazynowy azotanu izooktylu o pojemności 14 m³ w wannie bezpieczeństwa (obiekt N-18). Gazy z odpowietrzenia zbiornika odprowadzane są przez adsorber z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % i odprowadzane do powietrza emitorem N-18/E2 o wysokości h = 5,0 m i średnicy d = 0,035 m,

- pompa typu KANEx (obiekt N-18) o wydajności 15 m³/h do przetłaczania azotanu izooktylu do stacji N-10.”

10) W punkcie I.1.: ”Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”, w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie B.: „Instalacja IPPC 2- Instalacja produkcji azotanu izooktylu – NITROCET-50”, w podpunkcie B.2.: „Węzeł estryfikacji alkoholu izooktylowego”, akapit pt.: „Stacja składa się z następujących urządzeń ”otrzymuje brzmienie:

„Stacja składa się z następujących urządzeń:

- 2 wymienniki ciepła do chłodzenia surowców,
- 2 filtry o pojemności 15 dm³ każdy do usuwania cząstek stałych z surowców,
- 4 reaktory inżektorowe o wydajności 500 kg/h każdy do estryfikacji alkoholu izooktylowego, znajdujące się po dwa w obiektach N-19 i N-20. Gazy z odpowietrzenia inżektorów oczyszczane są w każdym z obiektów w skruberze wodnym o skuteczności oczyszczania 95 %, a następnie odprowadzane do powietrza emitarami N-19/E2 o wysokości h = 6,0 m i średnicy d = 0,035 m oraz N-20/E1 o wysokości h = 10,0 m i średnicy d = 0,05 m,
- 5 inżektorów transportowych do transportu i stabilizacji produktu,
- 4 chłodnice wodne emulsji do chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej,
- 2 separatory statyczne I – typu Schmidta do rozdziału produktu od kwasu ponitracyjnego,
- 2 mieszalniki – reaktory mycia wstępnego do odkwaszania wstępnego produktu,
- 8 separatorów kontrolnych do rozdziału kwasu ponitracyjnego od produktu,
- 2 separatory statyczne typu Schmidta do rozdziału produktu od kwasu ponitracyjnego rozcieńczonego o pojemności 250 dm³ i 400 dm³,
- 2 separatory statyczne do rozdziału produktu od wody,
- zbiornik naporowy o pojemności 300 dm³ do okresowego magazynowania kwasu ponitracyjnego,
- zbiornik naporowy o pojemności 500 dm³ do okresowego magazynowania kwasu ponitracyjnego,
- 2 separatory kinetyczne typu LWG 25-250 - wirówki do rozdziału produktu od wody,
- 3 separatory kinetyczne (typ NGB 207-17B; NGB 2009-17B 3985-08) - wirówki do rozdziału produktu od wody,,
- 4 zbiorniki o pojemności 1 700 dm³, 500 dm³, 450 dm³, 1200 dm³ do okresowego magazynowania kwasu ponitracyjnego,
- 2 zbiorniki o pojemności 750 dm³ każdy do przejściowego magazynowania azotanu izooktylu,
- 3 agregaty pompowe typu 3 KAN 20 do przetłaczania wody transportowej,
- 6 agregatów pompowych typu 3 KAN 16 do przetłaczania kwasu ponitracyjnego i gotowego produktu,
- agregat chłodniczy JWA 14 Z SPF i PASC 250 SB do chłodzenia nitrozy i oktanolu,
- 2 zbiorniki naporowe o pojemności 700 dm³ każdy do okresowego magazynowania kwasu ponitracyjnego,
- 2 odstojniki o pojemności 2,7 m³ każdy do usuwania śladowych ilości azotanu izooktylu z kwasu ponitracyjnego rozcieńczonego,
- 5 odstojniki do usuwania śladowych ilości azotanu izooktylu z kwasu ponitracyjnego stężonego, z czego 4 o pojemności 2,7 m³ każdy i 1 o pojemności 2,3 m³, Gazy z odpowietrzenia 7 odstojników oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności oczyszczania 95 %, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem N-5/E1 o wysokości h = 4,0 m i średnicy d = 0,055 m,
- chłodnica – mieszalnik do wymieszania kwasów ponitracyjnych.
- zbiornik przesyłowy dwukomorowy dla kwasu stężonego i rozcieńczonego do przejściowego magazynowania kwasu ponitracyjnego,
- pompa o wydajności 6m³/h do przetłaczania kwasu ponitracyjnego,

- wentylator DAs,k systemu wentylacji pomieszczenia obiektu AIO N-19,
 - wentylator DAs,k systemu wentylacji pomieszczenia obiektu AIO N-5,
 - wentylator DAs,k systemu wentylacji pomieszczenia obiektu N-20.
- Gazy z odpowietrzania instalacji par organicznych umieszczonej w obiekcie N-20 oczyszczane są w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % i odprowadzane są do powietrza emitorem N-20/E2 o wysokości $h = 10,0$ m i średnicy $d = 0,05$ m."

11) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie C.: „Instalacja IPPC 3 - Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych”, otrzymuje brzmienie:

„W instalacji denitracji następuje odzysk z kwasu ponitracyjnego kwasu siarkowego i azotowego, które stanowią dodatkowy produkt zakładu. Wielkość produkcji kształtuje się na poziomie 12 700 Mg/a do 13 500 Mg/a kwasu siarkowego oraz 2 700 do 2 900 Mg/a kwasu azotowego. Prognoza produkcji NITROERG S.A. zakłada, że wielkość produkcji kwasu siarkowego wynosić będzie 20 000 Mg/a, a kwasu azotowego 5 000 Mg/a.

W skład instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych wchodzi:

1. Węzeł denitracji kwasów ponitracyjnych,
2. Stacja magazynowa kwasu siarkowego i azotowego.”

12) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie C.: „Instalacja IPPC 3 - Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych”, w podpunkcie C.1.: „Węzeł denitracji kwasów ponitracyjnych”, pierwszy akapit otrzymuje brzmienie:

„Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych znajduje się w obiekcie N-13. Kwas ponitracyjny gromadzony jest w zbiorniku przejściowym o pojemności $6,0$ m³. Kwas ponitracyjny ze zbiornika przejściowego kierowany jest do zbiornika naporowego i dozowany do trzech wież denitracyjnych, w których następuje rozdział kwasu siarkowego od kwasu azotowego, wykorzystując zjawisko różnicy temperatur wrzenia tych kwasów. Wieża denitracyjna składa się z kopuły, kręgów wypełnionych pierścieniami szklanymi lub teflonowymi oraz dna, uszczelnionych i połączonych ze sobą. Powstałe w wieży denitracyjnej pary kwasu azotowego, wody i tlenu azotu przechodzą przez komplet chłodnic i skraplają się tworząc kwas azotowy kierowany do wieży bielącej w celu usunięcia nadmiaru tlenków azotu. Z wieży bielącej kwas azotowy kierowany jest do zbiorników magazynowych.”

13) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, w podpunkcie C.: „Instalacja IPPC 3 - Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych”, podpunkt C.2.: „Stacja magazynowa kwasu siarkowego i azotowego”, otrzymuje brzmienie:

„C.2. Stacja magazynowa kwasu siarkowego i azotowego

Odzyskane kwasy siarkowy i azotowy zbierane są w zbiornikach magazynowych, skąd przetłaczane są do cystern i przekazywane odbiorcom do wykorzystania jako surowiec.

Do magazynowania kwasów służy:

- 8 zbiorników kwasu siarkowego o pojemności 45 m³ każdy,
- 2 zbiorniki kwasu azotowego pojemności 47 m³ każdy.

Wszystkie zbiorniki magazynowe znajdują się w wannie bezpieczeństwa połączonej z kanalizacją technologiczną, umożliwiającą ujęcie i odprowadzenie ewentualnego wycieku do urządzeń oczyszczania ścieków.

Instalacja składa się z następujących urządzeń:

- 8 zbiorników kwasu siarkowego o pojemności 45 m³ każdy w wannie bezpieczeństwa,
- pompa kwasu siarkowego o wydajności 25 m³/h do przetłaczania kwasu do cystern,
- 2 zbiorniki kwasu azotowego o pojemności 47 m³ każdy w wannie bezpieczeństwa,
- pompa KAN o wydajności 25 m³/h do przetłaczania kwasu azotowego do autocystern."

14) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, uchyla się w całości podpunkt D: „Instalacja IPPC 4 - Instalacja produkcji azydku ołowiu i trójnitrorezorcynianu ołowiu (TNRO)”.

15) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, dopisuje się podpunkt D: „Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40)", o następującym brzmieniu:

„D. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40)

NITROERG S.A. posiada instalację do produkcji azotanu izooktylu (NITROCET-50), który jest produktem sprzedawanym jako dodatek do olejów napędowych podwyższającym ich liczbę cetanową. Azotanu izooktylu nazywany jest również jako NITROCET-50, azotan 2-etyloheksyloy lub 2-EHN). Wydajność nowej instalacji do produkcji azotanu izooktylu wynosi 24 000 Mg/a.

D.1. Stacja rozładunku i magazynowania surowców i produktów

W skład Stacji rozładunku i magazynowania surowców i produktów wchodzi:

- 2 zbiorniki alkoholu 2-etyloheksyloy o pojemności 125 m³ umieszczone na tacy bezpieczeństwa (obiekt N17). Zbiorniki posiadają odpowietrzenia, z których gazy odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem N-17/E4 o wysokości h = 12,0 m i średnicy d = 0,08 m. Podczas przeładunku alkoholu izooktyloy do nowych zbiorników, gazy ujmowane są pętlą gazową i odprowadzane do zbiorników przewożących surowiec, na zasadzie wahadła gazowego.
- 2 zbiorniki kwasu siarkowego o pojemności 80 m³ umieszczone na tacy bezpieczeństwa, posiadające odpowietrzenia skierowane do wspólnej instalacji oczyszczania gazów w budynku zatężania, i następnie odprowadzane do powietrza emitorem N-41/E1 o wysokości h = 30 m i średnicy d = 0,08 m. Zbiorniki te są wspólne dla nowej instalacji produkcji azotanu izooktyloy i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów.
- 2 zbiorniki kwasu azotowego o pojemności 100 m³ umieszczone na tacy bezpieczeństwa, posiadające odpowietrzenia skierowane do wspólnej instalacji oczyszczania gazów w budynku zatężania, i następnie odprowadzane do powietrza emitorem N-41/E1 o wysokości h = 30 m i średnicy d = 0,08 m. Zbiorniki te są wspólne dla nowej instalacji produkcji azotanu izooktyloy i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów.
- 7 dwupłaszczowych zbiorników magazynowych azotanu izooktyloy (obiekt N-22) z systemem wykrywania nieszczelności, w tym 3 zbiorniki o pojemności 100 m³ każdy i 4 zbiorniki o pojemności 108 m³. Zbiorniki połączone są rurociągiem, którym przemieszczają się opary produktu pomiędzy zbiornikiem opróżnianym i napełnianym (wahadło gazowe). Gazy z odpowietrzenia zbiorników oczyszczane są w obiekcie N-10 w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90. % i następnie odprowadzane do powietrza istniejącym emitorem N-10/E1 o wysokości h = 5,0 m i średnicy d = 0,035 m, razem z gazami ze zbiorników magazynowych azotanu izooktyloy w istniejącej instalacji produkcji azotanu izooktyloy.

- 3 stalowe zbiorniki kwasu ponitracyjnego o pojemności 80 m³ każdy, posiadających odpowietrzenie skierowane do wspólnej instalacji oczyszczania gazów w budynku zateżania, i następnie odprowadzane do powietrza emitorem N-41/E1 o wysokości h = 30 m i średnicy d = 0,08 m. Zbiorniki te są wspólne dla nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów.
- 2 stalowe zbiorniki wody kwaśnej (zawierająca 5-7% HNO₃ i 2-4% H₂SO₄) o pojemności 50 m³ każdy, posiadających odpowietrzenie skierowane do wspólnej instalacji oczyszczania gazów w budynku zateżania, i następnie odprowadzane do powietrza emitorem N-41/E1 o wysokości h = 30 m i średnicy d = 0,08 m. Zbiorniki te są wspólne dla nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów.

D.2. Proces nitracji

Do wytwarzania azotanu izooktylu stosuje się kwas azotowy i kwas siarkowy oraz 2-etyloheksanol. Kwas azotowy i kwas siarkowy tłoczony jest pompami do urządzenia mieszającego pracującego w pętli wyposażonej w chłodnicę, zbiornik buforowy i pompę obiegową. Powstała mieszanka kwasowa kierowana jest do inżektora w celu zmieszania z kwasem ponitracyjnym, aby otrzymać kwas nitracyjny w odpowiednich proporcjach potrzebnych do nitrowania 2-etyloheksanolu.

Proces nitracji prowadzony jest w inżektorze, gdzie wprowadzany jest kwas nitracyjny i 2-etyloheksanol. Mieszanina reakcyjna wpływa do statycznego urządzenia mieszającego, które miesza intensywnie składniki w celu uzyskania bardzo jednorodnej mieszaniny reakcyjnej. Następnie mieszanina reakcyjna wpływa do układu chłodzenia. Końcowa mieszanka azotanu izooktylu i kwasu ponitracyjnego przechodzi przez separator dynamiczny, w którym następuje oddzielenie azotanu izooktylu od kwasu ponitracyjnego.

Oddzielony kwas ponitracyjny magazynowany jest w zbiorniku buforowym, skąd pompowany jest do 3 zbiorników o pojemności 80 m³ i dalej do procesu denitracji w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów w celu uzyskania kwasu azotowego 98% i siarkowego 96%. W zbiorniku buforowym pozostaje kwas ponitracyjny pod ciśnieniem w ilości wystarczającej, aby zastąpić mieszkankę nitracyjną w pętli nitracyjnej automatycznie w razie zatrzymania się instalacji. Mieszanka nitracyjna ze zbiornika awaryjnego przechodzi przez separator, w którym następuje oddzielenie azotanu 2-etyloheksyloвого i skierowanie go do pierwszego płukania.

Wypłukiwanie kwasu

Kwaśny azotan izooktylu oddzielony w separatorze dynamicznym przepuszczany jest przez inżektor transportowo-mieszający z użyciem wody technologicznej w celu wypłukania kwasu znajdującego się jeszcze w świeżo oddzielonym azotanie 2-etyloheksylowym.

Oddzielenie przepłukanego azotanu 2-etyloheksylowego od kwaśnej wody płuczającej następuje w separatorze statycznym. Kwaśna woda po płukaniu zawracana jest pompą do inżektora w celu wyrównania przepływu azotanu izooktylu przez separator, a także aby utrzymać mieszanie w mieszalniku statycznym, kiedy instalacja pracuje na mniejszej wydajności. Do obiegu płuczającego wprowadzana jest natomiast świeża woda technologiczna. Nadmiar zużytej wody płuczającej odprowadzany jest z separatora do zbiorników wody kwaśnej o pojemności 50 m³ każdy. Woda kwaśna pompowana jest pompowana do instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów w celu uzyskania kwasu azotowego 98% i siarkowego 96%.

Płukanie zasadowe

Przeplukany azotan izooktylu transportowany jest inżektorem transportowo-mieszającym wykorzystującym wodę amoniakalną, w celu wypłukania pozostałych śladowych ilości kwasu. Oddzielenie przepłukanego azotanu izooktylowego od zasadowej wody płuczającej następuje w separatorze statycznym. Zasadowa woda płuczająca zawracana jest do inżektora w celu wyrównania przepływu azotanu izooktylowego przez separator. Do obiegu zasadowej wody płuczającej wprowadzana jest świeża woda amoniakalna.

Płukanie końcowe i oddzielenie azotanu izooktylu

Przeplukany wodą amoniakalną azotan izooktylu, oddzielony w separatorze statycznym, jest przepuszczany przez inżektor transportowo-mieszający z użyciem wody technologicznej, poprzez urządzenie mieszające, w celu końcowego płukania. Aby otrzymać klarowny finalny wyrób

NITROCET-50 o minimalnej zawartości wody, wykonuje się oddzielenie NITROCET-u-50 od końcowej wody płuczającej w separatorze dynamicznym. Powstały czysty azotan izooktylu, czyli NITROCET-50 magazynowany jest w siedmiu poziomych zbiornikach, tj. 3 szt. o pojemności 100 m³ i 4 szt. o poj. 108 m³, wspólnych dla obu instalacji produkcji azotanu izooktylu. Oddzielona woda płuczająca zbierana jest do zbiornika i przetłaczana pompą do inżektora. Do obiegu płuczającego wprowadzana jest natomiast świeża woda technologiczna.

Urządzenia procesu nitracji:

- mieszalnik do produkcji mieszanki kwasu siarkowego i kwasu azotowego, wyposażony w chłodnicę, zbiornik buforowy i pompę obiegową,
- inżektor do mieszania nitrozy z kwasem ponitracyjnym,
- inżektor reakcji nitracji alkoholu 2 etyloheksylowego,
- chłodnica wodna mieszaniny poreakcyjnej,
- separator dynamiczny (wirówka odśrodkowa) do rozdziału azotanu izooktylu od kwasu ponitracyjnego,
- zbiornik buforowy kwasu ponitracyjnego,
- pompa tłocząca kwas ponitracyjny do 3 zbiorników magazynowych kwasu ponitracyjnego,
- 3 zbiorniki magazynowe kwasu ponitracyjnego o pojemności 80 m³ każdy,
- inżektor transportowo – mieszający z użyciem wody technologicznej, w którym następuje wypłukiwanie kwasu z azotanu izooktylu,
- separator statyczny do rozdziału azotanu izooktylu od kwaśnej wody płuczającej,
- 2 zbiorniki wody kwaśnej o pojemności 50 m³ każdy,
- inżektor transportowo – mieszający z użyciem wody amoniakalnej, w celu wypłukania resztek kwasu,
- separator statyczny do rozdziału azotanu izooktylu od zasadowej wody płuczającej,
- inżektor transportowo – mieszający z użyciem wody technologicznej, w celu końcowego płukania azotanu izooktylu,
- separator dynamiczny do rozdziału klarownego produktu NITROCETu-50 od końcowej wody płuczającej,
- zbiornik wody technologicznej pod ciśnieniem.”

16) W punkcie I.1.: ”Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”, w podpunkcie I.1.1.: „Instalacje IPPC”, dopisuje się podpunkt E: „Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)”, o następującym brzmieniu:

„E. Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)

W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów w NITROERG S.A. przeznaczona jest do rozdziału i zateżenia kwasu ponitracyjnego z produkcji azotanu izooktylu, kwaśnych wód z płukania azotanu izooktylu oraz do zateżenia słabego kwasu azotowego. Wydajność instalacji wynosi 24 200 Mg/rok.

W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów prowadzone są procesy rozdziału kwasu azotowego i siarkowego, zateżenia kwasu azotowego zateżenia kwasu siarkowego i adsorpcji tlenków azotu. Surowcami są wytworzone w trakcie produkcji produkty uboczne tj. kwas ponitracyjny (mieszanina kwasu siarkowego, azotowego i wód kwaśnych) i wody kwaśne (zawierające 5-7% HNO₃ i 2-4% H₂SO₄), przesyłane są do instalacji denitracji i zateżenia kwasów. Proces denitracji polega na oddestylowaniu przy pomocy pary wodnej kwasu azotowego i tlenków azotu od kwasu siarkowego. Pary kwasu azotowego i tlenki azotu są absorbowane do postaci stężonego kwasu azotowego.

Powstały kwas azotowy oraz 50% roztwór kwasu azotowego, otrzymany z denitracji kwasów z produkcji nitroestrów, będzie zateżany do stężenia 98 % i zawracany jako surowiec do produkcji azotanu izooktylu.

Otrzymany w procesie denitracji kwas siarkowy będzie również zatężany do stężenia 96% i stosowany w produkcji w obiegu zamkniętym.

Produktami są wysoko stężony kwas azotowy min. 98% wagowo HNO_3 oraz wysoko stężony kwas siarkowy min. 96 % wagowo H_2SO_4 .

Proces technologiczny denitracji i zagęszczanie kwasów

Surowce w postaci kwasu ponitracyjnego, wody kwaśnej z płukania azotanu izooktylu i kwasu azotowego mieszane są i podgrzewane w podgrzewaczu. Gorąca mieszanina kierowana jest do aparatu rozkładu, gdzie kwasy ponitracyjne mieszane są z gorącym H_2SO_4 o stężeniu wagowym 85% i dalej podgrzewane nagrzewnicą aż do wrzenia. Powstała mieszanina jest gotowana powodując rozkład substancji organicznych.

Wrząca mieszanina kierowana jest do kolumny rektyfikacyjnej, gdzie powstaje HNO_3 o stężeniu wagowym 98%. Kwas azotowy 98% przesyłany jest do kolumny bielącej. Kwas azotowy chłodzi się w chłodnicy szklanej schładzanej powietrzem chłodzącym, a potem przesyła się go do 2 zbiorników magazynowych kwasu azotowego o pojemności 100 m³ każdy, umieszczonych na tacy bezpieczeństwa, umożliwiającej przechwycenie substancji w przypadku awarii zbiornika. Wszystkie gazy nieulegające kondensacji chłodzi się i przesyła do instalacji absorpcji tlenków azotu.

Rozcieńczony H_2SO_4 opuszcza kolumnę rektyfikacyjną i kierowany jest do zbiornika ściekowego, gdzie jest wstępnie zatężany dzięki ogrzewaniu go nagrzewnicą i przesyłany do zatężania.

Zatężanie kwasu siarkowego

Kwas siarkowy pochodzący z instalacji zatężania kwasu azotowego zatężany jest na pierwszym stopniu instalacji do 85% wagowo H_2SO_4 przy podciśnieniu około 80 mbar_a w pionowej wyparce wykonanej ze stali wykładanej szkłem z nagrzewnicą o wymuszonym obiegu. Wytworzone pary zasysane są do instalacji adsorpcji. Kwas siarkowy o stężeniu wagowym 85% płynie do zbiornika stalowego szklawionego, z którego jest pobierany do dalszego zatężania z użyciem termoolejowego wymiennika ciepła stanowiącego część układu wyparnego o wymuszonym obiegu. Wytworzony kwas siarkowy 96% wagowo H_2SO_4 , jest chłodzony w chłodnicach wodnych i płynie do dwóch zbiorników magazynowych o pojemności 80 m³ każdy, umieszczonych na tacy bezpieczeństwa, umożliwiającej przechwycenie substancji w przypadku awarii zbiornika. Powstałe gazy odsysane są pompą próżniową i kierowane do instalacji adsorpcji.

Absorpcja tlenków azotu

W urządzeniu absorpcyjnym ciśnieniowym, kwas azotowy o stężeniu wagowym ok. 50% do 55% wagowo, odzyskiwany jest z gazów zawierających tlenki azotu pochodzących z nitracji, obróbki kwasu ponitracyjnego i z odpowietrzenia zbiorników magazynowych. Uzyskuje się to przez utlenianie tlenków azotu tlenem z powietrza i końcową absorpcję w wodzie i rozcieńczonym kwasie azotowym, który dzięki temu ulega zagęszczeniu. Tlenki azotu i powietrze atmosferyczne są sprężane i przesyłane na kolumnę absorpcyjną. Utlenianie następuje w fazie gazowej. Absorpcja następuje w fazie ciekłej. Woda technologiczna do absorpcji wstrzykiwana jest od góry kolumny przez pompę. Ciepło absorpcyjne usuwane jest w kolumnie chłodzonej wodą i w chłodnicach chłodzonych wodą. Odzyskany słaby kwas azotowy przesyłany jest do zbiornika słabego kwasu azotowego, a stamtąd jest zawracany do instalacji w celu zatężenia razem ze słabym kwasem azotowym z istniejącej instalacji denitracji. Gazy z procesu absorpcji, oczyszczone z tlenków azotu, odprowadzane będą do powietrza zadaszonym emitorem N-41/E1.

Urządzenia węzła denitracji:

- podgrzewacz surowców tj. kwasu ponitracyjnego i wody kwaśnej,
- aparat rozkładu gdzie surowce są mieszane z gorącym H_2SO_4 o stężeniu wagowym 85%,
- kolumna rektyfikacyjna, w której powstaje HNO_3 o stężeniu wagowym 98% i rozcieńczony H_2SO_4 ,
- skraplacz kwasu azotowego o stężeniu wagowym 98 %,
- nagrzewnica bieląca kwasu azotowego o stężeniu wagowym 98 %,
- chłodnica powietrzna kwasu azotowego o stężeniu wagowym 98 %,
- pionowa wyparka do zatężania kwasu siarkowego do stężenia wagowego 85 %,

- zbiornik kwasu siarkowego o stężeniu wagowym 85 %,
- kolumna zateżania kwasu siarkowego o stężeniu wagowym 85 % z termoolejowym wymiennikiem ciepła,
- kolumna absorpcyjna tlenków azotu. Gazy z procesu absorpcji odprowadzane są do powietrza emitorem N-41/E1 o wysokości $h = 25,3$ m o średnicy $d = 0,08$ m.

Urządzenia stacji magazynowej kwasu siarkowego i azotowego:

- 2 zbiorniki kwasu siarkowego o pojemności 80 m^3 każdy w wannie bezpieczeństwa
- 2 zbiorniki kwasu azotowego o pojemności 100 m^3 każdy w wannie bezpieczeństwa.

Zbiorniki te są wspólne dla nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów."

17) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.2.: "Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC", podpunkt C.: "Instalacja produkcji lontów", otrzymuje brzmienie:

„C. Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych

C1. Produkcja lontów detonujących

Proces przygotowania surowców do produkcji lontów obejmuje suszenie pentrytu krystalicznego, który prowadzony jest w temperaturze $40+65 \text{ }^\circ\text{C}$ w jednej z trzech suszarni:

- suszarnia w obiekcie A-23 w maksymalnej ilości 160 kg (w przeliczeniu na suchą masę),
- suszarnia w obiekcie A-23 w maksymalnej ilości 300 kg (w przeliczeniu na suchą masę),
- suszarnia w obiekcie A-3c w maksymalnej ilości 300 kg (w przeliczeniu na suchą masę).

Suszarnie są zdalnie sterowane i składają się z:

- misy suszącej, zaopatrzonej w płaszcz wodny,
- mieszałda z łopatkami, poruszanego hydraulicznie,
- dwóch zaworów wysypowych sterowanych pneumatycznie,
- dwóch sit wibracyjnych,
- dwóch sekcji pojemników aluminiowych na suchy materiał.

Dalszy proces produkcji lontu tj. oplatanie surowego lontu, powlekanie lontu powłoką PCV lub PE i konfekcjonowanie czyli przewijanie na szpulki handlowe, odbywa się w obiekcie A-62. Produkcja lontów detonujących pentrytowych polega na dozowaniu materiału wybuchowego do otoczki foliowej zabezpieczonej ścisłym opłotem tasiemek polipropylenowych i powleczeniu tak otrzymanego lontu surowego powłoką tworzywową metodą wytłaczania.

Proces oplatania surowego lontu nićmi tworzywowymi prowadzony jest na 7 oplatarkach:

- 2 oplatarki firmy PRAVISANI,
- 3 oplatarki firmy NEGOTRADE,
- 2 oplatarki firmy HET.

Pentryt dozowany jest grawitacyjnie z leja zasypowego znajdującego się nad oplatarką, wzdłuż dwóch (lub 4 w zależności od gramatury lontu) nitek prowadzących, do otoczki uformowanej z folii polietylenowej i oplataną naprzemiennie tasiemkami polipropylenowymi. Powstaje surowy lont, który jest nawijany na szpule i transportowany do powlekania. Proces powlekania polega na pokryciu surowego lontu powłoką PVC lub PE na 2 powlekarkach - istniejącej typu M-10/467 firmy Pravisani i nowej powlekarce firmy HET. Pokryty tworzywem lont jest chłodzony w rynnie z wodą, suszony i nawijany na szpule metalowe, a następnie konfekcjonowany na małe szpulki handlowe tekturowe. W procesie tym nie zachodzą reakcje chemiczne.

Wykaz podstawowych maszyn i urządzeń do produkcji lontów detonujących .

- Suszarnia PETN w obiekcie A-23,
- Suszarnia PETN w obiekcie A-23,
- Suszarnia PETN w obiekcie A-3c,
- Oplatarka PETN,
- Oplatarka PETN,
- Oplatarka PETN,
- Oplatarka PETN,

- Oplatarka PETN,
- Oplatarka PETN,
- Oplatarka PETN,
- Powlekarka do lontu,
- Powlekarka do lontu,
- Przewijarka do lontu.
- Przewijarka do lontu
- Przewijarka do lontu.”

C2. Produkcja pobudzaczy lontowych

NITROERG S.A. w Kruskim Młynie w obiekcie A-120 produkuje dwa typy pobudzaczy lontowych:

- pobudzacze lontowe typu PL 20, PL 40, PL 80,
- pobudzacze lontowe typu Nitrobooster 10 M.

Proces produkcji pobudzaczy lontowych:

- **pobudzacze lontowe typu PL 20, PL 40, PL 80** w postaci odcinka lontu detonującego o gramaturze odpowiednio 20 g/m, 40 g/m i 80 g/m i długości 20 cm każdy. Produkcja tego typu pobudzaczy polega na cięciu lontu o pożądanej gramaturze na odcinku 20 cm przy użyciu urządzeń do cięcia ze wspomaganie pneumatycznym, wyposażonych w ogranicznik długości lontu. Końce powstałych odcinków lontu zabezpiecza się łuskami aluminiowymi, dostosowanymi średnicą do danego typu pobudzacza lontowego, które zaciskane są na stanowiskach zaciskania łusek wyposażonych w głowicę zaciskową ze wspomaganie pneumatycznym. Na tak powstałe pobudzacze nakłada się tworzywowy łącznik lontowy, służący do połączenia pobudzacza lontowego z zapalnikiem stanowiącym środek inicjujący.
- **pobudzacze lontowe typu Nitrobooster 10 M** w postaci osłonki tworzywowej z umieszczonym w środku odcinkiem lontu detonującego o gramaturze 80 g/m lub 100 g/m i długości 9 cm każdy. Produkcja tego typu pobudzaczy polega na cięciu lontu o pożądanej gramaturze na odcinku 9 cm przy użyciu urządzeń do cięcia ze wspomaganie pneumatycznym, wyposażonych w ogranicznik długości lontu. Odcinki lontu są umieszczane wewnątrz tworzywowej osłonki, zabezpieczonej z jednej strony korkiem. Do osłonki wkłada się tzw. korek pobudzacza, dosuwa do odcinka lontu w urządzeniu ze wspomaganie pneumatycznym i zamyka osłonkę pobudzacza tzw. korkiem centrującym.

Urządzenia linii do produkcji pobudzaczy lontowych:

- urządzenia do cięcia,
- urządzenie do montażu korka pobudzacza w osłonce tworzywowej, zaciskarki łusek.”

18) W punkcie I.1.: ”Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”, w podpunkcie I.1.2.: „Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC”, podpunkt D.: „Instalacja produkcji zapalników”, otrzymuje brzmienie:

„D. Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej

Produkcja zapalników nieelektrycznych w NITROERG S.A. prowadzona jest z wykorzystaniem następujących urządzeń technologicznych:

- 1 zaciskarki hydraulicznej z głowicami 12-szczękowymi do montażu zapalników,
- 2 motkarek automatycznych do wyrobu motków do zapalników nieelektrycznych,
- 1 motkarki ręcznej do wyrobu motków do zapalników nieelektrycznych,
- 1 linii do produkcji rurki detonującej wraz urządzeniami do produkcji masy tj. suszarki oktogenu, mieszalnik, urządzenie do sitowania i rozsypania mieszanki do pojemników.

D.1. Produkcja zapalników i rurki detonującej

Proces produkcji zapalników odbywa się w obiekcie A-72 i polega na trwałym połączeniu ze sobą zespołu spłonkowego (produkowanego w zakładzie NITROERG S.A. w Bieruniu) i zwiniętego motka z rurki detonującej (produkowanych w Krupskim Młynie), poprzez zagniecenie łuski zespołu spłonkowego na korku nałożonym na koniec rurki detonującej motka. Montaż zapalników nieelektrycznych prowadzi się na zaciskarkach hydraulicznych wyposażonych w 12 – szczękowe głowice zaciskowe.

D.2. Produkcja rurki detonującej

Produkcja rurki detonującej odbywa się w obiekcie S-11 oraz w obiekcie S-11a. Proces produkcji polega na wyłoczeniu tworzywowej rurki 3-warstwowej, wewnątrz napyłonej mieszaniną oktogenu z proszkiem aluminiowym w stosunku 90:10 i nawinięciu jej na szpule, które transportowane są do magazynu, gdzie układane są na paletach.

Pierwszym etapem procesu produkcyjnego jest produkcja mieszaniny oktogenu i pyłu aluminiowego (mieszanina HMX/Al). Jest ona wytwarzana w specjalnym mieszalniku i przesypywana do odpowiednich pojemników manipulacyjnych. Pojemniki te są następnie transportowane do obiektu produkcji rurki detonującej.

Rurka detonująca składa się z 2 warstw. Za pomocą wyłóczarki pierwszej warstwy wyłaczana jest podstawowa rurka. Jednocześnie do jej wnętrza za pomocą odpowiedniego układu dozującego napyłana jest mieszanina HMX/Al. Rurka jest następnie chłodzona za pomocą systemu dwóch chłodziw wodnych: pionowej i poziomej. W trakcie wyłaczania wykonywany jest ciągły pomiar ilości napyłonej mieszaniny HMX/Al oraz pomiar średnicy zewnętrznej rurki. Druga i trzecia warstwa rurki detonującej jest wyłaczana jednocześnie za pomocą głowicy krzyżowej. Po wyjściu z głowicy następuje proces chłodzenia za pomocą chłodziwy wodnej połączonej z systemem stabilizacji sztywności i suszenia. Następnie wykonywany jest pomiar ostateczny średnicy zewnętrznej gotowej rurki detonującej. Gotowa rurka detonująca nawijana jest na szpule. W procesie tym nie zachodzą reakcje chemiczne."

19) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.2.: „Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC”, podpunkt E.: „Instalacja energetycznego spalania paliw”, otrzymuje brzmienie:

„E. Instalacja energetycznego spalania paliw

NITROERG S.A. w Krupskim Młynie posiada dwie kotłownie parowe, kotłownię wodną i kotłownię oleju diatermicznego.

Kotłownia parowa znajduje się w obiekcie W-50 i zapewnia dostawę pary dla celów technologicznych instalacji produkcyjnych oraz dla celów grzewczych.

Kotłownia ta wyposażona jest w 2 kotły firmy Viessmann:

- kocioł typu Turbomat RN-HD z 2001 roku o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 4,2 MWt opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem W-50/E1 o wysokości $h = 16,5$ m i średnicy $d = 0,7$ m,
- kocioł typu Vitomax 200 HS z 2002 roku o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 4,2 MWt opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem W-50/E2 o wysokości $h = 24,0$ m i średnicy $d = 0,7$ m. Kocioł posiada palniki gazowo - olejowe i w sytuacjach awaryjnych braku dostaw gazu może być opalany lekkim olejem opałowym.

Kotłownia wodna znajduje się w obiekcie W-4 i zapewnia wodę grzewczą dla obiektów zakładu. Wyposażona jest w 3 kotły firmy Viessmann:

- kocioł wodny typu Turbomat RN z 1997 roku o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 3,7 MWt, opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza

emitorem W- 4/E1 o wysokości $h = 22,0$ m i średnicy $d = 0,5$ m. Kocioł posiada palniki gazowo - olejowe i w sytuacjach awaryjnych braku dostaw gazu może być opalany lekkim olejem opałowym.

- kocioł wodny typu Turbomat RN z 1997 roku o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie $3,7$ MW_t, opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem W- 4/E2 o wysokości $h = 15,0$ m i średnicy $d = 0,5$ m.
- kocioł wodny typu Turbomat RN z 1998 roku o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie $3,7$ MW_t, opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem W- 4/E3 o wysokości $h = 22,0$ m i średnicy $d = 0,5$ m. Kocioł posiada palniki gazowo - olejowe i w sytuacjach awaryjnych braku dostaw gazu może być opalany lekkim olejem opałowym.

Kotłownia parowa znajduje się w obiekcie N-47a i zapewnia dostawę pary dla celów technologicznych instalacji produkcyjnych oraz dla celów grzewczych.

Kotłownia ta wyposażona jest w kocioł firmy Viessmann:

- kocioł typu Vitomax 200 HS o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie $1,75$ MW_t, opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem N-47a/E1 wysokości $h = 12$ m i średnicy $d = 0,4$ m. Kocioł przystosowany jest do spalania oleju opałowego w sytuacjach awaryjnych braku dostawy gazu.

Kotłownia oleju diatermicznego znajduje się w obiekcie N-45 i zapewnia dostawę wysokotemperaturowego oleju diatermicznego dla celów technologicznych nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów I5. Kotłownia ta wyposażona jest w kocioł firmy Ferroli:

- kocioł typu ELICOIL 320 o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie $0,375$ MW_t, opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem N-45/E1 o wysokości $h = 30$ m i średnicy $d = 0,25$ m."

20) W punkcie I.1.: "Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii", w podpunkcie I.1.2.: „Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC”, wykreśla się podpunkt F.: „Stanowiska do unieszkodliwiania odpadów zawierających materiały wybuchowe”.

21) W miejsce punktu I.2.: "Lokalizacja" (przeniesionego do części I punkt 0.d), wpisuje się punkt I.2.: „Gospodarka wodno-ściekowa”, o następującej treści:

„I.2. Gospodarka wodno-ściekowa

1. Gospodarka wodna

Gospodarka wodna zakładu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie opiera się na poborze wód podziemnych z własnego ujęcia triasowego składającego się z 4 studni oznaczonych jako S-3, S-4, S-5 i S-6.

Woda z własnych ujęć wód podziemnych wykorzystywana jest do:

- celów technologicznych,
- celów chłodniczych,
- na potrzeby bytowe,
- do sprzedaży odbiorcom zewnętrznym.

Woda podziemna z własnego ujęcia nie jest pobierana wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, wobec czego w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały

Woda podziemna z własnego ujęcia nie jest pobierana wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, wobec czego w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone warunki poboru wód podziemnych (jest to uregulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym).

Ilość wykorzystywanej wody dla potrzeb instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (IPPC):

Instalacja do produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem (IPPC)

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:
 - do sporządzania roztworu solanki w obiegu chłodzenia kwasu nitracyjnego i mieszaniny poreakcyjnej,
 - do transportu hydraulicznego mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem,
 - do stabilizacji produktu, czyli płukania mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem w płuczkach kolumnowych,
 - do absorpcji kwaśnych oparów z gazów odprowadzanych do powietrza

$$Q_{sr} = 32 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- cele chłodnicze:
 - do chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej:

$$Q_{sr} = 200 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Instalacja do produkcji azotanu izooktylu (IPPC) - obiekty N-19 i N-20

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:
 - do stabilizacji produktu, czyli wymywania kwasu ponitracyjnego
 - do absorpcji gazów odprowadzanych do powietrza

$$Q_{sr} = 60 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- cele chłodnicze:
 - do chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej
 - do chłodzenia kwasów ponitracyjnych

$$Q_{sr} = 440 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (IPPC) - obiekt N-13

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:
 - do chemisorpcji tlenków azotu
 - do sporządzania roztworu mocznika
 - do absorpcji gazów odprowadzanych do powietrza

$$Q_{sr} = 5 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- cele chłodnicze
 - chłodzenia kwasu siarkowego i kwasu azotowego:

$$Q_{sr} = 480 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Instalacja produkcji azotanu izooktylu (IPPC) - obiekt N-40

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:
 - do przenoszenia i płukania produktu, tj. azotanu izooktylu - wyplukiwanie pozostałości kwasu ponitracyjnego w celu uzyskania produktu końcowego o odpowiedniej jakości:

$$Q_{sr} = 45 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- cele chłodnicze

Instalacja do produkcji NITROCET-u oraz instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów posiadają wspólny układ chłodzenia mający za zadanie utrzymanie odpowiedniej temperatury układów i procesów technologicznych oraz chłodzenie i skraplanie reagentów. Obieg chłodzenia tych instalacji jest obiegiem zamkniętym, w którym okresowo będą uzupełniane straty. Poprzez okresowe uzupełnianie strat obieg ten będzie również systematycznie odświeżany. Zużycie wody do uzupełniania strat w obiegu chłodzenia obu instalacji (instalacji produkcji azotanu izooktylu i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów) będzie następować okresowo i nie przekroczy ilości:

$$Q_{sr} = 96 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (IPPC) - obiekt N-41

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:

- do absorpcji tlenków azotu prowadzonej w kolumnie absorpcyjnej:

$$Q_{sr} = 7,2 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- cele chłodnicze

Instalacja do produkcji NITROCET-u oraz instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów posiadają wspólny układ chłodzenia mający za zadanie utrzymanie odpowiedniej temperatury układów i procesów technologicznych oraz chłodzenie i skraplanie reagentów. Obieg chłodzenia tych instalacji jest obiegiem zamkniętym, w którym okresowo będą uzupełniane straty. Poprzez okresowe uzupełnianie strat obieg ten będzie również systematycznie odświeżany. Zużycie wody do uzupełniania strat w obiegu chłodzenia obu instalacji (instalacji produkcji azotanu izooktylu i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów) będzie następować okresowo i nie przekroczy ilości:

$$Q_{sr} = 96 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Ilość wykorzystywanej wody dla potrzeb instalacji powiązanych z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości:

Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglucerynowych

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne

- do mycia urządzeń (mieszalniki)
- do mycia posadzek w obiektach mieszalników oraz pojemników transportowych na surowce sypkie

$$Q_{sr} = 5 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:

- do mycia urządzeń (mieszalniki, nabojarki),
- do mycia posadzek w obiektach mieszalników oraz pojemników transportowych na surowce sypkie

$$Q_{sr} = 0,5 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:
 - do mycia urządzeń;
 - do mycia posadzek,

$$Q_{sr} = 2 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- cele chłodnicze:
 - do uzupełniania obiegu chłodzenia wyłaczarki powlekającej lont
 - do suszenia i chłodzenia pentrytu

$$Q_{sr} = 1 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:
 - do mycia instalacji,
 - do mycia posadzek,

$$Q_{sr} = 1 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- cele chłodnicze:
 - do uzupełniania obiegów chłodzących rurki detonującej

$$Q_{sr} = 1 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Instalacja energetycznego spalania paliw

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:
 - uzupełnienia strat w obiegu pary w kotłach parowych,
 - uzupełniania instalacji grzewczej centralnego ogrzewania,
 - płukania i regeneracji stacji uzdatniania wody.

$$Q_{sr} = 220 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Ilość wykorzystywanej wody dla potrzeb instalacji niepowiązanych z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości:

Laboratoria zakładowe

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- cele technologiczne:
 - do analiz laboratoryjnych i mycia sprzętu:

$$Q_{sr} = 5 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

Ilość wykorzystywanej wody na pozostałe cele:

Woda do celów bytowych

Wielkość zużycia wody dla celów bytowych wynosi: $Q_{sr} = 50 \text{ m}^3/\text{dobę}$.

Sprzedaż wody innym odbiorcom

NITROERG S.A. w Krupskim Młynie wodę pobieraną z własnych studni sprzedaje dla potrzeb mieszkańców osiedla Krupski Młyn w ilości: $Q_{sr} = 200 \text{ m}^3/\text{dobę}$.

2. Gospodarka ściekowa

W instalacjach IPPC powstają następujące rodzaje ścieków:

1) Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikiem:

- ścieki przemysłowe powstające podczas operacji płukania produktu wodą lub roztworem węgla sodu w celu usunięcia resztek kwasu azotowego i kwasu siarkowego oraz podczas transportu wodnego mieszanki. Ścieki powstają w ilości:

$$q_{\max} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 30 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 9\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki te nie są odprowadzane do środowiska. Charakterystyczne wskaźniki jakości wytwarzanych ścieków to: odczyn, azot ogólny, siarczany, ChZT.

- wody chłodnicze pochodzące z chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej powstające w ilości:

$$q_{\max} = 8,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 200,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 60\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Wody pochlodnicze odprowadzane są kolektorem III do rzeki Mała Panew.

Są to czyste wody chłodnicze pochodzące z chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej.

Charakterystycznym wskaźnikiem jakości wód pochlodniczych jest temperatura.

2) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (N-19, N-20):

- ścieki przemysłowe powstające podczas produkcji azotanu izooktylu na skutek płukania produktu wodą w celu usunięcia resztek kwasu azotowego i kwasu siarkowego. Ścieki powstają w ilości:

$$q_{\max} = 2,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 43 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 13\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki te nie są odprowadzane do środowiska. Charakterystyczne wskaźniki jakości wytwarzanych ścieków to: odczyn, azot ogólny, siarczany, ChZT.

- wody chłodnicze pochodzące z chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej powstające w ilości:

$$q_{\max} = 19,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 440,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 132\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Wody pochlodnicze odprowadzane są kolektorem III do rzeki Mała Panew.

Są to czyste wody chłodnicze pochodzące z chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej.

Charakterystycznym wskaźnikiem jakości wód pochlodniczych jest temperatura.

3) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (N-13):

- ścieki przemysłowe powstające w procesie oczyszczania gazów w skruberze wodnym i wieży zraszanej wodnym roztworem mocznika oraz w fazie uruchomienia procesu produkcji w trzech wieżach absorpcyjnych, gdzie następuje wykroplenie kwasu siarkowego, tlenków azotu i roztworu wodnego. Ścieki powstają w ilości:

$$q_{\max} = 1,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 6000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki te nie są odprowadzane do środowiska.

Charakterystyczne wskaźniki jakości wytwarzanych ścieków to: odczyn, azot ogólny, siarczany.

- wody chłodnicze pochodzące z chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej powstające w ilości:

$$q_{\max} = 30,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 600,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 182\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Są to czyste wody chłodnicze odprowadzane są kolektorem II do rzeki Mała Panew. Charakterystycznym wskaźnikiem jakości wód chłodniczych jest temperatura.

4) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (N-40)

- ścieki przemysłowe powstające podczas produkcji azotanu izooktylu na skutek płukania produktu wodą w celu usunięcia resztek kwasu azotowego i kwasu siarkowego. Ścieki powstają w ilości:

$$q_{\max} = 2,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 43 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 15\,500 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki te nie są odprowadzane do środowiska.

Charakterystyczne wskaźniki jakości wytwarzanych ścieków to: odczyn, azot ogólny, siarczany, ChZT.

5) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (N-41)

- ścieki przemysłowe stanowiące kondensat par i gazów z procesu zagęszczania kwasu siarkowego. W warunkach normalnej pracy instalacji kondensat ten będzie w całości wykorzystywany w instalacji. Natomiast podczas rozruchu lub w sytuacjach awaryjnych braku możliwości zagospodarowania kondensatu będzie on odprowadzany do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Kondensat powstaje w ilości:

$$q_{\max} = 1 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 7\,200 \text{ m}^3/\text{a}$$

Charakterystyczne wskaźniki jakości wytwarzanych ścieków to: odczyn, azot ogólny, siarczany.

W instalacjach powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC powstają następujące rodzaje ścieków:

1) Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych:

- ścieki przemysłowe powstające podczas mycia urządzeń instalacji i posadzek. Ścieki powstają w ilości:

$$q_{\max} = 0,07 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 1,5 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 450 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki te nie są odprowadzane do środowiska.

Charakterystyczne wskaźniki jakości wytwarzanych ścieków to: odczyn, zawiesiny ogólne.

2) Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saetryzanych:

- ścieki przemysłowe powstające podczas mycia urządzeń instalacji i posadzek. Ścieki powstają w ilości:

$$q_{\max} = 0,07 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 1,5 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 450 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki te nie są odprowadzane do środowiska.

Charakterystyczne wskaźniki jakości wytwarzanych ścieków to: odczyn, zawiesiny ogólne.

3) Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych:

- oczyszczone ścieki przemysłowe z mycia urządzeń, posadzek i wyrobów metalowych. Ścieki powstają w ilości:

$$q_{\max} = 0,5 \text{ m}^3/\text{h}$$
$$Q_{\text{sr}} = 10 \text{ m}^3/\text{dobę}$$
$$Q_{\text{roczne}} = 3\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są kolektorem I do rzeki Mała Panew. Charakterystyczne wskaźniki w odprowadzanych ściekach to: odczyn, zawiesiny ogólne, chlorki, azot ogólny, ołów, cynk.

- wody chłodnicze powstające w ilości:

$$q_{\max} = 3 \text{ m}^3/\text{h}$$
$$Q_{\text{sr}} = 50 \text{ m}^3/\text{dobę}$$
$$Q_{\text{roczne}} = 15\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Są to czyste wody pochłonicze z chłodzenia urządzeń i produktów. Wody odprowadzane są kolektorem I do rzeki Mała Panew. Charakterystycznym wskaźnikiem jakości wód pochłoniczych jest temperatura.

4) Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej:

- oczyszczone ścieki przemysłowe z mycia urządzeń i posadzek. Ścieki powstają w ilości:

$$q_{\max} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}$$
$$Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{dobę}$$
$$Q_{\text{roczne}} = 6\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są kolektorem I do rzeki Mała Panew. Charakterystyczne wskaźniki w odprowadzanych ściekach to: odczyn, zawiesiny ogólne, chlorki, azot ogólny, ołów, cynk.

- wody chłodnicze powstające w ilości:

$$q_{\max} = 3 \text{ m}^3/\text{h}$$
$$Q_{\text{sr}} = 50 \text{ m}^3/\text{dobę}$$
$$Q_{\text{roczne}} = 15\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Są to czyste wody pochłonicze z chłodzenia urządzeń i produktów. Wody odprowadzane są kolektorem I do rzeki Mała Panew. Charakterystycznym wskaźnikiem jakości wód pochłoniczych jest temperatura.

5) Instalacje energetycznego spalania paliw:

- ścieki przemysłowe powstające w ilości:

$$q_{\max} = 8,5 \text{ m}^3/\text{h}$$
$$Q_{\text{sr}} = 200 \text{ m}^3/\text{dobę}$$
$$Q_{\text{roczne}} = 60\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

Są to odsoliny i odmuliny z odświeżania obiegów wodno-parowych oraz ścieki z płukania i regeneracji układów stacji uzdatniania wody.

Ścieki odprowadzane są kolektorem I do rzeki Mała Panew.

Charakterystyczne wskaźniki w odprowadzanych ściekach to: odczyn, zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany.

W instalacjach niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC powstają następujące rodzaje ścieków:

Zakładowe laboratoria (badawcze i kontrolne)

- ścieki przemysłowe z analiz laboratoryjnych oczyszczone w basenie neutralizacyjnym, powstające w ilości:

$$q_{\max} = 0,2 \text{ m}^3/\text{h}$$
$$Q_{\text{sr}} = 5,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 1\,500 \text{ m}^3/\text{a}$$

Ścieki odprowadzane są kolektorem I do rzeki Mała Panew.

Charakterystyczne wskaźniki w ściekach to odczyn, zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, ChZT, azot ogólny.

Część ścieków przemysłowych z Zakładu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, a także ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do środowiska:

- kolektorem I systemu kanalizacji ogólnospławnej z wylotem do rzeki Mała Panew w km 77+440 - ścieki ze wschodniej części zakładu,
- kolektorem systemu kanalizacji ogólnospławnej II z wylotem do rzeki Mała Panew w km 76+860 - ścieki z centralnej części zakładu,
- do otwartego rowu ziemnego (zwanego kolektorem III) uchodzącego do rzeki Mała Panew w km 75+750 - ścieki z zachodniej części zakładu.

Ścieki przemysłowe przed odprowadzeniem do środowiska poddawane są procesom oczyszczania polegającym na neutralizacji ścieków, wytrącaniu resztek materiałów wybuchowych oraz zatrzymaniu zawiesiny.

Ścieki bytowe w zależności od lokalizacji pomieszczeń socjalnych podczyszczane są w przyobiektowych przepływowych osadnikach OMS, Imhoffa lub oczyszczalni typu Minidepural.

Ścieki przemysłowe z instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglukolem, instalacji produkcji azotanu izooktylu (N-19, N-20), instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13), instalacji produkcji azotanu izooktylu (N-40), instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (N41) oraz instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych i amonowo-saletrzaných kierowane są do instalacji oczyszczania pracującej w obiegu zamkniętym, w której ścieki po zneutralizowaniu kierowane są do wyparek próżniowych. Powstająca w wyparkach woda wraca do instalacji, a pozostały koncentrat przekazywany jest do produkcji nawozów sztucznych. W związku z powyższym z oczyszczalni tej nie następuje odprowadzanie ścieków do środowiska.

W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów powstaje kondensat par i gazów z procesu zagęszczania kwasu siarkowego. W warunkach normalnej pracy instalacji kondensat ten będzie w całości wykorzystywany w instalacji. Natomiast podczas rozruchu lub w sytuacjach awaryjnych braku możliwości zagospodarowania kondensatu będzie on odprowadzany do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Wody opadowe i roztopowe

- wody opadowe i roztopowe ze wschodniej części terenu zakładu odprowadzane są do rzeki Mała Panew kolektorem I poprzez studzienki z komorą osadczą. Maksymalny spływ wód opadowych wynosi: $Q_{KI \text{ max}} \cong 0,8 \text{ m}^3/\text{s}$, w tym $0,1 \text{ m}^3/\text{s}$ to ilość wód opadowych odprowadzanych z terenu firmy GEKOPLAST S.A. i są to głównie czyste wody z dachów budynków.
- wody opadowe i roztopowe z terenu centralnej części zakładu odprowadzane są do rzeki Mała Panew kolektorem II poprzez studzienki z komorą osadczą. Maksymalny spływ wód opadowych wynosi: $Q_{KII \text{ max}} \cong 0,22 \text{ m}^3/\text{s}$.
- wody opadowe i roztopowe z terenu zachodniej części zakładu odprowadzane są do rzeki Mała Panew kolektorem III poprzez studzienki z komorą osadczą. Maksymalny spływ wód opadowych wynosi: $Q_{KIII \text{ max}} \cong 0,18 \text{ m}^3/\text{s}$.

Ścieki bytowe

- ścieki bytowe ze wschodniej części zakładu NITROERG S.A. odprowadzane są do rzeki Mała Panew kolektorem I. Ścieki powstają w ilości: $q_{\text{max}} = 1,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{dobę}$,

$Q_{\text{roczne}} = 6000 \text{ m}^3/\text{a}$. Są to ścieki bytowe oczyszczone w przepływowych osadnikach OMS i osadniku Imhoffa oraz ścieki z bezodpływowych osadników OMS głównie z zachodniej części zakładu przewożone wozami asenizacyjnymi do osadnika Imhoffa.

Charakterystyczne wskaźniki w odprowadzanych ściekach to: BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne.

- ścieki bytowe z firmy GEKOPLAST S.A. odprowadzane są do rzeki Mała Panew kolektorem I. Ścieki powstają w ilości: $q_{\text{max}} = 0,5 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 10 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\text{roczne}} = 3\,000 \text{ m}^3/\text{a}$. Są to ścieki bytowe oczyszczone w przepływowym osadniku Imhoffa. Charakterystyczne wskaźniki w odprowadzanych ściekach to: BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne.
- ścieki bytowe z centralnej części zakładu NITROERG S.A. odprowadzane są do rzeki Mała Panew kolektorem I. Ścieki powstają w ilości: $q_{\text{max}} = 2,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 30 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\text{roczne}} = 9\,000 \text{ m}^3/\text{a}$. Są to ścieki bytowe oczyszczone w przepływowych osadnikach OMS i oczyszczalni ścieków Minidepural. Charakterystyczne wskaźniki w odprowadzanych ściekach to: BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne.

Do kolektora I do rzeki Mała Panew odprowadzane są również wody chłodnicze z firmy GEKOPLAST S.A. Są to czyste wody pochodzące z układu chłodzenia sprężarek powstające w ilości: $q_{\text{max}} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 30 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\text{roczne}} = 9\,000 \text{ m}^3/\text{a}$. Charakterystycznym wskaźnikiem jakości wód chłodniczych jest temperatura.”

22) W punkcie I.3.: „Zużycie materiałów i surowców”, podpunkt I.3.1.: „Materiały i surowce”, otrzymuje brzmienie:

„I.3.1. Materiały i surowce:

1	2	3	4
Lp.	Nazwa surowca, materiału, paliwa	Jednostka	Wartość
			Prognoza
Instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości			
Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem			
1	Nitroza	Mg/rok	11 500
2	Glikol etylenowy		930
3	Gliceryna		1200
Instalacja produkcji azotanu izooktylu			
4	Nitroza	Mg/rok	17 000
5	Alkohol izooktylowy		13 000
Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych			
6	Kwas ponitracyjny	Mg/rok	26 500
Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu (NITROCET – 50)			
7	Alkohol izooktylowy	Mg/rok	18 400

8	Kwas siarkowy		13 610
9	Kwas azotowy		9 500
10	Woda amoniakalna		100
Nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów			
11	Kwas ponitracyjny	Mg/rok	17 300
12	Woda z płukania	Mg/rok	5 200
13	Kwas azotowy słaby	Mg/rok	1 630
<i>Instalacje powiązane z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości</i>			
Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych			
14	Saletra amonowa	Mg/rok	10 000
15	Nitroceluloza		160
16	Mieszanka nglc/nglk		4 500
17	Centralit		30
18	Glikol etylenowy		20
19	Siarczan baru		95
20	Plastyfikator		70
21	Barwniki		10
22	Mąka żytnia		530
23	Mączka guarowa		50
24	Mączka drzewna		200
25	Masa parafinowa		150
Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych			
26	Saletra amonowa	Mg/rok	600
27	Proszek Al		21
28	Sól kamienna		200
29	Mieszanka nglc/nglk		62
30	Saletra amonowa porowata do Saletrolu		700
31	Olej Somentor do Saletrolu		50

32	Zieleń pigmentowa		0,14
33	Mączka drzewna		30
34	Mączka guarowa		10
35	Masa parafinowa		7
36	Parafina		156,6
37	Stearynian wapnia		17,7
Instalacja produkcji lontów detonujących i pobudzaczy lontowych			
38	Pentryt		350
39	Taśma PE	Mg/rok	15,2
40	Tasiemka fibrylizowana		75
41	Plastyfikat techniczny		209
Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej			
42	Rurka detonująca	km/rok	60 000
43	Proszek Al (produkcja rurki detonującej)	Mg/rok	0,3
44	Oktogen (produkcja rurki detonującej)	Mg/rok	2,5
Instalacja energetycznego spalania paliw			
45	Gaz ziemny	m ³ /rok	5 000 000

23) W punkcie I.3.: „Zużycie materiałów i surowców”, w podpunkcie I.3.2.: „Energia elektryczna i ciepła”, akapit pt.: „Energia elektryczna”, otrzymuje brzmienie:

„Energia elektryczna.

NITROERG S.A. w Krupskim Młynie zasilany jest energią elektryczną przez TAURON Dystrybucja S.A. Oddział w Opolu. Rozliczenie energii elektrycznej odbywa się na podstawie wskazań liczników zainstalowanych w stacji wysokiego napięcia 110/15 kV. Ze stacji tej energia dystrybuowana jest do podstacji 15/0,4 kV, gdzie zainstalowane są liczniki, na podstawie których rozliczana jest energia elektryczna zużywana przez poszczególne instalacje. W NITROERG S.A. w Krupskim Młynie zużycie energii elektrycznej dla potrzeb technologicznych utrzymuje się na niskim poziomie. Prognozowane zużycie energii elektrycznej w zakładzie NITROERG S.A. w Krupskim Młynie na kolejne lata wynosi 9 760 MWh/a.

Lp.	Nazwa instalacji	Zużycie energii [MWh/a]
		Prognoza
Instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości		
1	Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryna/nitroglikol (I1)	700,0
2	Instalacja produkcji azotanu izooktylu (I2)	550,0
3	Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (I3)	180,0
4	Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu (I4)	290,0
5	Nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (I5)	800,0
Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości		
7	Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych (IP1)	850,0
8	Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych (IP2)	350,0
9	Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych (IP3)	750,0
10	Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej (IP4)	700,0
11	Instalacja energetycznego spalania paliw (IP5)	650,0
12	Instalacja poboru wody (IP6)	540,0
13	Instalacje oczyszczania i odprowadzania ścieków (IP7)	800,0
Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości		
14	Warsztaty remontowe (IP9)	300,0
15	Pozostałe (oświetlenie zakładu, stacje trafo, sprężarkownie, wydział transportu, obiekty administracyjne, laboratorium kontrolne i badawcze) (IP10)	2 300,0
Razem		9 760

24) Dodaje się punkt I.4. pn.: „Źródła emisji substancji do powietrza”, przeniesiony w całości z części III pozwolenia, z następującymi zmianami:

- a) **w punkcie A.: „Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.”, podpunkt A.1.: „Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikiem.”, otrzymuje brzmienie:**

„A.1. Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikiem

Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikiem jest źródłem emisji substancji do powietrza z następujących operacji technologicznych:

Przygotowanie surowców:

- 2 izolowane termicznie stalowe zbiorniki gliceryny o pojemności 21 m³ każdy i 2 nowe aluminiowe zbiorniki o pojemności 16,7 m³ każdy, z których gazy odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem **N-17/E2** o wysokości **h = 4,0 m** i średnicy **d = 0,08 m**. Czas pracy: 600 h/rok.
- 3 stalowe zbiorniki glikolu etylenowego o pojemności 25 m³ każdy, z których gazy odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem **N-17/E3** o wysokości **h = 4,0 m** i średnicy **d = 0,08 m**. Czas pracy: 500 h/rok.
- 11 zbiorników nitrozy, w tym:
 - 8 zbiorników (obiekt N-10a) tj.: 1 zbiornik o pojemności 32 m³, 1 zbiornik o pojemności 28 m³, 6 zbiorników o pojemności 37,5 m³,
 - 3 nowe zbiorniki o pojemności 37,5 m³ (obiekt N-10b),z których gazy łącznie z gazami ze zbiorników magazynowych mieszaniny nitrującej są oczyszczane w skruberze wodnym o skuteczności 95% i odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem **N-35A/E1** o wysokości **h = 7,0 m** i średnicy **d = 0,2 m** (obiekt N- 35a). Czas pracy: 8 700 h/rok.
- 3 kwasoodporne zbiorniki z mieszaniną nitrującą (obiekt N-35/35a) o pojemności 24 m³ każdy, wyposażone w odpowietrzenia, z których gazy wspólnie z gazami ze zbiorników nitrozy oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności oczyszczania 95 %, a następnie odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem **N-35A/E1** o wysokości **h = 7,0 m** i średnicy **d = 0,2 m**.
Zbiorniki te posiadają dodatkową instalację odpowietrzającą dla wyrównania ciśnienia w zbiornikach mieszalni, z której gazy oczyszczane są w skruberze wodnym z wypełnieniem o skuteczności oczyszczania 95 % i również odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem **N-35A/E1**. Czas pracy: 8 700 h/rok.
- 3 izolowane termicznie zbiorniki z mieszaniną gliceryny z glikolem o pojemności 6 m³ każdy, z których gazy odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem **N-9/E1** o wysokości **h = 3,0 m** i średnicy **d = 0,08 m**. Czas pracy: 1 600 h/rok.

Proces separacji:

- dwie wirówki o wydajności 600 kg/h każda, do oddzielenia nadmiaru nitrozy od mieszanki nitrogliceryny z nitroglikiem, z których gazy oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności 95% i odprowadzane do powietrza emitorem **N-37,38/E1** o wysokości **h = 4,5 m** i średnicy **d = 0,055 m**. Czas pracy – 4 000 h/rok.

Proces stabilizacji:

- trzy płuczki kolumnowe do przemywania mieszanki nitrogliceryny z nitroglikiem wodą i roztworem sody, z których gazy oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności 95% i odprowadzane do powietrza emitorem **N-1/E1** o wysokości **h = 4,0 m** i średnicy **d = 0,055 m**. Czas pracy – 6 000 h/rok.

Odstawanie kwasów ponitracyjnych:

- dwa separatory do wstępnego odstawania kwasów ponitracyjnych, z których gazy oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności 95% i odprowadzane do powietrza

emitorem **N-1/E1** o wysokości **h = 4,0 m** i średnicy **d = 0,055 m** (tym samym, którym odprowadzane są gazy z płuczek kolumnowych produktu);

- szesnaście kwasoodpornych odstożników kwasu ponitracyjnego o pojemności 2 m³ każdy, z których gazy oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności 95% i odprowadzane do powietrza emitorem **N-3/E1** o wysokości **h = 4,0 m** i średnicy **d = 0,05 m**. Czas pracy – 8700 h/rok;
- instalacja przetwarzania odstanego kwasu do obiektu N-13 - gazy z operacji przetwarzania kwasu ponitracyjnego do denitracji oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności 95% i odprowadzane do powietrza emitorem **N-3/E2** o wysokości **h = 4,0 m** i średnicy **d = 0,05 m**. Czas pracy - 1000 h/rok.”

b) w punkcie A.: „Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.”, w podpunkcie A.2.: „Instalacja produkcji azotanu izooktylu.”, akapit pt.: „Magazynowanie surowców i produktu”, otrzymuje brzmienie:

„Magazynowanie surowców i produktu

- odpowietrzenie 5 zbiorników alkoholu izooktylowego o pojemności 16 m³ każdy w obiekcie N-18. Gazy z odpowietrzenia są skolektorowane i oczyszczane we wspólnym adsorberze wypełnionym węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania gazów 90%, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem **N-18/E1** o wysokości **h = 4,0 m** i średnicy **d = 0,035 m**. Czas pracy - 1 000 h/rok.
- odpowietrzenie zbiornika alkoholu izooktylowego o pojemności 43 m³ oraz zbiornika azotanu izooktylu o pojemności 14 m³ w obiekcie N-18. Gazy z odpowietrzenia oczyszczane są w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90%, a następnie odprowadzane są do powietrza emitorem **N-18/E2** o wysokości **h = 5,0 m** i średnicy **d = 0,035 m**. Czas pracy - 8 500 h/rok.
- odpowietrzenie zbiornika alkoholu izooktylowego o pojemności 134 m³ w obiekcie N-17. Gazy z odpowietrzenia oczyszczane są w adsorberze wypełnionym węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90%, a następnie odprowadzane są do powietrza emitorem **N-17/E-1** o wysokości **h = 4,0 m** i średnicy **d = 0,08 m**. Czas pracy - 1 000 h/rok. Do odpowietrzenia tego zostały podłączone dwa nowe zbiorniki alkoholu izooktylowego o pojemności 125 m³ z nowej instalacji do produkcji azotanu izooktylu.
- odpowietrzenie 2 zbiorników nitrozy o pojemności 25 m³ każdy w obiekcie N-19. Gazy z odpowietrzenia zbiorników oczyszczane są w skruberach wodnych, a następnie odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem **N-19/E1** o wysokości **h = 6,0 m** i średnicy **d = 0,035 m**. Czas pracy - 1 500 h/rok.
- odpowietrzenie 12 zbiorników azotanu izooktylowego: w tym 7 zbiorników w obiekcie N-22 tj.: 3 zbiorników o pojemności 100 m³ każdy i 4 zbiorników o pojemności 108 m³ każdy, wspólnych dla obu instalacji do produkcji azotanu izooktylu, oraz 4 zbiorników w obiekcie N-10 tj.: 2 zbiorników o pojemności 32 m³, 1 zbiornika o pojemności 37,5 m³ i 1 zbiornika o pojemności 38 m³. Gazy z odpowietrzenia zbiorników oczyszczane są w obiekcie N-10 w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % i następnie odprowadzane do powietrza emitorem **N-10/E1** o wysokości **h = 5,0 m** i średnicy **d = 0,035 m**. Czas pracy – 8 000 h/rok.”

c) w punkcie A.: „Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.”, dopisuje się podpunkty A.4. oraz A.5. w poniższym brzmieniu:

„A.4. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40)

W instalacji produkcji azotanu izooktylu źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza są odpowietrzenia 2 zbiorników magazynowych alkoholu izooktylowego o pojemności 125 m³, z których gazy odprowadzane są do powietrza emitorem **N-17/E4** o wysokości **h = 12,0 m** i średnicy **d = 0,08 m**. Czas pracy emitora - 8 500 h/rok. W okresie przeładunku gazy ujmowane są pętlą gazową i zwracane do cystern przywożących surowiec.

A.5. Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41)

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów jest proces ciśnieniowej absorpcji tlenków azotu.

Do kolumny absorpcyjnej doprowadzane są gazy z procesu denitracji oraz gazy z odpowietrzenia następujących zbiorników magazynowych:

- 2 zbiorników kwasu azotowego o pojemności 100 m³ każdy,
- 2 zbiorników kwasu siarkowego o pojemności 80 m³ każdy,
- 3 zbiorników kwasu ponitracyjnego o pojemności 80 m³ każdy,
- 2 zbiorników kwaśnej wody zawierającej roztwory wodne kwasu azotowego i kwasu siarkowego o pojemności 50 m³ każdy.

Gazy z procesu absorpcji tlenków azotu odprowadzane będą do powietrza zadaszonym emitorem **N-41/E1** o wysokości **h = 25,3 m** i średnicy **d = 0,08 m**. Czas pracy emitora – 8 500 h/rok.”

- d) w punkcie B.: „Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC.”, podpunkt B.1.: „Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych.”, otrzymuje brzmienie:

„B.1. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych są operacje mielenia saletry amonowej prowadzone w obiekcie M-11c na dwóch stanowiskach, z których gazy oczyszczane są w indywidualnych filtrach workowych o skuteczności oczyszczania 98% każdy i odprowadzane do powietrza indywidualnymi emitarami: **M-11c/E1** i **M-11c/E2** o wysokości **h = 6,0 m** i średnicy **d = 0,2 m**, każdy. Czas pracy emitora M-11c/E1 – 5 000 h/rok, natomiast emitora M-11c/E2 – 4 000 h/rok.”

- e) w punkcie B.: „Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC.”, podpunkt B.2.: „Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych.”, otrzymuje brzmienie:

„B.2. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo saletrzanych.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych jest proces mielenia saletry amonowej i chlorku sodu w obiekcie A-2, z którego gazy oczyszczane są w filtrze workowym o skuteczności oczyszczania 95% i odprowadzane do powietrza emitorem **A-2/E2** o wysokości **h = 8,0 m** i średnicy **d = 0,35 m**. Czas pracy emitora - 4000 h/rok.”

- f) w punkcie B.: „Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC.”, podpunkt B.3.: „Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych.”, otrzymuje brzmienie:

„B.3. Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji produkcji lontów i pobudzaczy lontowych są:

- operacje suszenia pentrytu prowadzone w suszarni usytuowanej obiekcie A-23, z której gazy oczyszczane są w filtrze tkaninowym o skuteczności 95%, a następnie odprowadzane są do powietrza emitorem **A-23/E1** o wysokości **h = 6,0 m** i średnicy **d = 0,315 m**. Czas pracy - 6000 h/rok;
- operacje suszenia pentrytu prowadzone w suszarni usytuowanej obiekcie A-23, z której gazy oczyszczane są w filtrze tkaninowym o skuteczności 95%, a następnie odprowadzane są do powietrza emitorem **A-23/E2** o wysokości **h = 6,0 m** i średnicy **d = 0,1 m**. Czas pracy – 6000 h/rok;
- operacje suszenia pentrytu prowadzone w suszarni usytuowanej obiekcie A-3c, z której gazy oczyszczane są w filtrze tkaninowym o skuteczności 95%, a następnie odprowadzane są do powietrza emitorem **A-3c/E1** o wysokości **h = 8,0 m** i średnicy **d = 0,315 m**. Czas pracy – 6000 h/rok.”

- g) w punkcie B.: „Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC.”, podpunkt B.5.: „Instalacja energetycznego spalania paliw.”, otrzymuje brzmienie:

„B.5. Instalacja energetycznego spalania paliw

Źródłem emisji substancji do powietrza jest proces energetycznego spalania gazu ziemnego w kotłowni parowej usytuowanej w obiekcie W-50 i N-47a, kotłowni wodnej usytuowanej w obiekcie W- 4 oraz kotłowni oleju diatermalnego w obiekcie N-45, w następujących jednostkach kotłowych:

- kocioł parowy Turbomat RN-HD z 2001 roku o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 4,2 MW_t, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem **W-50/E1** o wysokości **h = 16,5 m** i średnicy **d = 0,7 m**. Czas pracy – 6 000 h/rok;
- kocioł parowy Vitomax 200 HS z 2002 roku o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 4,2 MW_t, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem **W-50/E2** o wysokości **h = 24,0 m** i średnicy **d = 0,7 m**. Czas pracy – 6 000 h/rok;
- kocioł wodny Turbomat RN z 1997r. o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 3,7 MW_t, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem **W-4/E1** o wysokości **h = 22 m** i średnicy **d = 0,5 m**. Kocioł wyposażony jest w palniki gazowo-olejowe w sytuacjach awaryjnych (braku dostaw gazu) może być opalany lekkim olejem opałowym. Czas pracy – 3 200 h/rok;
- kocioł wodny Turbomat RN z 1997r. o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 3,7 MW_t, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem **W-4/E2** o wysokości **h = 15 m** i średnicy **d = 0,5 m**. Czas pracy – 3 800 h/rok;
- kocioł wodny Turbomat RN z 1998r. o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 3,7 MW_t, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem **W-4/E3** o wysokości **h = 22 m** i średnicy **d = 0,5 m**. Kocioł wyposażony jest w palniki gazowo-olejowe i w sytuacjach awaryjnych (braku dostaw gazu) może być opalany lekkim olejem opałowym. Czas pracy – 3 200 h/rok;
- kocioł typu Vitomax 200 HS o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 1,75 MW_t opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem **N-47a/E1** wysokości **h = 12 m** i średnicy **d = 0,4 m**. Czas pracy – 6 000 h/rok;

kocioł typu ELICOIL No 320 o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 0,375 MWt opalany gazem ziemnym, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem N-45/E1 o wysokości $h = 30$ m i średnicy $d = 0,25$ m. Czas pracy – 6 000 h/rok.”

25) **Dodaje się punkt I.5.: „Źródła emisji hałasu do środowiska”, przeniesiony z punktu III.1.4. pozwolenia, w następującym brzmieniu:**

„I.5. Źródła emisji hałasu do środowiska.

Głównymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska z NITROERG S.A. w Krupskim Młynie są urządzenia pracujące na otwartej przestrzeni oraz urządzenia technologiczne pracujące w obiektach kubaturowych wchodzących w skład instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości oraz instalacji powiązanych technologicznie z tymi instalacjami.

Charakterystykę parametrów akustycznych oraz czas emisji tych źródeł hałasu zawierają poniższe tabele.

I.5.1. Źródła emisji hałasu do środowiska z instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (IPPC)

Tabela. Parametry źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC pracujących na otwartej przestrzeni.

Lp.	Obiekt	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem						
1	N-1	Wentylator pomieszczenia stabilizacji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem typu DAExC	60,0	8:00	8:00	8:00
2	N-1a	Wentylator wyciągu oparów oraz wentylator pomieszczenia łapaczy wodnych nitroestrów typu DAExC - 2 szt.	60,0	6:00	6:00	6:00
3	N-3	Wentylatory odstawania kwasów ponitracyjnych typu DAs,k - 2 szt.	60,0	8:00	8:00	8:00
4	N-6	Wentylator schładzania solanki typu WVPB	83,0	6:00	6:00	6:00
5	N-10a	Pompy przetłaczania nitrozy ze stacji magazynowania do mieszalni kwasów typu 4 KAN 20 - 2 szt.	74,0	4:00	-	-
6	N-30	Wentylator magazynu mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem typu DAExC	58,0	8:00	8:00	8:00

7	N-32	Wentylator rozlewni mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem typu WD-Ex	58,0	6:00	6:00	6:00
8	N-32	Wentylator rozlewni mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem typu WVPB	83,0	6:00	6:00	6:00
9	N-37	Wentylator w obiekcie separacji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem typu WD-Ex	58,0	6:00	6:00	6:00
10	N-38	Wentylator w obiekcie separacji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem typu WVPB	83,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja produkcji azotanu izooktylu						
11	N-20a	Pompa do przetłaczania alkoholu izooktylowego z autocystern typu KAN	68,0	3:00	-	-
12	N-13b	Pompa przetłaczania alkoholu izooktylowego z cystern kolejowych do obiektu N-13a typu KAN	68,0	2:00	-	-
13	N-17	Pompa do rozładunku alkoholu izooktylu typu TIPO	70,0	2:00	-	-
14	N-17	Pompa do przetłaczania alkoholu izooktylu z autocystern do zbiorników typu 5KAN20-Ex	70,0	2:00	-	-
15	N-13b	Pompy do przetłaczania nitrozy do obiektu N-10a lub N-19 typu KAN - 2 szt.	68,0	4:00	4:00	-
16	N-10	Pompy do przetłaczania azotanu izooktylu do autocystern oraz do stacji magazynowej N-22 typu TIPO i CNH-B – 2 szt.	84,0	6:00	-	-
17	N-22	Pompy do przetłaczania azotanu izooktylu do autocystern typu CNH-B – 2 szt.	80,0	6:00	-	-
18	N-18	Pompa do przetłaczania azotanu izooktylu do stacji N-10 typu KANEx	70,0	6:00	-	-
19	N-19	Wentylator DAs,k	63,0	8:00	8:00	8:00
20	N-5	Wentylator DAs,k	63,0	8:00	8:00	8:00
21	N-20	Wentylator DAs,k	63,0	8:00	8:00	8:00
22	N-20	Agregat chłodniczy	82,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych						
1	N-13	Wentylator wyciągowy oparów z wież absorpcyjnych typu WPO-18R	77,0	8:00	8:00	8:00
2	N-13a	Pompa przetłaczania kwasu azotowego do autocystern typu KAN	66,0	2:00	-	-
Instalacja produkcji azotanu izooktylu						
1	N-40	3 szt. pomp kwasu ponitracyjnego (dwie pracujące, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00
2	N-40	2 szt. pomp kwasu siarkowego (jedna pracująca, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00
3	N-40	2 szt. pomp kwasu azotowego (jedna pracująca, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00

4	N-40	2 szt. pomp wody kwaśnej (jedna pracująca, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00
5	N-40	2 szt. pomp nitroretu-50 (jedna pracująca, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00

Tabela. Parametry źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC pracujących w obiektach kubaturowych:

Lp.	Obiekt	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
Instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem						
1	N-6	2 agregat do schładzania cieczy	82,0	8:00	8:00	8:00
2	N-6	2 chłodnice glikolu	82,0	8:00	8:00	8:00
3	N-6	Zespół pomp obiegowych glikolu	80,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja produkcji azotanu izooktylu						
5	N-19	Separatory kinetyczne typu LWG - 2 szt.	62,0	8:00	8:00	8:00
6	N-20	Separatory kinetyczne typu NGB - 3 szt.	64,0	8:00	8:00	8:00
7	N-20	Mieszalniki - chłodnice - 2 szt.	60,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych						
8	N-13	Wieże denitracyjne - 3 szt.	56,0	8:00	8:00	8:00
9	N-13	Wieża bieląca	60,0	8:00	8:00	8:00
10	N-13	Wieże absorpcyjne - 8 szt.	60,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja produkcji azotanu izooktylu						
11	N-40	2 pompy kwasu siarkowego	80,0	8:00	8:00	8:00
12	N-40	2 pompy kwasu azotowego	80,0	8:00	8:00	8:00
13	N-40	1 mieszalnik kwasów	80,0	8:00	8:00	8:00
14	N-40	1 iniektor do zmieszania nitrozy z kwasem	85,0	8:00	8:00	8:00
15	N-40	3 pompy obiegowe	80,0	8:00	8:00	8:00
16	N-40	1 iniektor reakcji nitracji	85,0	8:00	8:00	8:00
17	N-40	2 separatory dynamiczne	80,0	8:00	8:00	8:00
18	N-40	3 inektory transportowo – mieszające	85,0	8:00	8:00	8:00

Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów						
19	N-41	2 pompy kwasu siarkowego	75,0	8:00	8:00	8:00
20	N-41	2 pompy kwasu azotowego	75,0	8:00	8:00	8:00
21	N-41	1 mieszalnik kwasów	75,0	8:00	8:00	8:00

I.5.2. Źródła emisji hałasu do środowiska z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (IPPC).

Tabela. Parametry źródeł hałasu instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC pracujących na otwartej przestrzeni.

Lp.	Obiekt	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych						
1	M-11c	Wentylator typu DAExC	77,1	6:00	6:00	6:00
2	D-35	Wentylator typu DAEx - 2 szt.	48,0	6:00	6:00	6:00
3	D-35	Wentylator typu WPO- 18	48,0	6:00	6:00	6:00
4	D-24	Wentylator typu DAEx	47,0	6:00	6:00	6:00
5	D-24	Wentylator typu WPO- 18	47,0	6:00	6:00	6:00
6	D-23	Wentylator typu DA3V9/7245W 6P	45,0	6:00	6:00	6:00
7	D-23	Wentylator typu DAEx	45,0	6:00	6:00	6:00
8	D-22	Wentylator typu WPO- 18	46,0	6:00	6:00	6:00
9	D-22	Wentylator typu DAEx	46,0	6:00	6:00	6:00
10	D-28	Wentylator typu DAExC - 2 szt.	60,0	6:00	6:00	6:00
11	D-27	Wentylator typu DA3V9/7 CM 122W	55,0	6:00	6:00	6:00
12	D-27	Wentylator typu DAExC	55,0	6:00	6:00	6:00
13	D-4g	Wentylator typu WPO- 18	49,0	6:00	6:00	6:00
14	D-4f	Wentylator typu WPO- 18	45,0	6:00	6:00	6:00
15	D-4e	Wentylator typu DAExC - 2 szt.	48,0	6:00	6:00	6:00

16	D-4m	Wentylator typu WVPB	46,0	6:00	6:00	6:00
17	D-4m	Wentylator typu DAExC	46,0	6:00	6:00	6:00
18	D-4l	Wentylator typu DAExC - 2 szt.	56,0	6:00	6:00	6:00
19	D-3	Wentylator typu DAExC - 2 szt.	48,0	6:00	6:00	6:00
20	D 1c	Wentylator typu DAExC	47,0	6:00	6:00	6:00
21	D 1c	Wentylator typu WPO- 18	47,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych						
22	A-63/l	Wentylator DAExC	46,0	6:00	6:00	6:00
23	A-63/IV	Wentylator DAExC	46,0	6:00	6:00	6:00
24	A-62a/II	Wentylator DAExC	46,0	6:00	6:00	6:00
25	A-62a/l	Wentylator WPO-18	50,0	6:00	-	-
26	A-3a	Wentylator DAExC	45,0	6:00	6:00	-
27	A-3e	Wentylator DAExC	53,0	6:00	6:00	-
28	A-2	Wentylator - młyn saletry 1 szt. i soli 2 szt.	61,0	6:00	-	-
29	A-78	Wentylator DAExC-315	60,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja produkcji lontów						
30	A-62	Wentylator pomieszczenia powlekania	65,0	8:00	8:00	8:00
31	A-62	Wentylatory wyciągowe powlekarek - 2 szt.	60,0	8:00	8:00	8:00
32	A-23	Wentylatory osiowe – 2szt.	75,0	8:00	8:00	8:00
33	A-3c	Wentylator osiowy	65,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej						
34	S-10A	Wentylatory - 2 szt.	76,0	5:00	-	-
35	S-11	Wentylatory - 4 szt.	70,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja energetycznego spalania paliw						
36	W-4	Wentylatory wyciągowe - 3 szt.	100,0	8:00	8:00	8:00
37	W-50	Wentylatory wyciągowe - 2 szt.	100,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja oczyszczania ścieków przemysłowych						
38	N-1b	Pompy zanurzeniowe przepompowni ścieków z produkcji Nitroacetu - 2 szt.	79,0	8:00	8:00	8:00

39	N-1b	Pompa zanurzeniowa przepompowni ścieków z produkcji Nitroretu - 1 szt.	84,0	8:00	8:00	8:00
40	N-31b	Pompy przetwarzające ścieki z basenu neutralizacyjno - magazynowego do instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych - 2 szt.	84,0	8:00	8:00	8:00
41	N-7	Obudowane wentylatory wywiewne - 6 szt.	80,0	8:00	8:00	8:00

Dodatkowo źródłem hałasu pracującym okresowo są operacje detonacji materiałów wybuchowych prowadzone na placach strzelań zlokalizowanych w zachodniej części zakładu oznaczonych jako obiekty A-92, A97 i A96. W ciągu doby przeprowadzanych jest tam maksymalnie 10 serii prób strzałowych (jedna seria to zazwyczaj 10 kolejnych strzałów). Jedna seria trwa maksymalnie 2 minuty w związku z tym czas pracy źródła wynosi 20 minut. Poziom dźwięku tego źródła wynosi ok.110,0 dB.

Tabela. Parametry źródeł hałasu instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.

Lp.	Obiekt	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmian	III zmiana
Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzaných						
1	A-62a/II	Urządzenie wibracyjne do napełniania rurek	74,0	6:00	6:00	-
Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej						
2	A-73	Motkarki - 2 szt.	67,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja produkcji lontów						
5	W-45	Oplatarki - 7 szt.	55,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja oczyszczania ścieków przemysłowych						
6	N-1b	Pompy dozujące roztwór korygujący pH do kolektorów ściekowych - 3 szt.	84,0	8:00	8:00	8:00
7	N-1b	Pompy dozujące substancję korygującą pH do zbiorników roztwarzania - 2 szt.	70,0	8:00	8:00	8:00
8	N-7	Wyparki próżniowe - 3 szt.	101,0	8:00	8:00	8:00
Pozostałe urządzenia						
9	M-24	Kompresory - 3 szt.	85,0	8:00	8:00	8:00

”

26) Dodaje się punkt I.6.: „Źródła emisji odpadów”, w następującym brzmieniu:

„I.6. Źródła emisji odpadów.

Odpady wytwarzane są w następujących instalacjach:

A. instalacje IPPC

- 1) instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglukolem,
- 2) instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20),
- 3) instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40),
- 4) instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13),
- 5) instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41).

B. instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC

- 1) instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych,
- 2) instalacji produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanowych,
- 3) instalacji produkcji lontów detonujących i pobudzaczy lontowych,
- 4) instalacji produkcji zapalników i rurki detonującej
- 5) instalacji do prowadzenia gospodarki wodnej,
- 6) instalacji do prowadzenia gospodarki ściekowej,

C. Instalacje niepowiązane z instalacjami IPPC – instalacje pomocnicze

- 1) laboratoria zakładowe,
- 2) warsztaty remontowe.”

IV. Część II pozwolenia zintegrowanego: „Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, **otrzymuje brzmienie:**

„II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W związku z opublikowaniem:

- w dniu 7 grudnia 2017r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 21 listopada 2017 r., Nr 2017/2117, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,

- w dniu 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 10 sierpnia 2018 r., Nr 2018/1147, ustanawiająca konkluzje BAT dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,

- w dniu 9 czerwca 2016 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 30 maja 2016 r. Nr 2016/902, ustanawiająca konkluzje BAT dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,

Nowe instalacje IPPC (objęte pozwoleniem po raz pierwszy): winny spełniać konkluzje BAT od dnia udzielenia pozwolenia.

A. W instalacjach nowych w szczególności zastosowano/planuje się zastosować, następujące rozwiązania zapewniające spełnienie BAT:

1) W zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

a) Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) o max zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych, oraz

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym

zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, 19, 21:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych	
BAT 1	NITROERG S.A. posiada certyfikaty potwierdzające funkcjonowanie w zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w całym obszarze spółki, który obejmuje: – System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015 – System Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015. Zakład wdraża i przestrzega system zarządzania środowiskowego, przeprowadzane są zewnętrzne i wewnętrzne audyty. W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy”
BAT 19	Instalacja eksploatowana jest zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii. Urządzenia poddawane są regularnym przeglądom i konserwacji przez wykwalifikowany personel.
BAT 21	NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestrację emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii. Posiada Zgłoszenie, Program Zapobiegania Poważnym Awariom, Raport o Bezpieczeństwie oraz Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy.
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1	NITROERG S.A. posiada certyfikaty potwierdzające funkcjonowanie w zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w całym obszarze spółki, który obejmuje: – System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015 – System Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015. Zakład wdraża i przestrzega system zarządzania środowiskowego, przeprowadzane są zewnętrzne i wewnętrzne audyty. W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy”

b) Nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)

w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, 3, 21:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 1	NITROERG S.A. posiada certyfikaty potwierdzające funkcjonowanie w zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w całym obszarze spółki. Zintegrowany System Zarządzania obejmuje: – System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015 – System Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015. W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” Zakład wdraża i przestrzega system zarządzania środowiskowego, przeprowadzane są zewnętrzne i wewnętrzne audyty.
BAT 3	NITROERG S.A. ustanowił i prowadzi wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego, zawierający szczegółowe informacje na temat charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, informacje na temat cech charakterystycznych ścieków oraz informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych .
BAT 21	NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestrację emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1	NITROERG S.A. posiada certyfikaty potwierdzające funkcjonowanie w zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w całym obszarze spółki, który obejmuje: – System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015 – System Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015. Zakład wdraża i przestrzega system zarządzania środowiskowego, przeprowadzane są zewnętrzne i wewnętrzne audyty. W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy”

2) W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT:

- a) Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) o max zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych	
BAT 2	<p>NITROERG S.A. prowadzi pomiary emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza emitorem N-17/E4 z odpowietrzenia 2 zbiorników alkoholu izooktylowego z częstotliwością raz na miesiąc. Jeżeli wykonane pomiary emisji ww. substancji w trzech kolejnych miesiącach wykażą wystarczająco stabilne poziomy emisji, pomiary okresowe będą wykonywane z częstotliwością raz na rok.</p> <p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników magazynowych kwasu azotowego, kwasu siarkowego, kwasu ponitracyjnego, wody kwaśnej oraz gazy z procesu nitracji odprowadzane są do procesu absorpcji ciśnieniowej tlenków azotu w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów.</p> <p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników azotanu izooktylu odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem razem z gazami ze zbiorników azotanu izooktylu instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20).</p>
BAT 8	<p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników kwasu azotowego, kwasu siarkowego, kwasu ponitracyjnego i wody kwaśnej kierowane są do oczyszczania w instalacji absorpcji ciśnieniowej tlenków w instalacji denitracji kwasów i zateżenia kwasów.</p> <p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników azotanu izooktylu oczyszczane są w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % i odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem z gazami ze zbiorników magazynowych azotanu izooktylu z instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20).</p>
BAT 10	<p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników magazynowych azotanu izooktylu oczyszczane są w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 %.</p>
BAT 12	<p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników kwasu azotowego, kwasu siarkowego, kwasu ponitracyjnego i wody kwaśnej kierowane są do oczyszczania w instalacji absorpcji ciśnieniowej tlenków w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów.</p>
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi	
BAT 15	<p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników kwasu azotowego, kwasu siarkowego, kwasu ponitracyjnego i wody kwaśnej kierowane są do oczyszczania w instalacji absorpcji ciśnieniowej tlenków w instalacji denitracji kwasów i zateżenia kwasów.</p> <p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników azotanu izooktylu oczyszczane są w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % i odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem z gazami ze zbiorników magazynowych azotanu izooktylu z instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20).</p>
BAT 16	<p>Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu posiada zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów we wspólnej instalacji denitracji i zateżenia.</p>
BAT 19	<p>Proces produkcji azotanu izooktylu jest hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.</p>
BAT 20	<p>Proces produkcji azotanu izooktylu jest hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej</p>
BAT 21	<p>Proces produkcji azotanu izooktylu jest hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.</p>

b) Nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)

w odniesieniu do przetwarzania odpadów w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 8	Prowadzony jest monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza emitorem N-41/E1 w zakresie dwutlenku azotu i kwasu siarkowego z częstotliwością raz w roku.
BAT 12	Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej. Cały proces technologiczny denitracji i zateżenia jest hermetyczny.
BAT 13	Czas magazynowania odpadów ograniczony jest do niezbędnego czasu potrzebnego do przetworzenia.
BAT 14	Instalacja została zaprojektowana tak, by nie występowały emisje niezorganizowane do powietrza. Gazy z procesu magazynowania odpadów i procesu denitracji oczyszczane są na wspólnej instalacji absorpcji tlenków.
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi	
BAT 15	Gazy z procesu ciśnieniowej absorpcji tlenków azotu oczyszczane są w kolumnie absorpcyjnej o skuteczności oczyszczania 98%.
BAT 16	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów w kolumnie absorpcyjnej.
BAT 19	Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej. Cały proces technologiczny denitracji i zateżenia jest hermetyczny.
BAT 20	Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej. Cały proces technologiczny denitracji i zateżenia jest hermetyczny.
BAT 21	Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej. Cały proces technologiczny denitracji i zateżenia jest hermetyczny.

3) W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W celu zapobiegania lub ograniczenia występowaniu emisji hałasu do środowiska stosowane są następujące rozwiązania wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT.

- a) Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) o max zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych w części dotyczącej ochrony przed hałasem.

Analiza zgodności z konkluzjami BAT dla instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych, w części ochrony środowiska przed hałasem.

Założono, iż nowa instalacja produkcji azotanu izooktylowego (NITROCET 50) – (obiekt N-40):

- nie spowoduje przekroczenia standardów jakości środowiska,
- nie spowoduje pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia lub zdrowia ludzi.

Instalacja będzie eksploatowana zgodnie z wymaganiami przepisów ochrony środowiska i dokumentów dotyczących najlepszych dostępnych technik.

W zakładzie zostały zastosowane możliwe i dostępne działania zapobiegawcze lub ograniczające emisję hałasu do środowiska. Jak wykazała przeprowadzona analiza oddziaływania na środowisko, eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska. Dotrzymane są dopuszczalne poziomy hałasu na terenach podlegających ochronie akustycznej. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (NITROCET 50) – (obiekt N-40) spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, czyli charakteryzuje się rozwiązaniami technicznymi i organizacyjnymi, które umożliwiają najwyższy poziom ochrony środowiska jako całości.

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, w części dotyczącej ochrony przed hałasem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi	
BAT 1 powiązane z BAT 22	NITROERG S.A. posiada certyfikaty potwierdzające funkcjonowanie w zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w całym obszarze spółki. Zintegrowany System Zarządzania obejmuje: <ul style="list-style-type: none"> – System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015 – System Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015. W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” Zakład posiada wdrażony system zarządzania środowiskowego, w ramach którego przeprowadzane są zewnętrzne i wewnętrzne audyty.
BAT 22	NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane źródła hałasu, które poddawane są monitorowaniu w zakresie oceny stanu technicznego i poziomu dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej. NITROERG S.A. prowadzi okresowe pomiary hałasu w dwóch punktach kontrolnych zlokalizowanych na terenach chronionych przed hałasem, z częstotliwością raz na dwa lata.
BAT 23	Instalacja znajduje się wewnątrz budynku, w którym założono izolacyjność akustyczną ścian na poziomie 24 dB(A). Obiekt znajduje się na terenie oddalonym od zabudowy mieszkaniowej i terenów podlegających ochronie akustycznej. Instalacja oraz budynek są nowe, zaprojektowane według współczesnych standardów mających na celu ograniczenie negatywnego wpływu na środowisko. Źródła hałasu znajdujące się w przestrzeni otwartej tj. pompy przy zbiornikach kwasu ponitracyjnego, kwasu siarkowego, kwasu azotowego, wody kwaśnej i azotanu izooktylu będą charakteryzowały się poziomem mocy akustycznej wynoszącym 72 dB(A).

b) Nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)

W odniesieniu do przetwarzania odpadów w części dotyczącej ochrony przed hałasem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 1 powiązane z BAT 17	NITROERG S.A. posiada certyfikaty potwierdzające funkcjonowanie w zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w całym obszarze spółki. Zintegrowany System Zarządzania obejmuje: – System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015 – System Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015. W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” Zakład posiada wdrażony system zarządzania środowiskowego, w ramach którego przeprowadzane są zewnętrzne i wewnętrzne audyty.
BAT 17	NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane źródła hałasu, które poddawane są monitorowaniu w zakresie oceny stanu technicznego i poziomu dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej. Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów nie powinna przyczynić się do przyrostu poziomu dźwięku. NITROERG S.A. prowadzi okresowe pomiary hałasu w dwóch punktach kontrolnych zlokalizowanych na terenach chronionych przed hałasem, z częstotliwością raz na dwa lata.
BAT 18	Instalacja znajduje się wewnątrz budynku, w którym założono izolacyjność akustyczną ścian na poziomie 24 dB(A). Obiekt znajduje się na terenie oddalonym od zabudowy mieszkaniowej i terenów podlegających ochronie akustycznej. Instalacja oraz budynek są nowe, zaprojektowane według współczesnych standardów mających na celu ograniczenie negatywnego wpływu na środowisko. Źródła hałasu znajdujące się w przestrzeni otwartej tj. pompy przy zbiornikach kwasu ponitracyjnego, kwasu siarkowego, kwasu azotowego i wody kwaśnej będą charakteryzowały się poziomem mocy akustycznej wynoszącym 72 dB(A).

W odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, w części dotyczącej ochrony przed hałasem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi	
BAT 1 powiązane z BAT 22	NITROERG S.A. posiada certyfikaty potwierdzające funkcjonowanie w zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w całym obszarze spółki. Zintegrowany System Zarządzania obejmuje: – System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015 – System Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015. W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” Zakład posiada wdrażony system zarządzania środowiskowego, w ramach którego przeprowadzane są zewnętrzne i wewnętrzne audyty.
BAT 22	NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane źródła hałasu, które poddawane są monitorowaniu w zakresie oceny stanu technicznego i poziomu dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej. NITROERG S.A. prowadzi okresowe pomiary hałasu w dwóch punktach kontrolnych

	zlokalizowanych na terenach chronionych przed hałasem, z częstotliwością raz na dwa lata.
BAT 23	Instalacja znajduje się wewnątrz budynku, dla którego określono izolacyjność akustyczną ścian na poziomie 24 dB(A). na terenie oddalonym od zabudowy mieszkaniowej i terenów podlegających ochronie akustycznej. Instalacja oraz budynek są nowe, zaprojektowane według współczesnych standardów mających na celu ograniczenie negatywnego wpływu na środowisko. Źródła w postaci pomp zlokalizowanych przy zbiornikach kwasu ponitracyjnego, kwasu siarkowego, kwasu azotowego i wody kwaśnej będą charakteryzowały się poziomem mocy akustycznej wynoszącym 72 dB(A).

Instalacje NITROERG S.A. w Krupskim Młynie są wkomponowane w tereny zielone i oddalone od zabudowy mieszkalnej i terenów chronionych akustycznie. Część instalacji jest obudowana i obwałowana, co powoduje stworzenie naturalnych ekranów zabezpieczających przed emisją hałasu do środowiska. Wykonywane okresowe pomiary hałasu wykazują, że zakład nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Źródłem chwilowego wzrostu poziomu hałasu w rejonie zakładu mogą być detonacje próbnych partii wyrobów. Czas emisji hałasu jest jednak bardzo krótki i nie powoduje przekroczeń w przeliczeniu na poziom równoważny.

4) W zakresie gospodarki odpadami:

W zakresie gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT:

- a) Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) o max zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

Konkluzje BAT	Stan obecny	Spełnienie warunków BAT
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych		
BAT 17	Odpady wytwarzane w instalacji produkcji azotanu izooktylu nie są poddane procesom unieszkodliwiania. Kwas ponitracyjny – <i>odpad o kodzie 07 07 08*</i> i wody z płukania azotanu izooktylu – <i>odpad o kodzie 07 01 01*</i> kierowane są do odzysku w zakładowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów, gdzie z odpadów wytwarzany jest stężony kwas siarkowy i stężony kwas azotowy; stanowiące substrat do produkcji nitrozy w instalacji produkcji azotanu izooktylu	Spełniono warunki BAT 17

Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/ gazów odlotowych i zarządzania nimi		
BAT 13	Odpady powstające w instalacji produkcji azotanu izooktylu nie są kierowane do unieszkodliwienia. Kwas ponitracyjny odpad o kodzie 07 07 08* i wody z płukania azotanu izooktylu – odpad o kodzie 07 01 01* kierowane są do odzysku w zakładowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów w celu wytworzenia stężonego kwasu azotowego i siarkowego	Spełniono warunki BAT 13
BAT 14	Ścieki przemysłowe oczyszczane są w oczyszczalni typu wyparkowego	Spełniono warunki BAT 14

b) Nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41)

w odniesieniu do przetwarzania odpadów w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

Konkluzje BAT	Stan obecny	Spełnienie warunków BAT
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów		
BAT 2	NITROERG S.A. zakład w Krupskim Młynie posiada zidentyfikowane rodzaje odpadów poddawanych odzyskowi, ustalone są procedury odbioru odpadów i przetwarzania odpadów. W instalacji przetwarzane będą tylko własne odpady tj. kwasy ponitracyjne i wody popłuczne. Skład przetwarzanych odpadów jest znany i stały. Proces denitracji i zateżania kwasów jest zautomatyzowany, podlega ciągłemu monitorowaniu w zakresie otrzymywanych produktów, temperatury i ciśnienia. Odpady są magazynowane selektywnie w przeznaczonych dla każdego odpadu odpowiednich zbiornikach.	Spełniono warunki BAT 2
BAT 4	a). Zoptymalizowane miejsca magazynowania W instalacji denitracji przetwarzane są tylko odpady własne, wytwarzane w instalacjach zlokalizowanych na terenie zakładu. b) Odpady magazynowane są w 3 zbiornikach o pojemności 80 m ³ każdy (kwasy ponitracyjne - 07 07 08*) oraz 2 zbiornikach o pojemności 50 m ² każdy (kwaśne wody z płukania azotanu izooktylu - 07 01 01*) w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji denitracji i zateżania kwasów. Odległość i czas przemieszczania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji denitracji ograniczony jest do minimum, niezbędnego do przepompowania odpadów ze zbiorników magazynowych (znajdujących się w ciągu technologicznym) do instalacji denitracji i zateżania kwasów. W związku z czym wyeliminowane zostało zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu. W celu zabezpieczenia przed szkodliwym wpływem magazynowanego odpadu na obiekty wrażliwe, ciekły wodny itp. magazynowanie odbywa się w obiekcie N-43 posiadającym szczelne, chemoodporne podłoże. Dodatkowo zbiorniki magazynowe odpadów	Spełniono warunki BAT 4

	<p>usytuowane są w tacy bezpieczeństwa, której zadaniem jest przejmowanie ewentualnych wycieków.</p> <p>Odpady wytwarzane w instalacji denitracji są to odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności (oleje odpadowe, zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, odpady tworzyw sztucznych, metali, szkła czy z czyszczenia zbiorników). Odpady te są magazynowane wspólnie wraz z odpadami z utrzymania pozostałych instalacji w NITROERG S.A. w magazynach przystosowanych do magazynowania tego typu odpadów, w sposób niezagrażający środowisku.</p> <p>W celu ograniczenia zbędnego przemieszczania odpadów są one transportowane na zewnątrz do odbiorców po uzbieraniu odpowiedniej partii transportowej.</p>	
BAT 5	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożone procedury mające na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w miejsce magazynowania lub przetwarzania w Zakładzie i poza Zakładem. W obrębie Zakładu odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów – odpadowe kwasy (07 07 08*) i wody kwaśne z płukania azotanu izooktylu (07 01 01*) transportowane są do zbiorników magazynowych i następnie do instalacji za pomocą szczelnych, hermetycznych rurociągów. Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności są przewożone do wyznaczonych miejsc magazynowania w obrębie zakładu za pomocą własnych pojazdów. Odpady przekazywane odbiorcom zewnętrznym przewożone są pojazdami samochodowymi spełniającymi przede wszystkim wymogi wynikające z rozporządzenia w sprawie szczegółowych wymagań dla transportu odpadów.</p> <p>Ponadto stosowane w zakładzie procedury obejmują: proces technologiczny oraz postępowanie z odpadami prowadzone jest przez kompetentny, wyszkolony personel; nadzór nad właściwym gospodarowaniem odpadami pełni specjalna wydzielona komórka w strukturze organizacyjnej spółki – Sekcja Zarządzania Środowiskiem. Rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów oraz rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów i przekazywanych do innych odbiorców są dokumentowane i weryfikowane zgodnie z dokumentami ewidencji odpadów (karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów).</p> <p>w celu zapobiegania, wykrywania i ograniczania ewentualnych wycieków odpady ciekłe magazynowane są w szczelnych zbiornikach, beczkach lub pojemnikach. Zbiorniki magazynowe na odpady umieszczone są wewnątrz budynków/obiektów posiadających szczelne podłogi, i najczęściej dodatkowo umieszczone są w tacy bezpieczeństwa mogącej przejąć ewentualne wycieki. Miejsce magazynowania odpadów ciekłych, w których nie ma możliwości zastosowania wanny ochronnej wyposaża się w sorbenty do pochłaniania wycieków.</p> <p>Mieszanie odpadów w postaci kwasów ponitracyjnych i wód z płukania azotanu izooktylu następuje tylko w instalacji denitracji i zateżania kwasów. Cały proces jest prowadzony w specjalnie zaprojektowanej i dedykowanej do takich procesów instalacji, która wyposażona jest we wszystkie środki ostrożności wymagane przepisami prawa i warunkami prowadzenia procesu.</p>	Spełniono warunki BAT 5

BAT 22	W celu efektywnego wykorzystywania materiałów dąży się do maksymalnego wykorzystania w instalacji odpadów, które zastępują pełnowartościowe surowce. Instalacja do denitracji i zateżania kwasów pracuje w oparciu o przetwarzanie odpadów kwasów ponitracyjnych (07 07 08*) i kwaśnych wód z płukania azotanu izooktylu (07 01 01*) pozyskiwanych z innych instalacji Zakładu. Proces denitracji kwasów ponitracyjnych (czyli odpadów o kodzie 07 01 08*) jest ściśle związany z produkcją związków organicznych w pozostałych instalacjach na terenie zakładu w Krupskim Młynie. Odpady kwasów ponitracyjnych powstające podczas produkcji związków organicznych (07 01 08*) oraz wody kwaśne z płukania azotanu izooktylu (07 01 01*) wykorzystywane są w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów. W procesie denitracji kwasów ponitracyjnych powstaje stężony kwas siarkowy i kwas azotowy, stanowiące pełnowartościowy surowiec wykorzystywany do produkcji nitrozy w procesie technologicznym produkcji azotanu izooktylu.	Spełniono warunki BAT 22
BAT 52	W instalacji nie przetwarza się odpadów przyjmowanych z zewnątrz, tylko odpady wytwarzane w instalacjach	BAT 52 nie dotyczy tej instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/ gazów odlotowych i zarządzania nimi		
BAT 13	Odpady powstające w instalacji produkcji azotanu izooktylu nie są kierowane do unieszkodliwiania. Kwas ponitracyjny <i>odpad o kodzie 07 07 08*</i> i wody z płukania azotanu izooktylu – odpad o kodzie 07 01 01* kierowane są do odzysku w zakładowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów w celu wytworzenia stężonego kwasu azotowego i siarkowego	BAT 13 nie dotyczy tej instalacji
BAT 14	Ścieki przemysłowe oczyszczane są w oczyszczalni typu wyparkowego	Spełniono warunki BAT 13

5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej (w tym wód powierzchniowych):

Zastosowano następujące rozwiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT:

- a) **Zgodność z konkluzjami BAT dla nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu (I4) (obiekt N-40 NITROCET-50) o max zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok**

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych	
BAT 14	NITROERG S.A. posiada zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami. Ścieki technologiczne odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków pracującej w układzie zamkniętym. W instalacji zastosowano zamknięty układ chłodzenia.
BAT 19	<u>W zakresie dot. emisji do wody:</u>

	<p>Instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do wody zarówno w warunkach normalnych jak i odbiegających od normalnych (rozruch i wyłączenie).</p> <p>Instalacja eksploatowana jest zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii. Urządzenia poddawane są regularnym przeglądom i konserwacji przez wykwalifikowany personel.</p>
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi	
BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wytwarzany w instalacji azotan izooktylu (NITROCET-50) powstaje podczas reakcji chemicznej przebiegającej według wzoru:</p> $\begin{array}{c} \text{CH}_3(\text{CH}_2)_7\text{-CH-CH}_2\text{OH} \\ \\ \text{CH}_2\text{-CH}_2 \end{array} + \text{HNO}_3 \xrightarrow{\text{H}_2\text{SO}_4} \begin{array}{c} \text{CH}_3(\text{CH}_2)_7\text{-CH-CH}_2\text{ONO}_2 \\ \\ \text{CH}_2\text{-CH}_2 \end{array} + \text{H}_2\text{O}$ <p>Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków do wód powierzchniowych.</p>
BAT 3	Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków przemysłowych do środowiska wodnego.
BAT 4	Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków przemysłowych do środowiska wodnego.
BAT 7	<p>Ścieki powstające w instalacji odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie są neutralizowane i następnie kierowane do wyparek próżniowych. Woda odparowana ze ścieków jest skraplana i ponownie wykorzystywana w procesach technologicznych.</p> <p>W celu ograniczenia zużycia wody na potrzeby instalacji zastosowano zamknięty układ chłodzenia.</p>
BAT 8	<p>W instalacji wytwarzany jest jeden strumień ścieków tj. ścieki z płukania wodą azotanu izooktylu. Ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków. Oczyszczalnia ścieków nie jest źródłem odprowadzania zanieczyszczeń do środowiska wodnego.</p>
BAT 9	<p>Ścieki z płukania wodą azotanu izooktylu kierowane będą do zakładowej oczyszczalni ścieków, a w sytuacjach awaryjnych braku takiej możliwości ścieki kwalifikowane będą jako odpad o kodzie 07 01 01*, magazynowane w 2 zbiornikach magazynowych o pojemności 50 m³ i kierowane do instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów. Instalacja denitracji nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do środowiska wodnego.</p>
BAT 10	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania i oczyszczania ścieków, które są oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków lub wykorzystywane w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów.
BAT 11	Podczyszczanie ścieków jest przeprowadzane jako część strategii gospodarowania ściekami przez usuwanie związków, które zostały zredukowane w sposób niewystarczający.
BAT 12	Oczyszczanie ścieków prowadzone jako część kompleksowej techniki oczyszczania końcowego na wyparkach lub w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów.

b) Zgodność z najlepszymi dostępnymi technikami BAT dla nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów – (obiekt N-41).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 3	<p>W zakresie dot. emisji do wody:</p> <p>Instalacja posiada zidentyfikowany rodzaj procesu z wydzieleniem strumieni ścieków.</p>

	Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków odprowadzanych do wód powierzchniowych.
BAT 6	Instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do wód powierzchniowych. Proces denitracji jest zautomatyzowany, prowadzony jest monitoring parametrów procesu takich jak ciśnienie, temperatura, przepływy substancji.
BAT 7	Instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do wód powierzchniowych.
BAT 11	<u>W zakresie dot. wody i ścieków:</u> NITROERG S.A. prowadzi monitoring ilości wykorzystywanej wody oraz wytwarzanych ścieków.
BAT 19	Ścieki w postaci kondensatu par i gazów z procesu zagęszczania są w całości zawracane i wykorzystywane w instalacji. W celu ograniczenia zużycia wody w instalacji zastosowano zamknięty obieg chłodzenia. Instalacja znajduje się wewnątrz budynku posiadającego szczelne podłozę. Miejsca magazynowania odpadów do przetworzenia wyposażone są w tace bezpieczeństwa obejmujące ewentualne odcieki.
BAT 20	Wytwarzany w instalacji kondensat par i gazów z procesu zagęszczania zawracany jest do instalacji. W sytuacji braku możliwości wykorzystania kondensatu będzie on kierowany do zakładowej oczyszczalni ścieków na wyparki próżniowe. W celu ograniczenia emisji do wód powierzchniowych zastosowano zamknięty obieg chłodzenia.
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi	
BAT 2	Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych posiada zidentyfikowany rodzaj procesu z wydzieleniem strumieni ścieków. Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków odprowadzanych do wód powierzchniowych. W wyniku prowadzonego procesu powstawać będzie kondensat par i gazów, w całości zawracany do instalacji.
BAT 3	Instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do wód powierzchniowych. W wyniku prowadzonego procesu powstawać będzie kondensat par i gazów, w całości zawracany do instalacji Proces denitracji jest zautomatyzowany, prowadzony jest monitoring parametrów procesu takich jak ciśnienie, temperatura, przepływy substancji.
BAT 4	Instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do wód powierzchniowych.
BAT 7	Ścieki przemysłowe w postaci kondensatu par i gazów z procesu zagęszczania kwasów w całości są zawracane i wykorzystywane w instalacji. W celu ograniczenia zużycia wody i ilości wytwarzanych ścieków w instalacji zastosowano zamknięty układ chłodzenia.
BAT 8	W instalacji wytwarzany jest jeden strumień ścieków tj. w postaci kondensatu par i gazów z procesu zagęszczania kwasów. Ścieki w całości są zawracane i wykorzystywane w instalacji.
BAT 9	Instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do środowiska wodnego. Ścieki w postaci kondensatu par zawracane są i wykorzystywane w instalacji. W sytuacji braku możliwości wykorzystania kondensatu będzie on kierowany do zakładowej oczyszczalni ścieków na wyparki próżniowe.
BAT 10	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania i oczyszczania ścieków. W instalacji powstają ścieki w postaci kondensatu par i gazów, w całości zawracane i wykorzystywane w instalacji.

BAT 11	Podczyszczanie ścieków jest przeprowadzane jako część strategii gospodarowania ściekami przez usuwanie związków, które zostały zredukowane w sposób niewystarczający.
BAT 12	Oczyszczanie ścieków prowadzone jako część kompleksowej techniki oczyszczania końcowego na wyparkach lub w instalacji denitracji kwasów ponitratycznych i zateżania kwasów.

6) W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:

W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych stosowane są następujące rozwiązania wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT oraz BREF, w odniesieniu do:

- **produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych, oraz**
- **przetwarzania odpadów:**

Zakład NITROERG S.A. w Krupskim Młynie swoje zapotrzebowanie na wodę opiera na własnych ujęciach triasowych, na które składają się 4 studnie. Ujmowana, triasowa warstwa wodonośna posiada naturalne zabezpieczenie przed skażeniem z powierzchni terenu, z wód czwartorzędowych i powierzchniowych, przez występującą w stropie serię osadów wodo nieprzepuszczalnych o miąższości od kilku do kilkudziesięciu metrów. Eksploatowana woda wykorzystywana jest do celów technologicznych i chłodniczych oraz na potrzeby bytowe i do sprzedaży odbiorcom zewnętrznym.

Eksploatacja prowadzona jest za pomocą podwodnych agregatów i tłoczona do zakładowej sieci wodociągowej. Układ tworzy kilka pierścieni, co daje zabezpieczenie w doprowadzeniu wody do każdego miejsca w zakładzie, na wypadek awarii rurociągu.

Monitoring wód podziemnych odbywa się w 4 eksploatowanych studniach oraz 9 piezometrach zlokalizowanych na terenie zakładu. Badania we wszystkich piezometrach dotyczą utworów czwartorzędowych i są wykonywane (dwa razy w roku). W związku z wykorzystaniem wody m.in. na potrzeby socjalne pracowników oraz mieszkańców osiedla Krupski Młyn, woda ta jest objęta kontrolnymi badaniami jakości przez stację sanitarno-epidemiologiczną.

Wody opadowe z terenu zakładu i ścieki poprodukcyjne odprowadzane są zakładową kanalizacją ogólnospławną trzema kolektorami do rzeki Mała Panew. Ścieki przemysłowe kierowane są do instalacji oczyszczania (pracującej w obiegu zamkniętym). Ścieki bytowe po oczyszczeniu w przepływowych osadnikach tak jak wody chłodnicze odprowadzane są do wód powierzchniowych.

Ponadto w celu ochrony środowiska gruntowo-wodnego, przyjmuje się następujące rozwiązania:

- produkty wytwarzane są partiami w zależności od zapotrzebowania, bez konieczności gromadzenia większych ilości materiałów wybuchowych,
- obiekty produkcyjne znajdują się w odpowiednich odległościach od obiektów magazynowych, aby zapobiegać skupieniu dużych ilości materiałów wybuchowych w jednym miejscu,
- obiekty, w których odbywa się produkcja i magazynowanie materiałów niebezpiecznych wyposażone są w systemy zabezpieczenia o określonych funkcjach bezpieczeństwa,
- podłoże obiektów produkcyjnych i magazynów posiada pełne zabezpieczenia przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu w postaci szczelnej posadzki, odpornej na substancje chemiczne i uszkodzenia mechaniczne,
- surowce i produkty stanowiące substancje niebezpieczne magazynowane są w zbiornikach umieszczonych na chemoodpornych tacach bezpieczeństwa, umożliwiającym przejęcie ewentualnych wycieków i tym samym uniemożliwiającym przedostanie się zanieczyszczeń do gruntu,

- substancje niebezpieczne magazynowane są w pomieszczeniach suchych i dobrze wentylowanych, miejsca te są wyznaczone i zabezpieczone przed możliwością przedostania się substancji do środowiska oraz dostępem osób nieupoważnionych,
- zakład wyposażony jest w wymagane ilości sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków,
- do prowadzenia działalności wykorzystywany jest wyłącznie sprzęt w dobrym stanie technicznym, który posiada wymagane badania i atesty,
- zakład prowadzi systematyczne szkolenia pracowników zatrudnionych przy produkcji nitroestrów i materiałów wybuchowych.

7) W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- a) Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) o max zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych, oraz

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym

zastosowano następujące rozwiązania:

W celu oceny efektywności energetycznej prowadzony jest monitoring zużycia energii elektrycznej.

W celu poprawy efektywności monitorowany będzie stan techniczny urządzeń i usuwane wszelkie usterki powodujące nieprawidłową i zakłóconą pracę.

- b) Nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41)

w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

zastosowano następujące rozwiązania:

W celu oceny efektywności energetycznej prowadzony jest monitoring zużycia energii elektrycznej.

W celu poprawy efektywności monitorowany będzie stan techniczny urządzeń i usuwane wszelkie usterki powodujące nieprawidłową i zakłóconą pracę.

8) W zakresie zapobiegania i ograniczania skutków awarii:

- a) Nowa instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) o max zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych

zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 18, 19:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 18	Urządzenia instalacji poddawane są regularnym przeglądom i użytkowane są zgodnie z instrukcjami obsługi przez wykwalifikowanych i przeszkolonych pracowników. Zbiorniki magazynowe substancji wykorzystywanych do produkcji azotanu izooktylu i zbiorniki gotowego produktu posiadają tace bezpieczeństwa umożliwiające przejęcie wycieku substancji niebezpiecznej w sytuacji ewentualnego wycieku.
BAT 19	Instalacja eksploatowana jest zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii. Urządzenia poddawane są regularnym przeglądom i konserwacji przez wykwalifikowany personel.

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej posiada:

- raport o bezpieczeństwie dla lokalizacji zakładu w Krupskim Młynie zatwierdzony decyzją Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach znak WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003r. (ze zmianami),
- program zapobiegania awariom dla Zakładu NITROERG S.A.

Zakład winien wdrażać program zapobiegania awariom za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem.

b) Nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41)

w odniesieniu do przetwarzania odpadów

zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 21:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 21	NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestrację emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii.

w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestrację emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii.

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej posiada:

- raport o bezpieczeństwie dla lokalizacji zakładu w Krupskim Młynie zatwierdzony decyzją Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach znak WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003r. (ze zmianami),
- program zapobiegania awariom dla Zakładu NITROERG S.A.

Zakład winien wdrażać program zapobiegania awariom za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem.

B. W instalacjach istniejących:

Dla istniejących instalacji strona winna wystąpić o zmianę pozwolenia, celem dostosowania do konkluzji BAT.

Oceny sposobu zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko dla instalacji IPPC dokonano na podstawie dokumentów referencyjnych BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemyśle chemii organicznej z lutego 2003 r. (Reference Document on Best Available Techniques in the Large Volume Organic Chemical Industry) i dla najlepszych dostępnych technik dla produkcji specjalistycznych chemikaliów nieorganicznych z sierpnia 2007 r. (Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals) oraz zgodnie z art. 143 Prawa ochrony środowiska.

W NITROERG S.A. w Krupskim Młynie systematycznie prowadzone są prace modernizacyjne w celu podniesienia efektywności i bezpieczeństwa produkcji, otrzymania produktów lepszej jakości i ograniczenia emisji zanieczyszczeń do środowiska.

Działalność NITROERG S.A. prowadzona jest zgodnie z zasadami zintegrowanego systemu zarządzania jakością i środowiskiem obejmującym:

- racjonalny dobór surowców do procesu technologicznego, umożliwiającego sterowanie pro-cesem i ograniczenie do niezbędnego minimum wielkości powstających zanieczyszczeń,
- stosowanie surowców najwyższej jakości i czystości,
- zastosowaniu wysokoskutecznych urządzeń do ograniczenia wielkości emitowanych zanieczyszczeń do środowiska,
- pełnej hermetyzacji procesów technologicznych w celu niedopuszczenia do występowania emisji nieorganizowanej,
- stworzeniu możliwości technicznych do odzysku i unieszkodliwiania odpadów na miejscu w celu uniknięcia transportu niebezpiecznych dla środowiska odpadów,
- stworzenia systemu monitorowania procesów technologicznych w celu wyeliminowania możliwości występowania sytuacji odbiegających od normalnych,
- postęp naukowo – techniczny,
- spełnienie wymagań dokumentów referencyjnych BAT.

1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska.

Technologia produkcji materiałów wybuchowych stwarza możliwość wystąpienia poważnych awarii przemysłowych, dlatego wymaga przestrzegania warunków procesu oraz stałego monitorowania parametrów procesu technologicznego tj. jakości surowców, ich przepływu, temperatury i ciśnienia.

Jedyną możliwością zapewnienia bezpieczeństwa procesu jest rygorystyczne przestrzeganie parametrów procesu technologicznego, stosowanie surowców dopuszczonych do produkcji oraz przestrzeganie zakładowych instrukcji pracy i BHP.

Wszystkie instalacje są hermetyczne, umieszczone wewnątrz obiektów i wyposażone w urządzenia do ograniczenia emisji do środowiska:

- zbiorniki surowców, produktów i reaktory wyposażone są w urządzenia do oczyszczania zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza. są to płuczki wodne lub adsorbery z węglem aktywnym. Zatrzymane w urządzeniach oczyszczania gazów substancje w większości stanowią surowiec odzyskany w oczyszczalni ścieków, który następnie

przekazywany jest do produkcji nawozów sztucznych, natomiast zużyty węgiel aktywny z adsorberów przekazywany jest do odzysku,

- ścieki przemysłowe z instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem, instalacji produkcji azotanu izooktylu i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych oczyszczane są w instalacji oczyszczania ścieków pracującej w układzie zamkniętym,
- ścieki przemysłowe z produkcji materiałów wybuchowych przed wprowadzeniem do wód powierzchniowych są neutralizowane i oczyszczane w osadnikach,
- odpady materiałów wybuchowych są unieszkodliwiane przez detonacje lub spalanie w wydzielonym zorganizowanym miejscu na terenie zakładu lub na poligonie.

2. Metody ochrony środowiska wodnego.

NITROERG S.A. posiada opracowany program zarządzania środowiskowego obejmujący zagadnienia gospodarki wodno-ściekowej (m.in. w zakresie ograniczenia zużycia wody).

Gospodarka wodna zakładu oparta jest o wody podziemne trzeciorzędowe pobierane z własnych studni, co wymaga szczególnej oszczędności wody i zamykania obiegów wodnych. Realizując ten kierunek działania wybudowano oczyszczalnię ścieków przemysłowych, która umożliwi odzysk wody dla potrzeb technologii, a wytwarzane koncentraty stanowią surowiec do produkcji nawozów sztucznych. W ramach zmian w gospodarce wodno-ściekowej modernizowana jest także sieć kanalizacyjna. Część ścieków przemysłowych została skierowana do bezodpływowego zbiornika, z którego ścieki okresowo są przewożone na oczyszczalnię, co ograniczyło ilość ścieków odprowadzanych do wód powierzchniowych.

2.1. Metody ochrony wód powierzchniowych

Metody ochrony wód powierzchniowych polegają na zapewnieniu takiej formy oczyszczania wytwarzanych w zakładzie ścieków, aby nie przekraczały one dopuszczalnych ładunków określonych w rozporządzeniu w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi.

a) Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe z instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem, instalacji produkcji azotanu izooktylu oraz instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych kierowane są do instalacji oczyszczania pracującej w obiegu zamkniętym. Ścieki po zneutralizowaniu kierowane są do wyparek próżniowych, gdzie następuje odparowanie wody, która następnie wraca do instalacji, a pozostały koncentrat przekazywany jest do produkcji nawozów sztucznych. Uruchomienie instalacji oczyszczania ścieków z tych instalacji wyeliminowało całkowicie zrzut ścieków przemysłowych odprowadzanych do wód powierzchniowych rowem otwartym zwanym kolektorem III.

b) Wody chłodnicze

Wody z obiegów chłodniczych odprowadzane są do wód powierzchniowych. Modernizacja obiegów chłodniczych w instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem i instalacji produkcji azotanu izooktylu spowodowała zamknięcie części obiegów, a tym samym zmniejszenie ilości pobieranej wody oraz ilości odprowadzanych wód chłodniczych do wód powierzchniowych. Temperatura wód chłodniczych odprowadzanych do rzeki Mała Panew nie przekracza 35°C.

c) Ścieki bytowe

Duża powierzchnia zakładu powoduje, że najbardziej ekonomicznym sposobem oczyszczania ścieków bytowych było wprowadzenie lokalnych urządzeń oczyszczających. Ścieki bytowe po oczyszczeniu w przepływowych osadnikach OMS, Imhoffa i oczyszczalni Minidepural odprowadzane są do wód powierzchniowych kolektorami I i II. Część ścieków bytowych głównie z zachodniej części zakładu kierowana jest do bezodpływowych osadników OMS, a następnie przewożona do osadnika Imhoffa na terenie zakładu, skąd po oczyszczeniu trafia do kolektora I.

2.2. Metody ochrony wód podziemnych.

Woda z eksploatowanych studni ujmowana jest za pomocą podwodnych agregatów i tłoczona do zakładowej sieci wodociągowej. Układ tworzy kilka pierścieni, co daje zabezpieczenie w doprowadzeniu wody do każdego miejsca w zakładzie, na wypadek awarii rurociągu. Ujmowana, triasowa warstwa wodonośna posiada naturalne zabezpieczenie przed skażeniem z powierzchni terenu, z wód czwartorzędowych i powierzchniowych, przez występującą w stropie serię osadów wodo nieprzepuszczalnych o miąższości od kilku do kilkudziesięciu metrów. Dodatkowo ujęcia studni są zabezpieczone przed bezpośrednim skażeniem przez ustanowienie terenu stref ochronnych ujęcia wody. Istniejące zagospodarowanie terenu zakładu przyczynia się również do zabezpieczenia jakości wód podziemnych. Zbiorniki surowców i produktów oraz tace rozładunkowe i załadunkowe dla poszczególnych instalacji wyposażone są w szczelne chemoodporne wanny bezpieczeństwa posiadające zamknięte układy kanalizacyjne umożliwiające ujęcie i odprowadzenie ewentualnego wycieku do basenu neutralizacyjnego, a także przejęcie całej pojemności zbiornika w przypadku awarii. Wody opadowe z terenu zakładu i ścieki poprodukcyjne odprowadzane są zakładową kanalizacją ogólnospławną i odprowadzane trzema kolektorami do rzeki Mała Panew. Ścieki bytowe są oczyszczane w szczelnych osadnikach lub oczyszczalni i częściowo gromadzone w szczelnych bezodpływowych zbiornikach.

3. Metody ochrony powietrza.

a) Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem

Gazy z odpowietrzania części zbiorników surowców przed wprowadzeniem do powietrza oczyszczane są w skrubkach wodnych o skuteczności oczyszczania 95%.

b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20):

Gazy z odpowietrzania części zbiorników surowców i produktów oczyszczane są w indywidualnych adsorberach z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90%, natomiast opary kwasów oczyszczane są w skrubkach wodnych o skuteczności oczyszczania 95%.

c) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (N-13):

Gazy z odpowietrzania zbiornika magazynowego kwasu ponitracyjnego oczyszczane są w skrubce wodnym o skuteczności 95%, a gazy z odpowietrzania wież absorpcyjnych w skrubce z roztworem mocznika o skuteczności 80%.

d) Instalacje powiązane technologicznie

Instalacje produkcji materiałów wybuchowych, produkcji lontów i zapalników posiadają filtry tkaninowe, które zabezpieczają przed emisją pyłu o skuteczności 85% do 98%.

4. Metody ochrony przed hałasem.

Instalacje NITROERG S.A. w Krupskim Młynie są wkomponowane w tereny zielone i oddalone od zabudowy mieszkalnej i terenów chronionych akustycznie. Część instalacji jest obudowana i obwałowana, co powoduje stworzenie naturalnych ekranów zabezpieczających przed emisją hałasu do środowiska. Wykonywane okresowe pomiary hałasu wykazują, że zakład nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Źródłem chwilowego wzrostu poziomu hałasu w rejonie zakładu mogą być detonacje próbnych partii wyrobów. Czas emisji hałasu jest jednak bardzo krótki i nie powoduje przekroczeń w przeliczeniu na poziom równoważny.

5. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.

Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami polegają na maksymalnym ograniczeniu ilości wytworzonych odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania w formie deponowania ich w środowisku.

W NITROERG S.A. w Krupskim Młynie racjonalna gospodarka odpadami polega na:

- selektywnej zbiórce odpadów według obowiązującej klasyfikacji odpadów,
- odzysk części powstających odpadów na miejscu w zakładzie,
- gromadzeniu odpadów w miejscach do tego wyznaczonych i przystosowanych,
- stosowaniu odpowiednich pojemników do magazynowania odpadów, dostosowanych do charakteru odpadów,
- tworzeniu warunków do odzysku odpadów dla podmiotów odbierających odpady.

Dodatkowo realizowana jest zasada ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcami i materiałami używanymi przez pracowników,
- eksploatacja instalacji zgodnie z instrukcjami, co zapobiega zużyciu urządzeń,
- przeprowadzanie bieżących przeglądów i remontów wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwacja, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu,
- prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom w pierwszej kolejności do odzysku lub ostatecznie do unieszkodliwiania.

Instalacje produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem i azotanu izooktylu są źródłem wytwarzania dużych ilości odpadu technologicznego w postaci kwasu ponitracyjnego, który w całości przekazywany jest do odzysku na miejscu w zakładzie w instalacji denitracji. W procesie tym wytwarzany jest kwas siarkowy i kwas azotowy jako nowe produkty handlowe.

Przy produkcji nitrogliceryny z nitroglikolem około 60% surowców stanowi odpad w postaci kwasu ponitracyjnego, przy produkcji azotanu izooktylu około 40% to wytwarzany odpad. Po procesie denitracji wielkość wytwarzanych odpadów spada poniżej 10% ilości surowca poddawanego odzyskowi. Odpady wytwarzane w pozostałych instalacjach do produkcji materiałów wybuchowych, zapalników i lontów to próbki produkowanych wyrobów lub wyroby niespełniające warunków jakości. Wielkości wytwarzanych odpadów są niewielkie. Odpady te są unieszkodliwiane na miejscu w zakładzie, aby wyeliminować zagrożenia spowodowane transportem materiałów wybuchowych. Pozostałe wytwarzane w zakładzie odpady przekazywane są odbiorcom posiadającym zgodę na odbiór danego typu odpadu do odzysku lub unieszkodliwiania.

6. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości

Produkcja surowców do wytwarzania materiałów wybuchowych i produkcja materiałów wybuchowych wymaga zapewnienia najwyższego bezpieczeństwa dla zakładu i środowiska. Zakład posiada wdrożony system zabezpieczenia procesu technologicznego przed możliwością wystąpienia sytuacji stanowiących potencjalne zagrożenie. Stosowane do produkcji surowce są najwyższej czystości co eliminuje możliwość zanieczyszczenia procesu. Instalacje stanowiące zagrożenie są umieszczone w obiektach obwałowanych w oddaleniu od zabudowy mieszkalnej i użyteczności publicznej. Zakład posiada wdrożony zintegrowany system zarządzania jakością, środowiskiem oraz bezpieczeństwem i higieną pracy.

7. Metody zapewnienia właściwej gospodarki materiałowo – surowcowej.

Jednym z podstawowych wymogów Dyrektywy IPPC jest właściwe zarządzanie zasobami surowcowo – materiałowymi. NITROERG S.A. jest zakładem charakteryzującym się średnim zużyciem surowców przy niskich wskaźnikach zanieczyszczeń deponowanych w środowisku.

Ze względów bezpieczeństwa do produkcji stosowane są surowce o wyjątkowej czystości, stosowane w odpowiednio odmierzonych ilościach zgodnie z instrukcjami. Do procesów technologicznych i chłodzenia wykorzystywana jest woda. Wysoki poziom zapotrzebowania na wodę w instalacjach wynika z konieczności zapewnienia bezpieczeństwa prowadzonego procesu, utrzymania prawidłowej temperatury i czystości procesu. Na potrzeby suszenia produktów wykorzystywana jest para technologiczna wytwarzana w zakładowej kotłowni opalanej gazem ziemnym. W zakładzie corocznie sporządzane są zestawienia i bilanse masowe surowców, wody i produktów i określone jednostkowe wskaźniki zużycia surowców i mediów w odniesieniu do jednostki produkcji, które stanowią podstawę do optymalizacji procesów technologicznych.

8. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Gospodarka energetyczna zakładu opiera się na dostawie energii elektrycznej przez TAURON Dystrybucja S.A. Oddział w Opolu. Rozliczenia ilości zużytej energii elektrycznej następują na podstawie wskazań liczników energii zainstalowanych w stacji wysokiego napięcia 220/15 kV i następnych podstacjach elektrycznych. Wielkość zużycia energii elektrycznej jest niska w stosunku do wielkości produkcji. Energia cieplna dla procesu technologicznego dostarczana jest z własnej kotłowni, w której kotły opalane są gazem ziemnym i charakteryzują się wysoką sprawnością spalania. Wielkość zużycia ciepła dla potrzeb technologicznych jest bardzo niska, jako że sam proces wytwarza duże ilości ciepła wymagające chłodzenia. Ze względów bezpieczeństwa zakład nie wykorzystuje ciepła technologicznego odzyskiwanego z procesu.

9. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.

Substancje niebezpieczne będące surowcami do produkcji magazynowane są w izolowanych zbiornikach stalowych usytuowanych w chemoodpornych tacach bezpieczeństwa zabezpieczających grunt przed przedostawaniem się zanieczyszczeń. Odpowietrzenia zbiorników wyposażone są w urządzenia do oczyszczania gazów. Zbiorniki posiadają urządzenia rejestrujące wskazania napełnienia zbiorników, poziom temperatury i ciśnienia. Substancje niebezpieczne wykorzystywane w mniejszych ilościach magazynowane są w obiektach magazynowych. Gotowe produkty przechowywane są w obwałowanych magazynach wybudowanych jako samodzielne obiekty znajdujące się w bezpiecznej odległości od obiektów produkcyjnych i biurowych.

10. Metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.

NITROERG S.A. w Krupskim Młynie należy do zakładów kwalifikowanych do zakładu dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej z uwagi na ilość znajdujących się na terenie zakładu substancji niebezpiecznych. Dla zakładu został opracowany i zatwierdzony program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, gdzie zidentyfikowano:

- ilości magazynowanych substancji niebezpiecznych, opracowano system odpowiedzialności i gotowości na wypadek wystąpienia poważnej awarii,
- prawdopodobieństwo wystąpienia poważnej awarii na podstawie dotychczasowych zdarzeń losowych występujących w różnych obiektach przemysłowych zajmujących się produkcją takich samych wyrobów,
- strefy zagrożenia wybuchem,
- sposoby ograniczenia możliwości wystąpienia poważnej awarii.

NITROERG S.A. stosuje następujące zabezpieczenia przed wystąpieniem poważnej awarii przemysłowej:

- proporcjonalne rozmieszczenie obiektów produkcji materiałów wybuchowych na całym terenie zakładu, aby zapobiegać skupianiu materiałów wybuchowych,
- systematyczne sprawdzanie sprawności systemów zabezpieczających i alarmowych,
- wprowadzanie rozwiązań ograniczających do minimum udział obsługi w strefie zagrożonej wybuchem,
- systematyczne szkolenia pracowników w zakresie prawdopodobieństwa wystąpienia poważnych awarii,
- czystość stosowanych surowców.

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej posiada:
 - raport o bezpieczeństwie dla lokalizacji zakładu w Krupskim Młynie zatwierdzony decyzją Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach znak WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003r. (ze zmianami),
 - program zapobiegania awariom.

Zakład winien wdrażać program zapobiegania awariom za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem.

”

V. Część III pozwolenia pn.: „Źródła emisji substancji do powietrza”, otrzymuje tytuł: „Emisja dopuszczalna do powietrza z instalacji objętych pozwoleniem.”

VI. Do części III pn.: „Emisja dopuszczalna do powietrza z instalacji objętych pozwoleniem”, przeniesiona zostaje treść dotychczasowej części V pozwolenia pn.: „Emisja dopuszczalna do powietrza z instalacji objętych pozwoleniem”, z następującymi zmianami:

a) **Punkt 1.** Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji. **otrzymuje brzmienie:**

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji

A. Instalacje IPPC

A.1. Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem

A.1.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem:

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji
			kg/h
N-17/E2	Odpowietrzenie 2 zbiorników gliceryny o poj. 21 m ³ każdy, 2x16,7 m ³	Węglowodory alifatyczne	0,004
N-17/E3	Odpowietrzenie 3 zbiorników glikolu o poj. 25 m ³ każdy	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,002
N-35A/E1	Odpowietrzenie 11 zbiorników nitrozy (o poj. 1x32 m ³ , 1x28m ³ , 9x37,5m ³)	Dwutlenek azotu Kwas siarkowy	0,054
	Odpowietrzenie 3 zbiorników mieszaniny nitrującej o poj. 24 m ³ każdy – mieszalnia kwasów		0,017

	Mieszalnia kwasów – dodatkowe odpowietrzenie 3 zbiorników mieszanki nitrującej o poj. 24 m ³ każdy – wyrównanie ciśnienia w zbiornikach mieszalni		
N-9/E1	Odpowietrzenie 3 zbiorników mieszanki gliceryny z glikolem o poj. 6 m ³ każdy	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy) Węglowodory alifatyczne	0,002 0,003
N-37,38/E1	2 wirówki procesu separacji nitrozy i mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem	Dwutlenek azotu Kwas siarkowy	0,02 0,01
N-1/E1	Wstępne odstawanie kwasów ponitracyjnych, stabilizacja (płukanie produktu)	Dwutlenek azotu Tlenek węgla Kwas siarkowy	0,04 0,001 0,003
N-3/E1	Odstawanie kwasów ponitracyjnych w 16 odstojnikach o poj. 2 m ³ każdy	Dwutlenek azotu Kwas siarkowy	0,01 0,001
N-3/E2	Przetłaczanie kwasu ponitracyjnego do procesu denitracji	Dwutlenek azotu Kwas siarkowy	0,02 0,002

A.1.2. Łączna roczna emisji substancji do powietrza z instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem nie przekroczy:

Dwutlenek azotu	0,910 Mg/a
Tlenek węgla	0,006 Mg/a
Kwas siarkowy	0,218 Mg/a
Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,005 Mg/a
Węglowodory alifatyczne	0,0074 Mg/a

A.2. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20)

A.2.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji azotanu izooktylu

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji
			kg/h
N-18/E1	Odpowietrzenie 5 zbiorników alkoholu izooktylowego o poj. 16 m ³ każdy	Węglowodory alifatyczne	0,03
N-18/E2	Odpowietrzenie zbiornika alkoholu izooktylowego o poj. 43 m ³ oraz zbiornika azotanu izooktylu o poj. 14 m ³	Węglowodory alifatyczne	0,013
N-17/E1	Zbiorniki alkoholu izooktylowego: - jeden o poj. 134 m ³ - dwa o poj. 125 m ³ każdy	Węglowodory alifatyczne	0,02
N-19/E1	Odpowietrzenie 2 zbiorników nitrozy o poj. 25 m ³ każdy	Dwutlenek azotu Kwas siarkowy	0,02 0,006
N-10/E1	Odpowietrzenie 8 zbiorników magazynowych azotanu izooktylu: w ob. N-10: 2×32 m ³ , 1×37,5 m ³ i 1×38 m ³ w ob. N-22: 3×100 m ³ , 4×108 m ³	Węglowodory alifatyczne	0,075
N-19/E2	Odpowietrzenie instalacji (separatory i wirówki) z par kwasów	Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,02 0,03

	(ciąg technologiczny w obiekcie N-19)	Kwas siarkowy	0,005
N-20/E1	Odpowietrzenie instalacji (separator i wirówki) z par kwasów	Dwutlenek azotu	0,08
	(ciąg technologiczny w obiekcie N-20)	Tlenek węgla	0,60
N-20/E2	Odpowietrzenie instalacji z par organicznych (ciąg technologiczny w obiekcie N-20)	Kwas siarkowy	0,005
		Węglowodory alifatyczne	0,04
N-5/E1	Odstawanie kwasów ponitracyjnych z produkcji azotanu izooktylu – 7 odstożników	Dwutlenek azotu	0,007
		Tlenek węgla	0,20
		Kwas siarkowy	0,002

A.2.2. Łączna roczna emisja substancji z instalacji produkcji azotanu izooktylu nie przekroczy:

Dwutlenek azotu	1,00 Mg/a
Tlenek węgla	7,52 Mg/a
Kwas siarkowy	0,13 Mg/a
Węglowodory alifatyczne	1,11 Mg/a

A.3. Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13)

A.3.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych:

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji
			kg/h
N-13/E1	Denitracja kwasów ponitracyjnych, odpowietrzenie zbiornika przejściowego o pojemności 6,0 m ³	Dwutlenek azotu	0,03
		Tlenek węgla	2,50
		Kwas siarkowy	0,02
N-13/E4	Denitracja kwasów ponitracyjnych, odpowietrzenie wież absorpcyjnych	Dwutlenek azotu	1,00
		Tlenek węgla	3,00

A.3.2. Łączna roczna emisja substancji do powietrza z instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych nie przekroczy:

Dwutlenek azotu	8,80 Mg/a
Tlenek węgla	46,80 Mg/a
Kwas siarkowy	0,20 Mg/a

A.4. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40)

A.4.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji azotanu izooktylu

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji
			kg/h
N-17/E4	2 Zbiorniki alkoholu izooktylowego o poj. 125 m ³ każdy	Węglowodory alifatyczne	0,02

A.4.2. Łączna roczna emisja zanieczyszczeń z instalacji produkcji azotanu izooktylu nie przekroczy:

Węglowodory alifatyczne 0,08 Mg/a

A.5. Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41)

A.5.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów:

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji
			kg/h
N-41/E1	Proces ciśnieniowej absorpcji tlenków azotu	Dwutlenek azotu	0,03
		Kwas siarkowy	0,005

A.5.2. Łączna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów nie przekroczy:

Dwutlenek azotu 0,26 Mg/a
Kwas siarkowy 0,04 Mg/a

B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC.

B.1. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych

B.1.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych:

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji
			kg/h
M-11c/E1	Mielenie salety amonowej	Pył ogółem	0,060
		Pył zawieszony PM 10	0,060
		Pył zawieszony PM 2,5	0,045
M-11c/E2	Mielenie salety amonowej	Pył ogółem	0,060
		Pył zawieszony PM 10	0,060
		Pył zawieszony PM 2,5	0,045

B.1.2. Łączna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych nie przekroczy:

Pył ogółem 0,54 Mg/rok
Pył zawieszony PM 10 0,54 Mg/rok
Pył zawieszony PM 2,5 0,41 Mg/rok

B.2. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo - saletrzanych

B.2.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji materiałów wybuchowych amonowo - saletrzanych:

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji
			kg/h
A-2/E2	Mielenie saletry amonowej i chlorku sodu	Pył ogółem	0,24
		Pył zawieszony PM 10	0,22
		Pył zawieszony PM 2,5	0,14

B.2.2. Łączna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji materiałów wybuchowych amonowo – saletrzanych nie przekroczy:

Pył ogółem	0,96 Mg/a
Pył zawieszony PM 10	0,88 Mg/a
Pył zawieszony PM 2,5	0,56 Mg/a

B.3. Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych

B.3.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji lontów i pobudzaczy lontowych:

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji
			kg/h
A-23/E1	Suszenie pentrytu	Pył ogółem	0,022
		Pył zawieszony PM 10	0,02
		Pył zawieszony PM 2,5	0,012
A-23/E2	Suszenie pentrytu	Pył ogółem	0,022
		Pył zawieszony PM 10	0,02
		Pył zawieszony PM 2,5	0,012
A-3c/E1	Suszenie pentrytu	Pył ogółem	0,022
		Pył zawieszony PM 10	0,02
		Pył zawieszony PM 2,5	0,012

B.3.2. Łączna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji lontów i pobudzaczy lontowych nie przekroczy:

Pył ogółem	0,396 Mg/a
Pył zawieszony PM 10	0,36 Mg/a
Pył zawieszony PM 2,5	0,216 Mg/a

B.4. Instalacja energetycznego spalania paliw

B.4.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw:

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Wielkości emisji odpowiadające dopuszczalnym standardom emisyjnym przy zawartości 3,0 %tlenu w gazach odlotowych
			mg/Nm ³
W-50/E1	Kocioł parowy Viessman Turbomat RN-HD 4,2 MW _t opalany gazem	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
W-50/E2	Kocioł parowy Viessman Vitomax 200HS 4,2 MW _t opalany gazem	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
W-4/E1	Kocioł wodny Viessman Turbomat RN 3,7 MW _t opalany gazem	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
W-4/E2	Kocioł wodny Viessman Turbomat RN 3,7 MW _t opalany gazem	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
W-4/E3	Kocioł wodny Viessman Turbomat RN 3,7 MW _t opalany gazem	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
N-47a/E1	Kocioł parowy Vitomax 200HS 1,75 MW _t opalany gazem	Pył	5
		Dwutlenek siarki	35
		Dwutlenek azotu	150
			kg/h
N-45/E1	Kocioł Elicoil 0,375 MW opalany gazem	Pył	0,0023
		Pył zawieszony PM10	0,0023
		Pył zawieszony PM2,5	0,0023
		Dwutlenek siarki	nie określa się
		Dwutlenek azotu	0,072
		Tlenek węgla	nie określa się

B.4.2. Łączna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji energetycznego spalania paliw nie przekroczy:

Pył	0,80 Mg/a
Pył PM10	0,80 Mg/a
Pył PM2.5	0,80 Mg/a
Dwutlenek siarki	4,69 Mg/a
Dwutlenek azotu	19,56 Mg/a
Tlenek węgla	nie określa się

C. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami IPPC

C.1. Warsztaty remontowe

C.1.1. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza ze źródeł emisji warsztatów remontowych:

1	2	3	4
Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji kg/h
M-67/E1	Hartownia	Węglowodory alifatyczne Akrylaldehyd (akroleina)	nie określa się 0,011
M-4/E1	Chłodzenie elementów obrabianych na elektrodrążarce	Węglowodory alifatyczne	nie określa się
M-67A/E1	Stolarnia-odciąg ze strugarki grubościowej, piły tarczowej	Pył ogółem	0,30
		Pył zawieszony PM 10	0,20
		Pył zawieszony PM 2,5	0,10

C.1.2. Łączna roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z warsztatów remontowych nie przekroczy:

Pył ogółem	0,12 Mg/a
Pył zawieszony PM10	0,08 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	0,04 Mg/a
Akrylaldehyd (akroleina)	0,02 Mg/a
Węglowodory alifatyczne	nie określa się

VII. Punkt III.1.3. pozwolenia zatytułowany: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza”, zostaje wykreślony.

VIII. Punkt III.1.4. pozwolenia zatytułowany: „Charakterystyka źródeł hałasu”, zostaje wykreślony i w nowym brzmieniu przeniesiony do punktu I.4 niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

IX. Część IV.: „Gospodarka odpadami”, otrzymuje brzmienie:

„IV. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

Pozwolenie obejmuje:

- a) wytwarzanie odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji,
- b) magazynowanie odpadów,
- c) przetwarzanie odpadów: odzysk odpadów w instalacjach i spalanie odpadów poza instalacjami i urządzeniami (poprzez spalanie lub detonację),
- d) zbieranie odpadów.

1. Wytwarzanie odpadów

Odpady wytwarzane są w instalacjach wymienionych w punkcie I.6.: Źródła emisji odpadów.

1.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania:

1.1.A. Instalacje IPPC

1.1.A.1. Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikiem

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6 500,0
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
4	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	1,0
5	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	5,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
3	17 02 02	Szkło	1,0
4	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,5
5	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,0
6	17 04 03	Ołów	2,0
7	17 04 05	Żelazo i stal	20,0
8	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.A.2. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20)

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	20 000,0
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
4	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	1,0
5	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	5,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 07 99	Inne niewymienione odpady	1,0
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
3	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
4	17 02 02	Szkło	1,0
5	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,5
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,0
7	17 04 03	Ołów	2,0
8	17 04 05	Żelazo i stal	20,0
9	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.A.3. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt-40)

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	5 200,0
2	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	17 300,0
3	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
5	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	5,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
3	17 02 02	Szkło	1,0
4	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,5
5	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,0
6	17 04 05	Żelazo i stal	20,0
7	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.A.4. Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13)

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
3	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	5,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	06 01 99	Inne niewymienione odpady	2,5
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
3	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
4	17 02 02	Szkło	1,0
5	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,5
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,0
7	17 04 03	Ołów	2,0
8	17 04 05	Żelazo i stal	20,0
9	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.A.5. Instalacja denitracji kwasów ponitratycznych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
3	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	5,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	06 01 99	Inne niewymienione odpady	2,5
2	07 07 99	Inne niewymienione odpady	6,0
3	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
4	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
5	17 02 02	Szkło	1,0
6	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,5
7	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,0
8	17 04 05	Żelazo i stal	20,0
9	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC

1.1.B.1. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0

2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,8
3	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	50,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	20,0
2	07 01 99	Inne niewymienione odpady	20,0
3	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
4	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,4
5	17 02 02	Szkło	0,4
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,4
7	17 04 05	Żelazo i stal	150,0
8	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.B.2. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych.

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,8
3	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	30,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	5,0
2	07 01 99	Inne niewymienione odpady	5,0
3	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,4
4	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,4
5	17 02 02	Szkło	0,4
6	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,2
7	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,4
8	17 04 05	Żelazo i stal	50,0
9	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.B.3. Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,8

3	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	40,0
---	-----------	--------------------------	------

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10,0
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,4
3	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,4
4	17 02 02	Szkło	0,4
5	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,2
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,4
7	17 04 05	Żelazo i stal	100,0
8	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.B.4. Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej.

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,8
3	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	40,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20,0
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,4
3	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,4
4	17 02 02	Szkło	0,4
5	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,2
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,4
7	17 04 03	Ołów	2,0
8	17 04 05	Żelazo i stal	100,0
9	17 04 07	Mieszanki metali	2,0

1.1.B.5. instalacja do prowadzenia gospodarki ściekowej.

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 07 99	Inne niewymienione odpady	1,4
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
3	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
4	17 02 02	Szkło	0,2
5	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,1
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,2
7	17 04 03	Ołów	1,0
8	17 04 05	Żelazo i stal	50,0
9	17 04 07	Mieszanki metali	1,0

1.1.B.6. instalacja do prowadzenia gospodarki wodnej.

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
2	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 07 99	Inne niewymienione odpady	1,0
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
3	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
4	17 02 02	Szkło	0,2
5	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,1
6	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,2
7	17 04 03	Ołów	1,0
8	17 04 05	Żelazo i stal	50,0
9	17 04 07	Mieszanki metali	1,0
10	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2,0

1.1.C. Instalacje pomocnicze

1.1.C.1. Warsztaty remontowe

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0

2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0
3	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	3,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	15,0
2	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20,0
3	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5,0
4	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	1,0
5	12 01 99	Inne niewymienione odpady	3,0
6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
7	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,5

1.1.C.2. Laboratoria zakładowe

a. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	2,0
2	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	2,0

b. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0

1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów, sposoby gospodarowania odpadami”

1.2.A. Instalacje IPPC

1.2.A.1. Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem

a. Odpady niebezpieczne

1) **07 07 08*** - *Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina kwasu siarkowego (około 68%) i kwasu azotowego (około 12%),

b) Właściwości odpadu: toksyczne, żrące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpad w postaci kwasu ponitracyjnego powstaje w procesie produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem.

- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w specjalistycznych oznakowanych, chemoodpornych zbiornikach: o pojemności 6 m³ zlokalizowanym w obiekcie N-13 oraz w 3 zbiornikach o pojemności 80 m³ zlokalizowanych w obiekcie N-43.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpad przekazywany jest do przetwarzania w zakładowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów.
- 2) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi i drobinami metali,
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przeparowanych na nowe,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie odpadów M-72. Magazyn jest zadaszony, zamykany i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.
- 3) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*
- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie,
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady są przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.
- 4) **16 04 03*** – *inne materiały wybuchowe.*
- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpadem jest ciecz – mieszanka nitrogliceryny z nitroglikolem,
- b) Właściwości odpadu: wybuchowe,
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpad powstaje w procesie produkcji oraz podczas magazynowania wyrobu w wyniku rozlania, zbierany z tac bezpieczeństwa, z łapaczy nitroestrów,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są magazynowane w obwałowanych obiektach A-77f, A-37e, A-37f, A-8b, D-5a do czasu przekazania do spalania lub do detonacji.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady zawierające pozostałości materiałów wybuchowych są kierowane do spalania poza instalacjami na terenie zakładu lub do detonacji na terenie zakładu lub na poligonie.
- 5) **16 07 09*** – *odpady zawierające inne substancje niebezpieczne*
- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: gliceryna, glikol etylowy, nitroza, kwas nitracyjny,
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, żrące,
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są pozostałości i osady z czyszczenia zbiorników do gromadzenia surowców i produktów,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego ustawionych na chemoodpornym podłożu w obiekcie N-1b.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są przez firmie posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

2) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

3) **17 02 02** – *szkło*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

4) **17 02 03** – *tworzywa sztuczne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastifikatorów, utrwalczy i barwników,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

5) **17 04 01** - *miedź, brąz, mosiądz*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz;

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

6) **17 04 03** - *ołów*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: ołów,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

7) **17 04 05** – *żelazo i stal*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym miejscu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1 o utwardzonym podłożu.

8) **17 04 07** – *mieszanki metali*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

1.2.A.2. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20)

a. Odpady niebezpieczne

1) **07 07 08*** - *Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina kwasu siarkowego (około 68%) i kwasu azotowego (około 12%),

b) Właściwości odpadu: toksyczne, żrące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w procesie produkcji azotanu izooktylu,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w specjalistycznych oznakowanych, chemoodpornych zbiornikach: o pojemności 6 m³ zlokalizowanym w obiekcie N-13 oraz w 3 zbiornikach o pojemności 80 m³ zlokalizowanych w obiekcie N-43.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpad przekazywany jest do przetwarzania (odzysku) w instalacji denitracji kwasów ponitratycznych i zatężania kwasów.

2) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali,

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przepracowanych na nowe,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

3) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12:*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie,

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,

c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72..

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadu.

4) **16 04 03*** – *inne materiały wybuchowe.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: zanieczyszczony azotan izooktylu,

b) Właściwości odpadu: wybuchowe,

c) Źródło powstawania odpadu: Odpad powstaje w procesie produkcji oraz podczas magazynowania wyrobu zbierane z tac bezpieczeństwa np. w wyniku rozlania.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są magazynowane w obwałowanych obiektach A-77f, A-37e, A-37f, A-8b, D-5a do czasu przekazania do spalania lub do detonacji.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady zawierające pozostałości materiałów wybuchowych są kierowane do spalania poza instalacjami na terenie zakładu lub do detonacji na terenie zakładu lub na poligonie.

5) **16 07 09*** – odpady zawierające inne substancje niebezpieczne

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: alkohol izooktylowy, azotan izooktylu, nitroza, kwas ponitracyjny,
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, żrące,
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są pozostałości i osady z czyszczenia zbiorników do gromadzenia surowców i produktów,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego ustawionych na chemoodpornym podłożu w obiekcie N-1b.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **07 07 99** - *Inne niewymienione odpady*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: zużyty węgiel aktywny oraz nasycone żywice jonowymienne.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych z instalacji (węgiel aktywny) i zużyte żywice jonowymienne ze złoża filtracyjnego produktu.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych, zamykanych zbiornikach, ustawionych w wydzielonym miejscu w obiekcie N-1b.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.

2) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

3) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) **17 02 02** – szkło

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

5) **17 02 03** – *tworzywa sztuczne*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

6) **17 04 01** - *miedź, brąz, mosiądz*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

7) **17 04 03** - ołów

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: ołów,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

8) **17 04 05** – żelazo i stal

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

9) **17 04 07** – *Mieszanki metali*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetworzenia.

1.2.A.3. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40)

a. Odpady niebezpieczne

1) **07 01 01*** - *Wody popłuczne i ługi macierzyste*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina rozcieńczonych kwasów: siarkowego i azotowego.

b) Właściwości odpadu: toksyczne, żrące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w procesie płukania produktu azotanu izooktylu.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych zbiornikach wody kwaśnej o pojemności 50 m³ usytuowanych w wyznaczonym miejscu w obiekcie N-43.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpad przekazywany jest do przetworzenia (odzysku) w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów lub przekazywany do odbiorcy posiadającego zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tego typu odpadów.

2) **07 07 08*** - *Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina kwasu siarkowego (około 68%) i kwasu azotowego (około 12%).

b) Właściwości odpadu: toksyczne, żrące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w procesie produkcji azotanu izooktylu w postaci kwasu ponitracyjnego.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w specjalistycznych oznakowanych, chemoodpornych zbiornikach: o pojemności 6 m³ zlokalizowanym w obiekcie N-13 oraz w 3 zbiornikach o pojemności 80 m³ zlokalizowanych w obiekcie N-43.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpad przekazywany jest do przetworzenia (odzysku) w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów lub przekazywany do odbiorcy posiadającego zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie tego typu odpadów..

3) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przepracowanych na nowe.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadu.

4) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie.
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72..
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadu.

5) **16 07 09*** – *odpady zawierające inne substancje niebezpieczne*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: alkohol izooktylowy, azotan izooktylu, nitroza, kwas ponitracynowy.
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, żrące.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są pozostałości i osady z czyszczenia zbiorników do gromadzenia surowców i produktów.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego ustawionych na chemoodpornym podłożu w obiekcie N-1b.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadu.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **16 02 14** - zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13

2) **16 02 16** - elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

3) **17 02 02** – szkło

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

4) **17 02 03** – tworzywa sztuczne

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

5) **17 04 01** - miedź, brąz, mosiądz

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

6) **17 04 05** – żelazo i stal

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

7) **17 04 07** – Mieszanki metali

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadu.

1.2.A.4. Instalacja denitracji kwasów ponitacyjnych (obiekt N-13)

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przepracowanych na nowe.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

2) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie.

- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

3) **16 07 09*** – odpady zawierające inne substancje niebezpieczne

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: kwas ponitracyjny, kwas siarkowy, kwas azotowy
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, żrące,
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są pozostałości i osady z czyszczenia zbiorników do gromadzenia surowców i produktów,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego ustawionych na chemoodpornym podłożu w obiekcie N-1b.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **06 01 99** – Inne niewymienione odpady

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło lub porcelana.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w procesie wymiany pierścieni Raschiga w wieżach denitracyjnych.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są selektywnie w workach z tworzywa sztucznego ustawionych w wyznaczonym miejscu w obiekcie N-1b.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywany są uprawnionej firmie do przetwarzania.

2) **16 02 14** - zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13

3) **16 02 16** - elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) **17 02 02** – szkło

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

5) **17 02 03** – tworzywa sztuczne

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

6) **17 04 01** - miedź, brąz, mosiądz

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

7) **17 04 03** - ołów

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: ołów,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

8) **17 04 05** – żelazo i stal

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

9) **17 04 07** – mieszaniny metali

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadu.

1.2.A.5. Instalacja denitracji kwasów ponitacyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali,

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przepracowanych na nowe,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

2) **16 02 13*** – Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72..

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

3) **16 07 09*** – *odpady zawierające inne substancje niebezpieczne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: kwas ponitracyjny, kwas siarkowy, kwas azotowy.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, toksyczne, żrące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są pozostałości i osady z czyszczenia zbiorników do gromadzenia surowców i produktów,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego ustawionych na chemoodpornym podłożu w obiekcie N-1b.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **06 01 99** - *Inne niewymienione odpady*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w procesie wymiany pierścieni Raschiga w wieżach denitracyjnych.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpad magazynowany jest selektywnie w workach z tworzywa sztucznego ustawionych w wyznaczonym miejscu w obiekcie N-1b.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpad przekazywany jest uprawnionej firmie do przetwarzania.

2) **07 07 99** - *Inne niewymienione odpady*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło, tworzywa sztuczne, metale,

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w instalacji absorpcji tlenków, są to zużyte lub uszkodzone elementy urządzeń instalacji.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są selektywnie w opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w obiekcie N-1b.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpad przekazywany jest uprawnionej firmie do przetwarzania.

3) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

4) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

5) **17 02 02** – *szkło*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

6) **17 02 03** – *tworzywa sztuczne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

7) **17 04 01** - *miedź, brąz, mosiądz*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

8) **17 04 05** – *żelazo i stal*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

9) **17 04 07** – *Mieszanki metali*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

1.2.B. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC

1.2.B.1. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przepracowanych na nowe.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

2) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie.
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

3) **16 04 03*** – *inne materiały wybuchowe.*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpadem jest mieszanka nitrogliceryny, nitroglukolu nitrocelulozy, saletry amonowej, z niewielkim dodatkiem osadów z mycia urządzeń, ścinków otoczek polietylenowych, papieru naboju, czyściwa, zmiotek, produktów poddanych badaniom.
- b) Właściwości odpadu: wybuchowe, szkodliwe, toksyczne, drażniące.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są odpady technologiczne z produkcji materiałów wybuchowych, wyroby niespełniające wymogów jakości.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są magazynowane w obwałowanych obiektach A-77f, A-37e, A-37f, A-8b, D-5a do czasu przekazania do spalania lub do detonacji.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady zawierające pozostałości materiałów wybuchowych są kierowane do spalania poza instalacjami na terenie zakładu lub do detonacji na terenie zakładu lub na poligonie.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **06 03 14** – *Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: azotan amonu, chlorek sodu.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w magazynie surowców podczas porcjowania surowców do produkcji materiałów wybuchowych.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są selektywnie w opisanych workach z tworzywa sztucznego ułożonych na drewnianych paletach w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są do przetwarzania firmie posiadającej stosowne uprawnienia do gospodarowania tymi odpadami.

2) **07 01 99** – *Inne niewymienione odpady*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mączka drzewna, mąka żytnia, mączka guarowa, siarczan baru, Centralit, masa parafinowa, premixy, zieleń pigmentowa.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji podczas przygotowania odpowiednich porcji surowca.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są selektywnie w opisanych workach z tworzywa sztucznego ułożonych na drewnianych paletach w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są do przetwarzania firmie posiadającej stosowne uprawnienia do gospodarowania tymi odpadami.

3) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

4) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetworzenia.

5) **17 02 02** – szkło

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

6) **17 02 03** – tworzywa sztuczne

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

7) **17 04 01** - miedź, brąz, mosiądz

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

8) **17 04 05** – żelazo i stal

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

9) **17 04 07** – mieszaniny metali

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np miedź, aluminium, stal,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

1.2.B.2. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saetryzanych

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 02 08*** – inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przepracowanych na nowe.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów

2) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie,

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72..

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

3) **16 04 03*** – *inne materiały wybuchowe.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: azotan amonu, mieszanka nitrogliceryny z nitroglikolem, z niewielkim dodatkiem osadów z mycia urządzeń, ścinków otoczek polietylenowych, papieru nabojowego, czyściwa, zmiotek, produktów poddanych badaniom.

b) Właściwości odpadu: wybuchowe, szkodliwe, toksyczne, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są odpady technologiczne z produkcji materiałów wybuchowych, wyroby niespełniające wymogów jakości.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są magazynowane w obwałowanych obiektach A-77f, A-37e, A-37f, A-8b, D-5a do czasu przekazania do spalania lub do detonacji.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady zawierające pozostałości materiałów wybuchowych są kierowane do spalania poza instalacjami na terenie zakładu lub do detonacji na terenie zakładu lub na poligonie.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **06 03 14** – *Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: azotan amonu, chlorek sodu.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w magazynie surowców podczas porcjowania surowców do produkcji materiałów wybuchowych.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są selektywnie w opisanych workach z tworzywa sztucznego ułożonych na drewnianych paletach w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są do przetwarzania firmie posiadającej stosowne uprawnienia do gospodarowania tymi odpadami.

2) **07 01 99** – *Inne niewymienione odpady*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mączka drzewna, mąka żytnia, mączka guarowa, siarczan baru, Centralit, masa parafinowa, premixy, zieleń pigmentowa.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w instalacji podczas przygotowywania odpowiednich porcji surowca.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są selektywnie w opisanych workach z tworzywa sztucznego ułożonych na drewnianych paletach w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są do przetwarzania firmie posiadającej stosowne uprawnienia do gospodarowania tymi odpadami.

3) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

4) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

5) **17 02 02** – *szkło*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

6) **17 02 03** – *tworzywa sztuczne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastifikatorów, utrwalczy i barwników,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

7) **17 04 01** - *miedź, brąz, mosiądz*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

8) **17 04 05** – *żelazo i stal*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

9) **17 04 07** – *mieszanki metali*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np miedź, aluminium, stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

1.2.B.3. Instalacja produkcji lontów i pobudzaczy lontowych

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów pracujących na nowe.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

2) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie,

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72..

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

3) **16 04 03*** – *inne materiały wybuchowe.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: pentryt, ścinki lontu,

b) Właściwości odpadu: wybuchowe, szkodliwe, toksyczne, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są wyroby niespełniające wymogów jakości, osady z mycia urządzeń, ścinki lontu, zmiotki, produkty poddane badaniom,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są magazynowane w obwałowanych obiektach A-77f, A-37e, A-37f, A-8b, D-5a do czasu przekazania do spalania lub do detonacji.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady zawierające pozostałości materiałów wybuchowych są kierowane do spalania poza instalacjami na terenie zakładu lub do detonacji na terenie zakładu lub na poligonie..

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **07 02 13** – odpady tworzyw sztucznych

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad w postaci folii z procesu nawijania tasiemek, pęknięte lub wadliwe osłonki, rurki detonacyjne, korkoosłonki do zapalników elektrycznych, spieki PCV z powlekania lontów detonujących niezawierające materiału wybuchowego.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

2) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

3) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) **17 02 02 – szkło**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

5) **17 02 03 – tworzywa sztuczne**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastifikatorów, utrwalczy i barwników,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

6) **17 04 01 - miedź, brąz, mosiądz**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

7) **17 04 05 – żelazo i stal**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

8) **17 04 07 – mieszaniny metali**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

1.2.B.4. Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej.

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przepracowanych na nowe.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadu.

2) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie,
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72..
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

3) **16 04 03*** – *inne materiały wybuchowe.*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanka oktogenu z proszkiem aluminiowym, lub elementy nimi zanieczyszczone.
- b) Właściwości odpadu: wybuchowe, szkodliwe, toksyczne, drażniące.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są wyroby niespełniające wymogów jakości, osady z mycia urządzeń, ścinki rurki detonującej, czysciwo, zmiotki, produkty poddane badaniom.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są magazynowane w obwałowanych obiektach A-77f, A-37e, A-37f, A-8b, D-5a do czasu przekazania do spalania lub do detonacji.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady zawierające pozostałości materiałów wybuchowych są kierowane do spalania poza instalacjami na terenie zakładu lub do detonacji na terenie zakładu lub na poligonie.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **07 02 13** – odpady tworzyw sztucznych

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad w postaci folii z procesu nawijania tasiemek, pęknięte lub wadliwe osłonki, rurki detonacyjne, korkoosłonki do zapalników elektrycznych, spieki PCV z powlekania lontów detonujących niezawierające materiału wybuchowego.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

2) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

3) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) **17 02 02** – szkło

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

5) **17 02 03** – tworzywa sztuczne

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastifikatorów, utrwalczy i barwników,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

6) **17 04 01** - miedź, brąz, mosiądz

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

7) **17 04 05** – żelazo i stal

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

8) **17 04 07** – mieszaniny metali

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

1.2.B.5. Instalacja prowadzenia gospodarki ściekowej

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów pracujących na nowe.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadu.

2) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie,

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72..

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **07 07 99** – inne niewymienione odpady

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: tworzywo sztuczne .

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpad stanowią zużyte pierścienie z tworzyw sztucznych wymieniane w wyparkach próżniowych instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu w obiekcie N-1b.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpad przekazywany jest uprawnionej firmie do przetwarzania

2) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

3) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) **17 02 02** – szkło

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

5) **17 02 03** – *tworzywa sztuczne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalaczy i barwników,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

6) **17 04 01** - *miedź, brąz, mosiądz*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

7) **17 04 03** - *ołów*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: ołów

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

8) **17 04 05** – *żelazo i stal*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

9) **17 04 07** – *mieszanki metali*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetworzenia.

1.2.B.6. Instalacja prowadzenia gospodarki wodnej

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 02 08*** –inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji w procesie wymiany olejów przepracowanych na nowe.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadu.

2) **16 02 13*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: odpady zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych zawierające metale ciężkie,

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące,

- c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są zużyte elementy elektryczne lub elektroniczne instalacji,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72..
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **07 07 99** – inne niewymienione odpady

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: tworzywo sztuczne .
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad stanowią zużyte pierścienie z tworzyw sztucznych wymieniane w wyparkach próżniowych instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu w obiekcie N-1b.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpad przekazywany jest uprawnionej firmie do przetwarzania

2) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

3) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

4) **17 02 02** – szkło

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem na Zakładowym Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanym przy obiekcie W-1.

5) **17 02 03** – *tworzywa sztuczne*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: polietylen, polichlorek winylu z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w wyznaczonym miejscu na utwardzonym podłożu Zakładowego Placu Odpadów zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

6) **17 04 01** - *miedź, brąz, mosiądz*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, brąz, mosiądz,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

7) **17 04 03** - *ołów*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: ołów
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach lub na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

8) **17 04 05** – *żelazo i stal*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w zorganizowany sposób w oznakowanym wyznaczonym miejscu Zakładowego Placu Odpadów o utwardzonym podłożu zlokalizowanego przy obiekcie W-1.

9) **17 04 07** – *mieszaniny metali*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas prac remontowych lub konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

10) **19 09 05** – *Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Jonity to polimery organiczne, do których w trakcie polimeryzacji wprowadzono grupy jonowymienne.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady są gromadzone na paletach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe, nie rozpuszczalne w wodzie, nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska,

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają przy wymianie masy jonitowej lub podczas prac konserwatorskich, są to zużyte elementy instalacji,

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

1.2.C. Instalacje pomocnicze

1.2.C.1. Warsztaty remontowe.

a. Odpady niebezpieczne

1) **13 01 05*** – *emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów z wodą zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w procesie obróbki skrawaniem na urządzeniach w warsztacie remontowym.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w opisanych beczkach ustawionych na tacy w wyznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

2) **13 02 08*** – *inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona substancjami nieorganicznymi, i drobinami metali.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, drażniące.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w procesie wymiany w instalacji olejów przepracowanych na nowe.

- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych na tacy w oznaczonym miejscu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania lub zbierania tego typu odpadów.

3) **16 08 07*** – *Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: metale zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi.
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpadem są zużyte filtry metalowe.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadów.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **03 01 05** – *trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: drewno i produkty drewnopochodne.
- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w procesie obróbki drewna i płyt wiórowych, w zakładowej stolarni.
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w metalowym opisanym kontenerze, ustawionym w wyznaczonym miejscu przy obiekcie M-67.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpad przekazywany jest do przetwarzania uprawnionej firmie lub osobom fizycznym.

2) **12 01 01** – *odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i jego stopy.

3) **12 01 03** – *odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: aluminium, miedź, mosiądz, brąz itp.

4) **12 01 05** - *odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: teflon, etalon

5) **12 01 99** – *inne niewymienione odpady*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy składające się z różnych metali np. miedź, aluminium, stal.

- b) Właściwości odpadu: Ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas obróbki mechanicznej w warsztatach remontowych.

- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone selektywnie w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach w Magazynie Odpadów M-72 lub luzem w sposób uporządkowany na Zakładowym Placu Odpadów.

- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania

6) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

7) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.

- b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,
- d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

1.2.C.2. laboratoria zakładowe

a. Odpady niebezpieczne

1) **16 05 07*** – *Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: wodorotlenek potasu, siarczan potasu, kwas solny, kwas azotowy, kwas siarkowy.

2) **16 05 08*** – *Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczna.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: ksylen, toluen, inne odczynniki organiczne.

b) Właściwości odpadu: toksyczne, szkodliwe, drażniące,

c) Źródło powstawania odpadu: odpadem są przeterminowane lub zużyte odczynniki chemiczne z laboratorium zakładowego.

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady gromadzone są w oznakowanych szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego umieszczonych w wyznaczonym miejscu Magazynu Odpadów M-72 zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania oraz zbierania tego typu odpadu.

b. Odpady inne niż niebezpieczne

1) **16 02 14** - *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

2) **16 02 16** - *elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych.

b) Właściwości odpadu: ciała stałe nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstałe przy wymianie zużytych lub uszkodzonych elementów lub urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w instalacji,

d) Miejsce i sposób magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w Magazynie Odpadów M-72.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady przekazywane są uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.

- Zaleca się, aby pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne były szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.

Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2018 r., poz. 992 ze zmianami).

- Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.

- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.

- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650).

2. Przetwarzanie odpadów

2.A. Przetwarzanie odpadów w instalacjach

2.A.1. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania (odzysku) oraz rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w okresie roku:"

2.A.1.1. Przetwarzanie odpadów w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13)

a) Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	26 500,0

b) Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania

W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania odpadów w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych nie będą powstawały odpady, ponieważ w całości otrzymuje się produkty: kwas siarkowy i kwas azotowy.

2.A.1.2. Przetwarzanie odpadów w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41)

a) Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	5 200,0
2	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	17 300,0

b) Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania

W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania odpadów w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych nie będą powstawały odpady, ponieważ w całości otrzymuje się produkty: stężony kwas siarkowy (96%) i stężony kwas azotowy (98%).

2.A.2. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą terenie zakładu w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1 (działka numer 27/2).

2.A.2.1. Przetwarzanie odpadów w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13)

Odpad o kodzie 07 07 08* - *inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne* jest przekazywany na bieżąco do instalacji przetwarzania, na chwilowe magazynowanie odpadu przeznaczono zbiornik przejściowy o pojemności 6 m³ usytuowany w wyznaczonym miejscu obiektu N-13.

2.A.2.2. Przetwarzanie odpadów w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41)

Odpady o kodach 07 07 08* - *inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne* oraz 07 01 01*- *wody popłuczne i ługi macierzyste* magazynowane będą w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji, w której będą przetwarzane.

Odpady o kodzie oraz 07 01 01*- *wody popłuczne i ługi macierzyste* magazynowane będą w 2 opisanych zbiornikach o pojemności 50 m³ każdy, zlokalizowanych w wyznaczonym miejscu w obiekcie N-43.

Odpady o kodzie 07 07 08* - *inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne* magazynowane będą w 3 opisanych zbiornikach o pojemności 80 m³ każdy, zlokalizowanych w wyznaczonym miejscu w obiekcie N-43.

Dodatkowo zbiorniki magazynowe odpadów usytuowane są w tacy bezpieczeństwa, której zadaniem jest przejmowanie ewentualnych wycieków.

2.A.3. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, opis procesu technologicznego, roczna moc przerobowa instalacji

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest na terenie zakładu w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1 (działka numer 27/2).

Wnioskodawca posiada tytuł prawny do terenu, na którym jest prowadzona działalność polegająca na przetwarzaniu odpadów. Miejsce przetwarzania jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

2.A.3.1. Przetwarzanie odpadów w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13)

Odpady będą przetwarzane w instalacji **w procesie odzysku R6 – regeneracja kwasów i zasad**. Moc przerobowa tej instalacji wynosi 32 400 Mg/rok przy czym ilość przetworzonych odpadów nie przekroczy 26 500 Mg/rok.

Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych znajduje się w obiekcie N-13. Kwas ponitracyjny gromadzony jest w zbiorniku przejściowym o poj. 6,0 m³, a następnie kierowany jest do zbiornika naporowego i dozowany do trzech wież denitracyjnych. W wieżach denitracyjnych następuje

rozdział kwasu siarkowego od kwasu azotowego, wykorzystując zjawisko różnicy temperatur wrzenia tych kwasów.

Wieża denitracyjna składa się z kopyty, kręgów wypełnionych pierścieniami szklanymi i teflonowymi oraz dna, uszczelnionych i połączonych ze sobą. Powstałe w wieży denitracyjnej pary kwasu azotowego, wody i tlenki azotu przechodzą przez komplet chłodnic i skraplają się tworząc kwas azotowy kierowany do wieży bielącej w celu usunięcia nadmiaru tlenków azotu a następnie do zbiorników magazynowych.

Wyodrębniony kwas siarkowy poprzez kolektor zbiorczy i chłodnice kwasu kierowany jest do zbiornika pośredniego, skąd okresowo przepompowywany jest do zbiorników magazynowych.

Odzyskane kwasy siarkowy i azotowy zbierane są w zbiornikach magazynowych, skąd przetłaczane są do cystern i przekazywane odbiorcom do wykorzystania jako surowiec.

Produkty te spełniają parametry jakościowe:

- dla kwasu azotowego: Norma Zakładowa nr 18/NT "Kwas azotowy (V)" oraz Karta charakterystyki zgodna z wymogami rozporządzenia REACH "Kwas Azotowy (V)"
- dla kwasu siarkowego: Norma Zakładowa nr 19/NT "Kwas siarkowy (VI)" oraz Karta charakterystyki zgodna z wymogami rozporządzenia REACH "Kwas Siarkowy (VI)".

Do magazynowania kwasów służy:

- 8 zbiorników kwasu siarkowego o pojemności 45 m³ każdy,
- 2 zbiorniki kwasu azotowego o pojemności 47 m³ każdy.

Wszystkie zbiorniki magazynowe znajdują się w wannie bezpieczeństwa połączonej z kanalizacją technologiczną, umożliwiającą ujęcie i odprowadzenie ewentualnego wycieku do urządzeń oczyszczania ścieków.

2.A.3.2. Przetwarzanie odpadów w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41)

Odpady będą przetwarzane w instalacji w procesie odzysku R5 – *recykling i odzysk innych materiałów nieorganicznych*.

Moc przerobowa tej instalacji wynosi 24 200 Mg/rok przy czym ilość przetworzonych odpadów nie przekroczy 22 500 Mg/rok.

W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41) prowadzone będą procesy rozdziału kwasu azotowego i siarkowego oraz zateżania kwasu azotowego.

Proces denitracji polega na oddestylowaniu przy pomocy pary wodnej kwasu azotowego i tlenków azotu od kwasu siarkowego. Pary kwasu azotowego i tlenki azotu będą absorbowane do postaci stężonego kwasu azotowego.

Kwas ponitracyjny, woda kwaśna z płukania azotanu izooktylu i kwasu azotowego mieszane będą i podgrzewane w podgrzewaczu. Następnie gorąca mieszanina kierowana będzie do aparatu do rozkładu, gdzie kwasy ponitracyjne mieszane będą z gorącym H₂SO₄ o stężeniu wagowym 85% i dalej podgrzewane nagrzewnicą aż do wrzenia. Wrząca mieszanina kierowana będzie do kolumny rektyfikacyjnej, gdzie powstawać będzie HNO₃ o stężeniu wagowym 98%. Kwas azotowy będzie chłodzony w chłodnicy schładzanej powietrzem, a potem przesyłany do 2 zbiorników magazynowych kwasu azotowego o pojemności 100 m³ każdy, umieszczonych na tacy bezpieczeństwa, umożliwiającej przechwycenie substancji w przypadku awarii zbiornika. Wszystkie gazy nieulegające kondensacji po schłodzeniu będą przesyłane do instalacji absorpcji tlenków azotu. Rozcieńczony H₂SO₄ opuszcza kolumnę rektyfikacyjną i przepływa do zbiornika przejściowego, gdzie jest wstępnie zateżany dzięki ogrzewaniu go nagrzewnicą i przesyłany do zateżania.

Kwas siarkowy pochodzący z instalacji zateżania kwasu azotowego zateżany jest na pierwszym stopniu instalacji do 85% wagowo H₂SO₄ przy podciśnieniu około 80 mbar_a w pionowej wyparce wykonanej ze stali wykładanej szkłem z nagrzewnicą o wymuszonym obiegu. Kwas siarkowy o stężeniu wagowym 85% płynie do dalszego zateżania z użyciem termoolejowego wymiennika ciepła stanowiącego część układu wyparnego o wymuszonym obiegu.

Wytworzony kwas siarkowy 96% wagowo H_2SO_4 , jest chłodzony w chłodnicach wodnych i płynie do dwóch zbiorników magazynowych o pojemności 80 m³ każdy, umieszczonych na tacy bezpieczeństwa, umożliwiającej przechwycenie substancji w przypadku awarii zbiornika.

Produktami procesu są wysoko stężony kwas azotowy min. 98% wagowo HNO_3 oraz wysoko stężony kwas siarkowy min. 96 % wagowo H_2SO_4 , które będą stosowane jako surowiec stosowany w produkcji Nitrocefu.

Produktami są kwasy spełniające parametry

- dla kwasu azotowego: Charakterystyka Jakościowa nr 2/ZMN "Kwas azotowy (V)";
- dla kwasu siarkowego: Charakterystyka Jakościowa nr 3/ZMN "Kwas siarkowy (VI)";

2.A.4. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów poddawanych odzyskowi w instalacjach NITROERG S.A., które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w danym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w okresie roku Mg/rok
07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6	2 200,0
07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	100	5 200,0
07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	240	17 300,0
RAZEM		346,0	24 700,0

2.A.5. Największa masa poszczególnych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania oraz całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania [Mg]

Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)	Rodzaje odpadów, które mogą być magazynowane w danym miejscu	Największa masa poszczególnych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji [Mg]	Całkowita pojemność miejsc magazynowania [Mg]
2 zbiorniki o pojemności 50m ³ każdy (Obiekt N-43)	07 01 01*	100,0	100,0
Zbiornik o pojemności 6 m ³ (Obiekt N-13)	07 07 08*	6,0	6,0

3 zbiorniki o pojemności 80m ³ każdy (Obiekt N-43)	07 07 08*	240,0	240,0
---	-----------	-------	-------

2.B. Spalanie odpadów poza instalacjami

2.B.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do spalania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	2	3	4
1	ex 15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (materiałami wybuchowymi)	20,00
2	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	170,00

2.B.2. Oznaczenie miejsca spalania odpadów

Spalaniu lub detonowaniu zostają poddane odpady, które ze względu na właściwości wybuchowe lub na to, że są zanieczyszczone materiałami wybuchowymi nie mogą być spalane w instalacjach.

Odpady są spalane na terenie zakładu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie w następujących miejscach:

- A** - stanowisko do spalania odpadów na działce o nr ewidencyjnym 9/1 k.m. 9-KW 46646,
- B** - stanowiska do detonacji odpadów na działkach o nr ewidencyjnych 24/1, 28/2 k.m. 8-KW 46646,
- C** stanowisko do opalania przedmiotów metalowych mających kontakt z nitroestrami i spalania odpadów zawierających nitroestry na działkach o nr ewidencyjnych 27/2 k.m. 9-KW 46645)

2.B.3. Warunki spalania odpadów poza instalacjami i urządzeniami

Odpady przeznaczone do unieszkodliwienia są spalane lub detonowane w zależności od rodzaju i zawartości substancji wybuchowych w różny sposób.

A - stanowisko spalania odpadów – spalane będą odpady o kodach 15 01 10*, 16 04 03* - spalanie odbywa się na obwałowanym wybetonowanym placu o wymiarach 55x55 m. Spalaniu poddane będą odpady w postaci osadów zawierających materiały wybuchowe, ścinków otoczek polipropylenowych, papieru naboju, czyściwa, zmiotek zanieczyszczone mieszkanki nitrogliceryny z nitroglikolem i azotanem izooktylu. Odpady spalane będą na przenośnym stanowisku do spalania o konstrukcji stalowej składającej się z korpusu z rusztem, okapu, wózka odpopielania, i tzw. ścieżki zapalającej. Na placu spalań znajdują się 4 misy stalowe, w tym 2 z nadmuchem powietrza, w których prowadzone jest spalanie odpadów zawierających materiały wybuchowe, co do których istnieje ryzyko wystąpienia niekontrolowanej detonacji. Na stanowisko spalania odpady dostarczane będą w workach wykonanych z tworzywa sztucznego lub papierowych. Po zakończeniu spalania wytworzony odpad o kodzie 19 01 11* - żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne zraszany będzie wodą i ręcznie wybierany do szczelnych odpornych na uszkodzenia mechaniczne pojemników. Odpady te magazynowane będą w zadaszonym i wybetonowanym miejscu na terenie Placu Spalań. Odpady te będą przekazywane podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego typu odpadami.

B - stanowisko do detonacji odpadów o kodzie 16 04 03* o zawartości materiałów wybuchowych powyżej 5% znajdujące się na otwartej przestrzeni w zachodniej części zakładu i oznaczone jako obiekty A-92, A97, A96 .

Procesowi spalania (detonacji) poddawane będą odpady takie jak wybrakowane produkty materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych i nitroglicerynowych, lonty, zapalniki, rurka detonująca niespełniająca wymagań jakościowych, odpady pochodzące z przeprowadzonych na terenie zakładu prób badawczych oraz przeterminowane materiały wybuchowe przyjmowane z zewnątrz zakwalifikowane jako 16 04 03*- *inne materiały wybuchowe*. Odpady będą przekazywane z wydziałów do miejsc magazynowania (z zachowaniem ustalonych procedur), z których następnie przewożone będą na Placu Strzelań. Uprawniony pracownik obsługujący stanowisko inicjuje proces, a następnie opuszcza miejsce i zdalnie obserwuje proces w specjalnym bunkrze.

C - stanowisko do opalania przedmiotów metalowych mających kontakt z nitroestrami i spalania odpadów zawierających nitroestry znajduje się na otwartej przestrzeni w centralnej części zakładu w niedalekim sąsiedztwie obiektu N 36. Stanowisko składa się z wybetonowanego placu o wymiarach 3x3 m obmurowanego do wysokości 0,8 m i obwałowanego.

Odpady transportowane są do miejsca unieszkodliwiania transportem zakładowym, odpowiednio układane (w zależności od ilości i rodzaju odpadu), a następnie zapalane lub detonowane. Wszystkie odpady niszczone są zgodnie z instrukcją. Prace te wykonują odpowiednio przeszkolone osoby.

2.C. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów

Sposób postępowania z odpadami poddawany procesowi odzysku nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

Pracownikom zatrudnionym przy odzysku odpadów należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jedn. Dz.U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 ze zm.).

Gospodarowanie odpadami należy prowadzić:

- a) zgodnie z planami gospodarki odpadami,
- b) zgodnie z przepisami prawa miejscowego,
- c) w sposób nie powodujący zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi oraz środowiska.

3. Zbieranie odpadów

3.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (materiałami wybuchowymi)
4	16 04 03*	Inne materiały wybuchowe

3.2. Miejsce zbierania odpadów

Działalność w zakresie zbierania odpadów prowadzona jest na terenie zakładu w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1.

Wnioskodawca posiada tytuł prawny do terenu, na którym jest prowadzona działalność polegająca na zbieraniu odpadów. Miejsce gromadzenia odpadów jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

3.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Zbierane odpady inne niż niebezpieczne (Kod 15 01 01, 15 01 02), będą magazynowane w wydzielonej części magazynu odpadów w obiekcie M-72.

Odpady w postaci nieprzydatnych do użycia materiałów wybuchowych (Kod 16 04 03*) będą magazynowane w obiektach obwałowanych A-77f, A-37e, A-37f, A-8b i D-5a.

Opakowania o właściwościach niebezpiecznych (Kod 15 01 10*) magazynowane będą w opisanej, zabezpieczonej przed dostępem osób nieupoważnionych osiatkowanej wiacie magazynowej znajdującej się na Placu Spalań.

3.4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów zbieranych odpadów i maksymalna masa łącznej masy wszystkich rodzajów zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w danym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w okresie roku Mg/rok
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,6	30,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,5	10,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1,0	15,0
16 04 03*	Inne materiały wybuchowe	6,0	20,0
Łączna masa odpadów		8,1	75,0

3.5. Opis metody zbierania odpadów

Odpady zbierane będą w sposób selektywny. Po sprawdzeniu zgodności rodzaju i ilości odpadu z kartą przekazania odpadu odpady umieszczane będą w wyznaczonych miejscach magazynowania. Odpady magazynowane będą do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości transportowej celem przekazania ich kolejnemu posiadaczowi.

3.6. Największa masa poszczególnych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania oraz całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania [Mg]

Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)	Rodzaje odpadów, które mogą być magazynowane w danym miejscu	Największa łączna masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, [Mg]
Magazyn Odpadów M-72	15 01 01	- 39,8 – wszystkie odpady magazynowane w magazynie (w tym 1,1 Mg odpady zbierane)	100,0
	15 01 02		
Obwałowany budynek – obiekt A-77f	16 04 03*	3,0	3,0
Obwałowany budynek – obiekt A-37e	16 04 03*	3,0	3,0
Obwałowany budynek – obiekt A-37f	16 04 03*	3,0	3,0
Obwałowany budynek – obiekt A-8b	16 04 03*	1,5	1,5
Obwałowany budynek – obiekt D-5a	16 04 03*	4,0	4,0

4. Warunki przeciwpożarowe

Warunki przeciwpożarowe wynikające z „Operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej dla obiektów NITROERG S.A. w Bieruniu Pl. Alfreda Nobla 1 lokalizacja w Krupskim Młynie ul. Zawadzkiego 1 w zakresie zbierania, magazynowania, wytwarzania i przetwarzania odpadów:

Zakład NITROERG S.A. zlokalizowany w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1 w związku z produkcją materiałów wybuchowych zalicza się do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zakład posiada decyzję zatwierdzającą raport o bezpieczeństwie dla lokalizacji Krupski Młyn wydaną przez Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach znak WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003r. (zę zmianami).

4.1. Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacjach są magazynowane:

- w szczelnym zbiorniku przejściowym o pojemności 6,0 m³ dla odpadu o kodzie 07 07 08* w postaci kwasu ponitracyjnego obiekt N-13,
- w szczelnych zbiornikach 3x 80 m³ dla odpadu o kodzie 07 07 08* - kwasu ponitracyjnego i 2x 50 m dla odpadu o kodzie 07 01 01* - wód kwaśnych.

Odpady przeznaczone do spalania poza instalacjami o kodzie 16 04 03* są magazynowane w obwałowanych budynkach oznaczonych jako A-8b, A-77f, A-37f, A-37e D-5a.

4.2. W zakładzie zbierane i magazynowane są odpady palne w postaci ciał stałych – opakowania z papieru i opakowania z tworzyw sztucznych – odpady magazynowane są w Magazynie Odpadów M-72.

Zakład NITROERG S.A. zlokalizowany w Krupskim Młynie zapewnił:

- a) drogi pożarowe do obiektów do których jej doprowadzenie jest wymagane, do pozostałych obiektów zakładu istnieją drogi umożliwiające dojazd jednostkom ochrony przeciwpożarowej.
- b) wjazd do zakładu przez dwie bramy,
- c) zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru obiektów zakładu z hydrantów zlokalizowanych na zakładowej sieci wodociągowej,
- d) wymaganą ocenę zagrożenia wybuchem,
- e) wyposażenie obiektów w normatywną ilość podręcznego sprzętu gaśniczego, sprzęt ten jest utrzymywany w sprawności i poddawany okresowej kontroli i konserwacji oraz hydranty wewnętrzne, oświetlenie awaryjne i przeciwpożarowe wyłączniki prądu.
- f) wdrożył system bezpieczeństwa w zakładzie, oparty na systemach zarządzania jakością i środowiskiem. Ich wdrożenie potwierdzone jest certyfikatami ISO 9001:2015 nr 01 100 133 1957/02, ISO 14001:2015 01 104 069517 TÜV Rheinland CertPrecisely Wright.
- g) określił strefy zagrożenia wybuchem związane z produkcją oraz magazynowaniem materiałów wybuchowych zgodnie z obowiązującymi przepisami wydanymi przez Ministra Gospodarki.”

X. Treść części V pozwolenia zatytułowana: „Emisja dopuszczalna do powietrza z instalacji objętych pozwoleniem”, **przeniesiona została do części III, w nowym brzmieniu.**

XI. Część V pozwolenia: „Warunki emisyjne ścieków wprowadzanych do środowiska”, **otrzymuje brzmienie:**

„V. Warunki emisyjne ścieków wprowadzanych do środowiska.

- a) Wprowadzanie **wylotem I** o średnicy \varnothing 1000 mm do rzeki Mała Panew w km **77+440** ścieków przemysłowych stanowiących mieszaninę oczyszczonych ścieków technologicznych (przemysłowych), wód chłodniczych i podczyszczonych ścieków bytowych w ilości:

$$q_{\max} = 0,0056 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$q_{\max} = 20,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 400 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 120\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

oraz wód opadowych i roztopowych w ilości maksymalnej określonej dla deszczu miarodajnego o prawdopodobieństwie występowania $p = 20\%$ i czasie trwania 15 minut $q_{\max} = 800 \text{ dm}^3/\text{s}$.

Średnia roczna ilość wód opadowych i roztopowych odprowadzana do rzeki Mała Panew wynosi w przybliżeniu $Q_{\text{sr}} = 50\,000 \text{ m}^3/\text{a}$.

Całkowita powierzchnia zlewni wynosi 39,76 ha.

Wylot kolektora I odprowadzającego ścieki z terenu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie w km **77+440** rzeki Mała Panew zlokalizowany jest na działce nr 17 oznaczonej jako KW (gruntowa) Tarnowskie Góry GL1T/00087580/1.

Współrzędne geograficzne wylotu kolektora I w km **77+440** rzeki Mała Panew: **N: 50°34'25"**, **E: 18°36'53"**.

Ścieki przemysłowe wprowadzane kolektorem I i dalej wylotem I w km 77+440 do rzeki Mała Panew winny odpowiadać warunkom:

Odczyn	6,5 – 9
Temperatura	35°C
BZT ₅	25 mg/l i poniżej
ChZT	125 mg/l i poniżej
Zawiesiny ogólne	35 mg/l i poniżej
Chlorki	1000 mg/l i poniżej
Siarczany	500 mg/l i poniżej
Azot ogólny	30 mg/l i poniżej
Ołów	0,5 mg/l i poniżej
Cynk	2 mg/l i poniżej
Węglowodory ropopochodne	15 mg/l i poniżej

- b) Wprowadzanie **wylotem II** o średnicy \varnothing 500 mm do rzeki Mała Panew w km **76+860** ścieków przemysłowych stanowiących mieszaninę wód chłodniczych i podczyszczonych ścieków bytowych w ilości:

$$q_{\max} = 0,0089 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$q_{\max} = 32,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 630 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 189\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

oraz wód opadowych i roztopowych w ilości maksymalnej określonej dla deszczu miarodajnego o prawdopodobieństwie występowania $p = 20\%$ i czasie trwania 15 minut $q_{\max} = 220 \text{ dm}^3/\text{s}$.

Średnia roczna ilość wód opadowych i roztopowych odprowadzana do rzeki Mała Panew wynosi w przybliżeniu $Q_{\text{sr}} = 13\,280 \text{ m}^3/\text{a}$.

Całkowita powierzchnia zlewni wynosi 15,36 ha.

Wylot kolektora II odprowadzającego ścieki z terenu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie w km **76+860** rzeki Mała Panew zlokalizowany jest na działce nr 17 oznaczonej jako KW (gruntowa) Tarnowskie Góry GL1T/00087580/1.

Współrzędne geograficzne wylotu kolektora II w km **76+860** rzeki Mała Panew: **N: 50°34'28"**, **E: 18°36'36"**.

Ścieki przemysłowe wprowadzane kolektorem II i dalej wylotem II w km 76+860 do rzeki Mała Panew winny odpowiadać warunkom:

Odczyn	6,5 – 9
Temperatura	35°C
BZT ₅	25 mg/l i poniżej
ChZT	125 mg/l i poniżej
Zawiesiny ogólne	35 mg/l i poniżej
Węglowodory ropopochodne	15 mg/l i poniżej

- c) Wprowadzanie **wylotem III** otwartego rowu ziemnego (zwanego kolektorem III), uchodzącego do rzeki Mała Panew w km **75+750**, ścieków przemysłowych stanowiących mieszaninę wód chłodniczych w ilości:

$$q_{\max} = 0,0075 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$q_{\max} = 27,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{sr}} = 640 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 192\,000 \text{ m}^3/\text{a}$$

oraz wód opadowych i roztopowych w ilości maksymalnej określonej dla deszczu miarodajnego o prawdopodobieństwie występowania $p = 20\%$ i czasie trwania 15 minut $q_{\max} = 180 \text{ dm}^3/\text{s}$.

Średnia roczna ilość wód opadowych i roztopowych odprowadzana do rzeki Mała Panew wynosi w przybliżeniu $Q_{sr} = 10\,600\text{ m}^3/\text{a}$.

Całkowita powierzchnia zlewni wynosi 39,76 ha.

Wylot kolektora III odprowadzającego ścieki z terenu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie w km **75+750** rzeki Mała Panew zlokalizowany jest na działce nr 17, oznaczonej jako KW (gruntowa) Tarnowskie Góry GL1T/00087580/1.

Współrzędne geograficzne wylotu kolektora III w km **75+750** rzeki Mała Panew: **N: 50°34'25"**, **E: 18°36'16"**.

Ścieki przemysłowe wprowadzane do otwartego rowu ziemnego (zwanego kolektorem III), uchodzącego do rzeki Mała Panew w km 75+750 winny odpowiadać warunkom:

Temperatura 35°C

Zawiesiny ogólne 35 mg/l i poniżej

Węglowodory ropopochodne 15 mg/l i poniżej."

XII. Część VII pozwolenia, pn.: „Dopuszczalne poziomy hałas w środowisku”, przenosi się do części VI. Niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

XIII. Część VIII pozwolenia, pn.: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych”, przenosi się do części VII, ze zmienionym akapitem pn.: „Awaria zasilania gazem kotłów energetycznych”, który otrzymuje brzmienie:

„Awaria zasilania gazem kotłów energetycznych

W zakładzie zainstalowanych jest w 7 kotłów opalanych gazem, z czego dwa parowe i dwa wodne wyposażone są w palniki olejowo – gazowe. W sytuacji awaryjnej braku dostaw gazu istnieje możliwość opalania tych kotłów lekkim olejem opałowym.

Przewidywany czas trwania awarii w dostawie gazu nie przekroczy 100 godzin rocznie.

Suma wielkości emisji w sytuacjach awaryjnych polegających na braku dostawy gazu, w porównaniu z całkowitą emisją zanieczyszczeń podczas normalnej pracy kotłów, będzie wartością znikomą.”

XIV. Treść części IX i X pozwolenia, przeniesiona została do części II B niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

XV. Część XI pozwolenia, pn.: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru”, przenosi się do części VIII, z następującymi zmianami:

1) Tytuł części VIII otrzymuje brzmienie:

„VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i parametrów technicznych”

- 2) **Wykreśla się następujące zdanie:** „XI.1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.”
- 3) **Wykreśla się podpunkt b):** „Proponowane procedury monitorowania zużywanej wody”.
- 4) **Podpunkty:** a, c, d, e, f, g, h, i, j **otrzymują odpowiednio numerację:** 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9.
- 5) **podpunkt f):** „Monitoring emisji gazów do powietrza”, **otrzymuje brzmienie:**

„5) Monitoring emisji gazów do powietrza

5.1. Instalacje IPPC

a) *Instalacja produkcji mieszanek nitrogliceryny:*

- emitor N-35A/E1 - odpowierzenie 11 zbiorników nitrozy i 6 zbiorników mieszaniny nitrującej - w zakresie: dwutlenek azotu, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-37,38/E1 - 2 wirówki procesu separacji nitrozy i mieszanki nitrogliceryny z nitroglukolem - w zakresie: dwutlenek azotu, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-1/E1 - wstępne odstawanie kwasów ponitracyjnych, stabilizacja produktu – w zakresie: dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-3/E1 - odstawanie kwasów ponitracyjnych w odstojnikach - w zakresie: dwutlenek azotu, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-3/E2 - przetłaczanie kwasu ponitracyjnego do procesu denitracji - w zakresie: dwutlenek azotu, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku.

b) *Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20):*

- emitor N-18/E1 - odpowierzenie 5 zbiorników alkoholu izooktylowego - w zakresie: węglowodory alifatyczne - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-18/E2 - odpowierzenie zbiornika alkoholu izooktylowego i zbiornika azotanu izooktylu - w zakresie: węglowodory alifatyczne - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-17/E1 - odpowierzenie zbiornika alkoholu izooktylowego - w zakresie: węglowodory alifatyczne - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-19/E1 - odpowierzenie 2 zbiorników nitrozy - w zakresie: dwutlenek azotu, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-19/E2- odpowierzenie par instalacji z par kwasów w obiekcie N-19 – w zakresie: dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-20/E1 - odpowierzenie instalacji z par kwasów w obiekcie N-20 - w zakresie: dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-20/E1 - odpowierzenie instalacji z par organicznych - w zakresie: węglowodory alifatyczne - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-5/E1 - odstawanie kwasów ponitracyjnych w odstojnikach - dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku.

c) *Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13):*

- emitor N-13/E1 - denitracja kwasów ponitracyjnych, odpowietrzenie zbiornika przejściowego - w zakresie: dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy - częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-13/E4 - denitracja kwasów ponitracyjnych, odpowietrzenie wież absorpcyjnych w zakresie: dwutlenek azotu, tlenek węgla - z częstotliwością jeden raz w roku.

d) *Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40):*

- emitor N-17/E4 - odpowietrzenie 2 zbiorników alkoholu izooktylowego - w zakresie: węglowodory alifatyczne, całkowite LZO - z częstotliwością raz w miesiącu. Jeżeli wykonane pomiary emisji ww. substancji z emitora N-17/E4 w trzech kolejnych miesiącach wykażą wystarczająco stabilne poziomy emisji, pomiary okresowe będą wykonywane z częstotliwością raz na rok.

e) *Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów (obiekt N-41):*

- emitor N-41/E1 – proces ciśnieniowej absorpcji tlenków azotu - w zakresie: dwutlenek azotu, kwas siarkowy - częstotliwością jeden raz w roku.

5.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC

a) *Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych:*

- emitor M-11c/E1 - mielenie saetry amonowej - w zakresie: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 - z częstotliwością raz na dwa lata;
- emitor M-11c/E2 - mielenie saetry amonowej - w zakresie: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 - z częstotliwością raz na dwa lata.

b) *Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saetryzanych:*

- emitor A-2/E2 - mielenie saetry amonowej i chlorku sodu - w zakresie: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 - z częstotliwością raz w roku.

c) *Instalacja energetycznego spalania paliw:*

- emitor W-50/E1 - kocioł parowy Turbomat RN-HD - w zakresie: pył, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenek węgla oraz parametrów: tlen(%), prędkość przepływu spalin, temperatura spalin, ciśnienie statyczne spalin, wilgotność bezwzględna gazów odlotowych - z częstotliwością dwa razy w roku: raz w sezonie zimowym (październik - marzec), raz w sezonie letnim (kwiecień - wrzesień);
- emitor W-50/E2 - kocioł parowy Vitomax 200 HS - w zakresie: pył, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenek węgla oraz parametrów: tlen(%), prędkość przepływu spalin, temperatura spalin, ciśnienie statyczne spalin, wilgotność bezwzględna gazów odlotowych - z częstotliwością dwa razy w roku: raz w sezonie zimowym (październik - marzec), raz w sezonie letnim (kwiecień - wrzesień);
- emitor W-4/E1 - kocioł wodny Turbomat RN - w zakresie: pył, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenek węgla oraz parametrów: tlen(%), prędkość przepływu spalin, temperatura spalin, ciśnienie statyczne spalin, wilgotność bezwzględna gazów odlotowych - z częstotliwością dwa razy w roku: raz w sezonie zimowym (październik - marzec), raz w sezonie letnim (kwiecień - wrzesień);
- emitor W-4/E2 - kocioł wodny Turbomat RN - w zakresie: pył, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenek węgla oraz parametrów: tlen(%), prędkość przepływu spalin, temperatura spalin, ciśnienie statyczne spalin, wilgotność bezwzględna gazów odlotowych - z częstotliwością dwa razy w roku: raz w sezonie zimowym (październik - marzec), raz w sezonie letnim (kwiecień - wrzesień);

- emitor W-4/E3 - kocioł wodny Turbomat RN - w zakresie: pył, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenek węgla oraz parametrów: tlen(%), prędkość przepływu spalin, temperatura spalin, ciśnienie statyczne spalin, wilgotność bezwzględna gazów odlotowych – z częstotliwością dwa razy w roku: raz w sezonie zimowym (październik - marzec), raz w sezonie letnim (kwiecień - wrzesień);
- emitor N-47a/E1 - kocioł parowy Vitomax 200 HS - w zakresie: pył, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenek węgla oraz parametrów: tlen(%), prędkość przepływu spalin, temperatura spalin, ciśnienie statyczne spalin, wilgotność bezwzględna gazów odlotowych – z częstotliwością dwa razy w roku: raz w sezonie zimowym (październik - marzec), raz w sezonie letnim (kwiecień - wrzesień).

Pomiary emisji substancji do powietrza z poszczególnych źródeł instalacji winny być wykonywane zgodnie z obowiązującą metodyką w tym zakresie.

Punkty pomiarowe winny być usytuowane zgodnie z Polską Normą PN-94/Z-04030-07 „Ochrona czystości powietrza. Pomiary stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

6) podpunkt i): „Monitoring jakości wód powierzchniowych”, otrzymuje brzmienie:

„8) Monitoring jakości wód powierzchniowych:

Wykonywanie badań jakości wód powierzchniowych tj. wód rzeki Mała Panew w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością dwa razy w roku, w miejscu przed i za zrzutem ścieków w następującym zakresie: odczyn pH, temperatura, zawiesiny ogólne, BZT₅, ChZT, chlorki, siarczany, azot ogólny, ołów, cynk, węglowodory ropopochodne.

Próbki wód powierzchniowych pobiera się z rzeki Mała Panew w miejscu, gdzie wpływa na teren Zakładu (Z-2) oraz w miejscu, gdzie wypływa z terenu NITROERG S.A. (Z-1):

- punkt poboru próbek Z-2 w kilometrze 76+750 rzeki Mała Panew współrzędne geograficzne: N 50° 34' 27,7"; E 18° 36' 44,87";
- punkt poboru próbek Z-1 w kilometrze 76+000 rzeki Mała Panew współrzędne geograficzne: N 50° 34' 17,2"; 18° 36' 26,8."

XVI. Część XII pozwolenia, pn.: „Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych”, **przenosi się do części IX.**

XVII. Część XIII pozwolenia, pn.: „Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii”, **przenosi się do części X.**

XVIII. Część XIV pozwolenia, pn.: „Zobowiązuje się zakład do:”, **przenosi się do części XI w nowym brzmieniu:**

„XI. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

A. Zobowiązania ogólne:

- 1) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz

z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków, oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).

- 2) Przekazywania marszałkowi, właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
- 3) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 4) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- 5) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
- 6) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
Informacja ta m. innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację wynikających z posiadanego pozwolenia a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli - ścieżka dostępu do tabeli: <http://bjp.slaskie.pl/> - Sprawy w urzędzie - Spis procedur – Ochrona środowiska – strona 3 - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych – link: Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług SEKAP; na dole strony załącznik pn.: Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym).
- 7) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 8) Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów oraz corocznej informacji (o których mowa w punkcie 1 i 6) za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „**dotyczy: OS.PZ.POMIARY_129**” lub „**dotyczy: OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_129**”.

B. Zobowiązania szczegółowe:

- 1) W zakresie powietrza:
 - a) Przedkładania do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań z wykonanych okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od daty wykonania pomiarów.
- 2) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:
 - a) Utrzymywania w należytym stanie technicznym urządzeń służących do oczyszczania i odprowadzania ścieków.
 - b) Utrzymywania w należytym stanie technicznym urządzeń służących do pomiaru ilości odprowadzanych ścieków.
 - c) Utrzymywania w należytym stanie technicznym istniejących wylotów ścieków: do rowu ziemnego i do rzeki Mała Panew oraz skarp koryta rzeki wokół wylotów.
 - d) Bieżącej konserwacji otwartego rowu ziemnego (zwanego kolektorem III).

- e) Usuwania złomów i wyłomów wokół otwartego rowu ziemnego (zwanego kolektorem III).
- f) Usuwania złomów i wywrotów drzew na skarpie koryta rzeki na odcinku istniejącego ogrodzenia terenu tj. na prawym brzegu rzeki Mała Panew w km od 75+600 do 77+000.

”

XIX. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.

Uzasadnienie

Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego decyzją z dnia 14 sierpnia 2013 r. Nr 1863/OS/2012 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 grudnia 2014 r. Nr 2772/OS/2014) dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę, instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych materiałów wybuchowych zlokalizowanych w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1, prowadzonych przez NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu (NIP:6462746961).

Instalacje objęte pozwoleniem udzielonym decyzją z dnia 14 sierpnia 2013 r. Nr 1863/OS/2012 ze zm., kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości:

- 2 instalacje do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej - zgodnie z punktem 4 podpunktem 1:
 - 1 instalację do produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem obliczoną na max wydajność produkcyjną: 5000 Mg/a (4.1c),
 - 1 instalację do produkcji azotanu izooktylu - składającą się z 2 linii technologicznych: N-19, N-20 (NITROCET – 50) obliczoną na max łączną wydajność produkcyjną: 17000 Mg/a (4.1c),
- 1 instalację do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę - zgodnie z punktem 5 podpunktem 1:
- 1 instalację denitracji kwasów ponitracyjnych – N-13 obliczoną na max wydajność instalacji: 32400 Mg/a (5.1g),
- 1 instalację do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych materiałów wybuchowych - zgodnie z punktem 4 podpunktem 6:
 - 1 instalację do produkcji azydku ołowiu i trójnitrorezorcynianu ołowiu, tzw. TNRO obliczoną na max wydajność instalacji: 6,2 Mg/a (4.6),

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) a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, odpowiednio: zgodnie z § 2 ust.1: pkt 1a, pkt 41 oraz pkt 1e, rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71).

Podaniem z dnia 27 marca 2018 r. o znaku L.dz.21/GJO/K/1059/2018 (wpływ do tut. Urzędu 3 kwietnia 2018 r.), NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu jako prowadzący ww. instalacje złożył wniosek o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego obejmujący:

- usunięcie z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących instalacji produkcji azydku ołowiu i trójnitrorezorcynianu ołowiu tzw. TNRO (4.6), z uwagi na trwałe wyłączenie jej z eksploatacji.
- uruchomienie dwóch nowych instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości tj.: nowej instalacji

do produkcji azotanu izooktylu (tzw. NITROCET-50) (4.1c) i nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (5.1g),

- uruchomienie w instalacji energetycznego spalania paliw (IP5) dwóch nowych kotłowni:

- kotłowni z kotłem parowym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie równej 1,75 MW_t,
- kotłowni z kotłem oleju diatermicznego o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie równej 0,375 MW_t,

- rozbudowa magazynu NITROCET-u w instalacji produkcji azotanu izooktylu,

- wprowadzenie zmian w istniejących instalacjach zakładu.

Nowe instalacje objęte wnioskiem o zmianę pozwolenia:

- instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40 NITROCET-50) oraz

- instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)

wymagają spełnienia konkluzji BAT w zakresie:

- wymagań zawartych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonazowych organicznych substancji chemicznych,

- wymagań zawartych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 10 sierpnia 2018 r., Nr 2018/1147, ustanawiająca konkluzje BAT dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów,

- wymagań zawartych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 30 maja 2016 r. Nr 2016/902, ustanawiająca konkluzje BAT dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

Dla istniejących instalacji Strona wystąpi z odrębnym wnioskiem o zmianę pozwolenia, celem dostosowania do konkluzji BAT.

Spółka nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Po wprowadzeniu zmian NITROERG S.A. prowadzić będzie w zakładzie w Krupskim Młynie instalacje:

- 3 instalacje do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej - zgodnie z punktem 4 podpunktem 1:

- 1 instalację do produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikiem o max wydajności: 5000 Mg/a – (4.1c),
- 1 instalację do produkcji azotanu izooktylu - składającą się z 2 linii technologicznych: N-19, N-20 (NITROCET – 50) o łącznej max wydajności: 17000 Mg/a (4.1c),
- 1 instalację do produkcji azotanu izooktylu N-40 (NITROCET – 50) o max wydajności: 24000 Mg/a (4.1c),

- 2 instalacje do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę - zgodnie z punktem 5 podpunktem 1:

- 1 instalację denitracji kwasów ponitracyjnych – obiekt N-13 o max wydajności: 32400 Mg/a (5.1g),
- 1 instalację denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów – obiekt N-41 o max wydajności: 24200 Mg/a (5.1g),

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) a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, odpowiednio: zgodnie z § 2 ust.1: pkt 1a, pkt 41 oraz pkt 1e, rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71).

Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację uzyskał decyzję Wójta Gminy Krupski Młyn nr 1/2016 (Ig.6220.1.3.2016) o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn. „Budowa instalacji produkcji NITROCETU wraz z instalacją denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów w NITROERG S.A. w Krupskim Młynie”, oraz decyzję Wójta Gminy Krupski Młyn nr 3/2018 (Ig.6220.1.6.2016) o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia rozszerzającą zapis decyzji z określeniem maksymalnej zdolności produkcyjnej nowych instalacji, ustalając:

- a) maksymalną zdolność produkcyjną dla instalacji azotanu 2-etyloheksylowego na 24 000 Mg/rok,
- b) maksymalną zdolność produkcyjną dla instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów na 24 200 Mg/rok.

W załączonej do wniosku „Ocenie ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie zakładu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie”, wykonanej przez Sozoprojekt Sp. z o.o. w grudniu 2017 r., podano, iż eksploatacja instalacji do produkcji wyrobów chemii organicznej i nieorganicznej oraz materiałów wybuchowych i środków strzałowych NITROERG S.A. obejmuje wykorzystanie substancji powodujących ryzyko, to jednak biorąc pod uwagę stosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. W celu zabezpieczenia środowiska wodno – gruntowego przed niepożądanym działaniem substancji niebezpiecznych znajdujących się na terenie zakładu instalacje do produkcji związków organicznych i nieorganicznych oraz materiałów wybuchowych NITROERG S.A. znajdują się wewnątrz obiektów posiadających szczelną posadzkę. Surowce i produkty, które mogłyby stanowić zagrożenie dla środowiska wodno-gruntowego w razie awarii i wycieku, magazynowane są w szczelnych zbiornikach umieszczonych na tacach bezpieczeństwa, które umożliwiają przejęcie ewentualnego wycieku. Zatem w opracowaniu podano, że opracowanie raportu początkowego nie jest wymagane. Z tytułu ww. wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 7200 złotych. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska pismem z dnia 2 sierpnia 2018 r.

Dnia 26 czerwca 2018 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będących przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku (protokół w aktach sprawy).

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 10 kwietnia 2018 r. o znaku OS PZ.KW-00318/18, z dnia 23 maja 2018 r. o znaku OS PZ.KW-00471/18, z dnia 20 lipca 2018 r. o znaku OS PZ.KW-00665/18, z dnia 27 lipca 2018 r. o znaku OS PZ.KW-00697/18, z dnia 24 sierpnia 2018 r. o znaku OS PZ.KW-00819/18, z dnia 10 października 2018 r. o znaku OS PZ.KW-01076/18, z dnia 26 października 2018 r. o znaku OS PZ.KW-01228/18), z dnia 24 stycznia 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00085/19) oraz z dnia 27 lutego 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00196/19.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego związana jest przede wszystkim z rozbudową i modernizacją instalacji.

Niemniej w związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie/zmianę pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania wniosek musiał zostać uzupełniony o dokumenty wymienione w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- operat przeciwpożarowy spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.) oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez

rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620),

- postanowienie komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- zaświadczenia i oświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.).

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach postanowieniem z 3 grudnia 2018 r. Nr 38/PZ/2018 znak PZ.0231.38.2018.PP uzgodnił warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w Operacie przeciwpożarowym, oraz wyraził zgodę na zastosowanie rozwiązań dotyczących warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym dla zakładu zlokalizowanego w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1.

Zgodnie z art. 183c ustawy Prawo ochrony środowiska, Organ pismem z dnia 25 lutego 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00189/19 wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów. Kontrola taka została przeprowadzona i wydane zostało postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach z dnia 12 marca 2019 r. o znaku PZ.0231.7.2019.MŚ, w którym stwierdził: *zgodność warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w dokumentacji „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla obiektów NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu Pl. Alfreda Nobla 1 lokalizacja w Krupskim Młynie ul. Zawadzkiego 1 dot. zbierania, magazynowania, wytwarzania i przetwarzania odpadów” z listopada 2018 r. opracowanej przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych...”, oraz stwierdził: „spełnienie przez NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu Pl. Alfreda Nobla 1 lokalizacja w Krupskim Młynie ul. Zawadzkiego 1 warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w dokumentacji „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla obiektów NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu Pl. Alfreda Nobla 1 lokalizacja w Krupskim Młynie ul. Zawadzkiego 1 dot. zbierania, magazynowania, wytwarzania i przetwarzania odpadów” z listopada 2018 r. opracowanej przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych...”*

Jednocześnie ponieważ posiadacz odpadów: NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu, prowadzi przetwarzanie i zbieranie odpadów, a zatem organ w toku postępowania:

- postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 377/OS/2019 z dnia 21 maja 2019 r. - określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń przez tego posiadacza odpadów zgodnie z art. 48 a ust 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992) w zw. Z § 2 ust 1 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) oraz art. 187 ust. 4a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.), oraz ustanowił to zabezpieczenie w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym,

- pismem z dnia 21 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00270/19 wystąpił do Wójta Gminy Krupski Młyn o przedstawienie opinii do złożonego wniosku NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu – Wójt nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 w § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 oraz z 2019 r. poz. 60) a zatem zgodnie z art. 41 ust 6b ww. ustawy o odpadach przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

- pismem z dnia 28 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00292/19 wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska; kontrola została przeprowadzona w dniach 14

czerwca – 28 czerwca 2019 r. i wydane zostało postanowienie z dnia 28 czerwca 2019 r. znak DCIN.7060.10.2019.MT.AR (L.dz./85026/2019; L.dz./85027/2019) stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska i funkcjonowania dla instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41) zlokalizowanej przy ul. Zawadzkiego 1 w Krupskim Młynie należącej do NITROERG S.A. w której przetwarzane będą odpady niebezpieczne.

NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu przedłożył gwarancję bankową nr DDF/23500/2019 wystawioną przez Bank Pekao w dniu 10 czerwca 2019 r, na kwotę 587 500 PLN (słownie pięćset osiemdziesiąt siedem tysięcy pięćset złotych, 00/100).

Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 17 kwietnia 2018 r. (wpływ: 20 kwietnia 2018 r.) o znaku L.dz. 26/GJO/K/ /2018/1290, z dnia 8 maja 2018 r. (wpływ: 24 maja 2018 r. i mailem z 14 maja 2018 r.) o znaku L.dz. 32/GJO/K/ /2018/1549, z dnia 8 czerwca 2018 r. (wpływ: 13 czerwca 2018 r.) o znaku L.dz. 37/GJO/K/3072/2018, z dnia 9 sierpnia 2018 r. (wpływ: 13 sierpnia 2018 r.) o znaku L.dz. 59/GJO/K/3654/2018, z dnia 19 września 2018 r. (wpływ: 24 września 2018 r.) o znaku L.dz. 68/GJO/K/3964/2018, z dnia 21 listopada 2018 r. o znaku L.dz. 83/GJO/K/4398/2018, z dnia 20 grudnia 2018 r. o znaku L.dz. 89/GJO/K/4746/2018, z dnia 29 stycznia 2019 r. o znaku L.dz. 14/GJO/K/272/2019, z dnia 14 lutego 2019 r. o znaku L.dz. 20/GJO/K/8/100/2019, mailem z dnia 5 marca 2019 r. z dnia 25 kwietnia 2019 r. o znaku L.dz. 35/GJO/K/1100/2019.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 3 sierpnia 2018 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie dnia 13 sierpnia 2018 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy Krupski Młyn oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami:

W zakresie ochrony powietrza:

Zakład NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu zwrócił się z wnioskiem o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji IPPC wraz z instalacjami powiązanymi i niepowiązanymi technologicznie eksploatowanymi przez NITROERG S.A. w Krupskim Młynie.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego swoim zakresem obejmuje uwzględnienie dwóch nowych instalacji IPPC a mianowicie nowej instalacji do produkcji azotanu izooktylu oraz nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania wraz z usunięciem z pozwolenia zapisów dotyczących instalacji do produkcji azydku ołowiu i trójnitrorezorcynianu ołowiu (tzw. TNRO), w związku z jej trwałym wyłączeniem z eksploatacji. Zmiany zapisów pozwolenia zintegrowanego wynikają również ze zmian na pozostałych instalacjach powiązanych i niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC tj. instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglukolem, instalacji produkcji azotanu izooktylu, instalacji produkcji lontów i pobudzaczy lontowych, instalacji montażu zapalników nieelektrycznych oraz instalacji energetycznego spalania paliw i wynikają między innymi z weryfikacji urządzeń wchodzących w skład tych instalacji.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że nowe instalacje IPPC a mianowicie nowa instalacja do produkcji azotanu izooktylu oraz nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Rozwiązania techniczne wymienione w części II pozwolenia zintegrowanego pozwalają na zminimalizowanie ujemnego/negatywnego wpływu tych instalacji na powietrze. W celu ograniczenia emisji do powietrza z nowej instalacji do produkcji azotanu izooktylu zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych (BAT2, BAT 8, BAT 10 oraz BAT 12) oraz rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi (BAT 15, BAT 16, BAT 19, BAT 20 oraz BAT 21). W celu ograniczenia emisji do powietrza z nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (BAT 8, BAT 12, BAT 13 oraz BAT 14) oraz rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi (BAT 15, BAT 16, BAT 19, BAT 20 oraz BAT 21).

W punkcie III.1. pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Dla źródeł emisji instalacji IPPC ustalono dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza na zasadach określonych w art. 201 i 202 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zmianami) – jak dla pozwoleń zintegrowanych. Dla źródeł emisji instalacji powiązanych i niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC ustalono dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza na zasadach określonych w art. 224 ust. 2 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* – jak dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Zgodnie z art. 224 ust. 3 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, nie określono wielkości emisji dla: dwutlenku siarki i tlenu węgla na emitorze N-45/E1 oraz węglowodorów alifatycznych na emitorach M-67/E1 i M-4/E1, ponieważ ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. Dla kotłów zaliczanych do średnich źródeł spalania paliw ustalone zostały standardy emisyjne zgodnie z załącznikiem nr 3 i załącznikiem nr 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 kwietnia 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r. poz. 680 ze zmianami).

Nowa instalacja do produkcji azotanu izooktylu oraz nowa instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia nie są źródłem emisji pyłu zawieszonego do powietrza.

Przedstawione w dokumentacji wnioskowej obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, uwzględniające powstanie dwóch nowych instalacji IPPC (nowej instalacji do produkcji azotanu izooktylu oraz nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia) oraz zmiany na pozostałych instalacjach zlokalizowanych na terenie zakładu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 147, 148, 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zmianami), zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza (punkt VIII.6. pozwolenia zintegrowanego), między innymi poprzez rozszerzenie wymaganego zakresu monitoringu o pomiary wykonywane na emitorze nowopowstałej instalacji

produkcji azotanu izooktylu (emitor N-17/E4) oraz pomiary wykonywane na emitorze nowopowstałej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (emitor N-41/E1). W części XI pozwolenia zintegrowanego, w oparciu o zapisy art. 149 oraz art. 188 ust. 3 pkt. 7 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Przedłożony wniosek dotyczący zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1, związany jest z planowanym uruchomieniem nowej instalacji do produkcji azotanu izooktylu oraz nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów.

W związku z potwierdzeniem funkcjonowania w zakładzie Zintegrowanego Systemu Zarządzania w całym obszarze spółki, który obejmuje: System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015, i System Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015 należy uznać, iż Zakład poprawia efektywność środowiskową określoną w konkluzjach BAT 1.

Zastosowanie techniki w postaci izolacji akustycznej budynków, warunkuje spełnienie zapisów wymagań BAT 18 i BAT 23 dla nowej instalacji.

Obliczenia hałasu przenikającego do środowiska z nowych instalacji, zgodnie z wnioskiem wykazały, że źródła te będą oddziaływać lokalnie nie wykraczając poza granice Zakładu.

Eksploatacja nowych instalacji i urządzeń nie spowoduje znaczącego przyrostu poziomu dźwięku w punktach obserwacji w stosunku do stanu istniejącego.

W zakresie gospodarki wodnej i ściekowej.

W związku z planowanymi zmianami w zakładzie – uruchomieniem nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu oraz nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów woda pobierana z własnych ujęć wód podziemnych będzie wykorzystywana dla potrzeb nowych instalacji, ale jednocześnie zmniejszy się wykorzystanie wody dla potrzeb niektórych istniejących instalacji i sprzedaż wody odbiorcom zewnętrznym.

W zakresie gospodarki wodnej wystąpiły następujące zmiany:

- w związku z wybudowaniem nowego magazynu nitroestrów nieznacznie zwiększy się ilość wody wykorzystywanej do transportu mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem do zbiorników magazynowych,
- w związku z uruchomieniem nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu – (obiekt N-40) oraz nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów – (obiekt N-41) woda wykorzystywana będzie dodatkowo na cele technologiczne i potrzeby chłodzenia,
- w związku z trwałym wyłączeniem z eksploatacji instalacji produkcji azydku ołowiu i TNRO nie będzie wykorzystywana woda dla celów tej instalacji,
- zmniejszyło się wykorzystanie wody w instalacji pomocniczej produkcji lontów i pobudzaczy lontowych,
- nieznacznie zmieni się sposób wykorzystywania wody w instalacji produkcji zapalników i rurki detonującej. Woda nie będzie już wykorzystywana do mycia wyrobów metalowych tj. łusek i tulejek wytwarzanych do produkcji zespołu spłonkowego zapalników nieelektrycznych,
- w instalacji energetycznego spalania paliw w związku z budową dwóch nowych kotłowni i optymalizacją zużycia wody w istniejących kotłowniach zmieni się ilość wody wykorzystywanej w instalacji,
- zmniejszyła się ilość wody jaką NITROERG S.A. odsprzedaje dla potrzeb mieszkańców Krupskiego Młyna.

W związku z faktem, iż woda podziemna z własnego ujęcia nie jest pobierana wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ale również na potrzeby bytowe oraz do sprzedaży odbiorcom zewnętrznym, w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone

warunki poboru wód podziemnych (jest to uregulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym). Wobec powyższego zmieniono brzmienie punktu „Gospodarka wodna” w którym podano prognozowaną ilość wykorzystywanej wody podziemnej na poszczególne cele, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) Prawa ochrony środowiska.

W odniesieniu do całkowitego poboru wody z ujęć wód podziemnych nie zmieni się wielkość poboru wody i warunki poboru wody określone w pozwoleniu wodnoprawnym.

Rozwiązania technologiczne i sposób odprowadzania ścieków do wód powierzchniowych oraz zagospodarowanie ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków nie uległy zmianie. Zmienił się natomiast sposób zagospodarowania ścieków przemysłowych pochodzących z czyszczenia urządzeń instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych i amonowo-saletrzanych. Dotychczas ścieki te odprowadzane były do bezodpływowego zbiornika, który był okresowo opróżniany, a ścieki wywożono do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego tj. do Zakładu Usług Komunalnych Tworóg Sp. z o.o. Obecnie ścieki ze zbiornika bezodpływowego kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Zakładowa oczyszczalnia ścieków nie jest źródłem ścieków przemysłowych odprowadzanych do środowiska.

Uruchomienie nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu (NITROCE-50) (obiekt N-40) nie spowoduje zwiększenia ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych. Wody z płukania azotanu izooktylu zawierające usunięte pozostałości kwasu azotowego i siarkowego będą kwalifikowane jako odpad, który będzie poddawany odzyskowi w nowej instalacji denitracji i zateżania kwasów w celu odzysku zawartych w nim kwasów. Nadmiar wód z obiegów płuczających będzie kierowany do zbiorników wody kwaśnej, skąd będą one również kierowane jako odpad do odzysku w instalacji denitracji oraz zateżania kwasów.

W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41) powstawać będą ścieki przemysłowe stanowiące kondensat par i gazów z procesu zagęszczania kwasu siarkowego. Kondensat ten będzie częściowo zawracany do procesu zateżania kwasu siarkowego, w celu chłodzenia oparów, a częściowo będzie wykorzystywany jako woda technologiczna w procesie absorpcji tlenków azotu, a więc będzie on zagospodarowywany w instalacji. Podczas rozruchu lub w sytuacjach awaryjnych braku możliwości zagospodarowania kondensatu będzie on odprowadzany do istniejącej zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym, gdzie ścieki te będą neutralizowane i kierowane dalej do wyparek próżniowych. Woda odparowana ze ścieków będzie skraplana i ponownie wykorzystywana do celów technologicznych. Pozostałość z odparowania wody, czyli zagęszczony kondensat będzie przekazywany tak jak dotychczas jako surowiec do produkcji nawozów sztucznych. Ścieki te nie będą więc odprowadzane do środowiska.

W związku z trwałym wyłączeniem z eksploatacji instalacji produkcji azotku ołowiu i TNRO w instalacji tej nie będą powstawać ścieki przemysłowe.

W zakresie pozostałych instalacji sposób zagospodarowania ścieków przemysłowych nie ulega zmianie.

W związku z planowanym uruchomieniem nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu oraz nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów w punkcie opisującym gospodarke ściekową podano sposób postępowania ze ściekami przemysłowymi z tych instalacji wraz z podaniem ich ilości, stanu i składu. Doprecyzowano również opis wszystkich strumieni ścieków przemysłowych kierowanych do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Ponadto, w związku z objęciem pozwoleniem zintegrowanym również instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC, podano ilość, stan i skład strumieni ścieków przemysłowych z tych instalacji. Zmieniono zatem brzmienie punktu „Gospodarka ściekowa”, w którym podano prognozowaną ilość, stan i skład ścieków przemysłowych zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) Prawa ochrony środowiska.

Część ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, instalacji powiązanych technologicznie, instalacji niepowiązanych technologicznie Zakładu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, a także ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do środowiska, tj. do rzeki Mała Panew kolektorami I, II i III. Z instalacji IPPC do środowiska wprowadzane są jedynie wody

chłodnicze, a pozostałe strumienie ścieków przemysłowych z instalacji IPPC kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym. Zakładowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych nie jest instalacją wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż oczyszczone w niej strumienie ścieków przemysłowych z instalacji wykorzystywane są w obiegu zamkniętym i nie są odprowadzane do środowiska.

W związku z ustaleniem w pozwoleniu zintegrowanym warunków emisji ścieków do środowiska doprecyzowano brzmienie punktu V. „*Warunki emisyjne ścieków wprowadzanych do środowiska*” w zakresie informacji wymaganych przepisami ustawy Prawo wodne dla każdego wylotu, tj.:

- ilość ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi, w tym maksymalną ilość m³ na sekundę, średnią ilość m³ na dobę oraz dopuszczalną ilość m³ na rok,
- ilość wód opadowych lub roztopowych odprowadzanych do wód lub do ziemi, w tym maksymalną ilość m³ na sekundę i średnią ilość m³ na rok oraz powierzchnię zlewni odwadnianej przez każdy wylot,
- lokalizację wylotu za pomocą informacji o nazwie lub numerze obrębu ewidencyjnego z numerem działki oraz współrzędnych geograficznych.

Ponadto zmieniono brzmienie punktu XI. podpunkt 1) litera i) „*Monitoring jakości wód powierzchniowych*” w zakresie podania miejsc poboru próbek wód powierzchniowych do badań, tj. kilometrażu rzeki Mała Panew i współrzędnych geograficznych.

Wnioskodawca wystąpił do Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie – administratora rzeki Mała Panew o weryfikację kilometrażu lokalizacji istniejących wylotów oraz określenie kilometrażu miejsc poboru próbek wody z rzeki Mała Panew. W odpowiedzi na powyższe PGW Wody Polskie Zarząd Zlewni w Opolu w piśmie z 25.07.2018r. o znaku GL.ZUW.3.434.05.1.2018.JKK (skierowanym do NITROERG S.A.) potwierdził prawidłowe ustalenie lokalizacji wylotów określone w pozwoleniu zintegrowanym oraz podał kilometraż miejsc poboru próbek wody z rzeki Mała Panew wraz z odpowiadającymi im współrzędnymi geograficznymi. Informacje te zostały uwzględnione w niniejszej decyzji.

W związku z faktem, iż woda podziemna z własnego ujęcia nie jest pobierana wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ale również na potrzeby bytowe oraz do sprzedaży odbiorcom zewnętrznym, w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone warunki poboru wód podziemnych (jest to uregulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym). Zatem obowiązek prowadzenia monitoringu pobieranej wody podziemnej został określony w pozwoleniu wodnoprawnym (decyzja Wojewody Śląskiego z 27.12.2006r. o znaku ŚR-I-6811/148/06 oznaczona czasowo do dnia 27 grudnia 2026 roku). Wobec powyższego, w niniejszej decyzji wykreślono punkt XI podpunkt 1) litera b) „*Proponowane procedury monitorowania zużywanej wody*”.

W dniu 7 grudnia 2017 zostały opublikowane decyzją Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Nowa instalacja produkcji NITROCET-u – (obiekt N-40) o wydajności 24 000 Mg/rok traktowana jest jako nowa jednostka i już obecnie powinna spełniać konkluzje BAT. Do instalacji stosowane są konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych opublikowane dnia 7 grudnia 2017 r.

W niniejszej decyzji przedstawiono analizę zgodności z wymaganiami konkluzji BAT dla instalacji produkcji azotanu izooktylu (I4) – (obiekt N-40) w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej, tj.:

- konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych,
- konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi.

W nowej instalacji denitracji oraz zateżania kwasów prowadzony będzie recykling kwasu azotowego i kwasu siarkowego z odpadowych kwasów ponitracyjnych i kwaśnych wód pochodzących z instalacji produkcji azotanu 2-etyloheksylowego o nazwie handlowej NITROCET-

50. Instalacja denitracji oraz zateżania kwasów kwalifikowana jest jako instalacja do przetwarzania odpadów.

W toku prowadzonego postępowania zostały opublikowane konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wydane decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. W niniejszej decyzji przedstawiono analizę zgodności z wymaganiami konkluzji BAT dla nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41) w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej, tj.:

- konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów
- konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi.

Spółka NITROERG S.A. pismem z 20.12.2018r. o znaku 90/GJO/K/2018 wniosła o uwzględnienie w przedmiotowej decyzji spełnienia konkluzji BAT tylko dla nowych instalacji, informując iż do dnia 30 maja 2019r. przedłoży wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w celu dostosowania do wymagań konkluzji BAT dla pozostałych instalacji.

Biorąc powyższe pod uwagę, przedstawiono analizę zgodności z wymaganiami powyższych konkluzji BAT dla nowych instalacji zlokalizowanych w Krupskim Młynie w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej, która znalazła się w punkcie II lit A podpunkt 5 pozwolenia. Instalacje zlokalizowane w Krupskim Młynie eksploatowane przez NITROERG S.A. spełniają wymogi konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska „stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne”, tj. w omawianym przypadku „prawa właścicielskie w stosunku do wód publicznych stanowiących własność Skarbu Państwa wykonują Wody Polskie - w stosunku do śródlądowych wód płynących oraz wód podziemnych, z wyłączeniem śródlądowych dróg wodnych o szczególnym znaczeniu transportowym” (art. 212 ust. 1 pkt 1 Prawa wodnego). Zaś zgodnie z § 12 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 28 grudnia 2017r. w sprawie nadania statutu Państwowemu Gospodarstwu Wodnemu Wody Polskie (Dz. U. z 2017 r. poz. 2506) „w postępowaniach, o których mowa w art. 185 ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, biorą udział Zarządy zlewni”.

Przedmiotowe postępowanie dotyczy zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego Spółce NITROERG S.A., które obejmuje wprowadzanie ścieków do środowiska, zatem Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie jest stroną tego postępowania, a udział w postępowaniu bierze Zarząd Zlewni w Opolu (zlokalizowany na obszarze działania Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach).

W celu ochrony interesów osób trzecich, w pozwoleniu zintegrowanym pozostawiono zobowiązania wobec Wnioskodawcy dotyczące gospodarki ściekowej w brzmieniu dotychczasowym tj.: „Zobowiązuje się Zakład do (...):

2. Utrzymywania w należytym stanie technicznym urządzeń służących do oczyszczania i odprowadzania ścieków.
3. Utrzymywania w należytym stanie technicznym urządzeń służących do pomiaru ilości odprowadzanych ścieków.
4. Utrzymywania w należytym stanie technicznym istniejących wylotów ścieków: do rowu ziemnego i do rzeki Mała Panew oraz skarp koryta rzeki wokół wylotów.
5. Bieżącej konserwacji otwartego rowu ziemnego (zwanego kolektorem III).
6. Usuwania złomów i wyłomów wokół otwartego rowu ziemnego (zwanego kolektorem III).
7. Usuwania złomów i wywrotów drzew na skarpię koryta rzeki na odcinku istniejącego ogrodzenia terenu tj. na prawym brzegu rzeki Mała Panew w km od 75+600 do 77+000”.

W zakresie gospodarki odpadami.

W niniejszej zmianie pozwolenia w związku z uruchomieniem nowych instalacji: do produkcji azotanu izooktylu oraz denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów w zakładzie zlokalizowanym w Krupskim Młynie oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami zostały

uaktualnione rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego oraz zapisy dotyczące przetwarzania (odzysku) odpadów. Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest również z uzupełnieniem pozwolenia o zapisy dotyczące ochrony przeciwpożarowej instalacji i magazynowanych odpadów w związku z wejściem w życie ustawy z 21 sierpnia 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592).

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Tarnowskich Górach postanowieniem z 3 grudnia 2018 r. Nr 38/PZ/2018 znak PZ.0231.38.2018.PP wyraził zgodę na zastosowanie rozwiązań dotyczących warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym dla zakładu zlokalizowanego w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1. Przed wydaniem pozwolenia tut. Urząd wystąpił do komendanta powiatowego Państwowej Straży Pożarnej z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli zgodnie z art. 183c art. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust. 2 i 2a, 2b ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 2, ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach (Dz.U. z 2018r. poz. 992), a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).

Szczegółowe uzasadnienie dotyczące konkluzji:

a) w zakresie zgodności instalacji z konkluzjami BAT: Wskazana została zgodność dla instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służące do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej dla nowej instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) spółki : NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu przy ul. Alfreda Nobla 1, zlokalizowanej w Krupskim Młynie ul. Zawadzkiego 1 (NIP: 6462746961), z:

- dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych a w szczególności w zakresie BAT 17 z konkluzjami ogólnymi mającymi wpływ na gospodarowanie odpadami. (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2017/2117)

- dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym a w szczególności w zakresie BAT 13, 14 z konkluzjami ogólnymi mającymi wpływ na gospodarowanie odpadami. (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902)

b) w zakresie zgodności instalacji z konkluzjami BAT: Wskazana została zgodność dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwienia odpadów niebezpiecznych dla nowej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41) spółki : NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu przy ul. Alfreda Nobla 1, zlokalizowanej w Krupskim Młynie ul. Zawadzkiego 1 (NIP: 6462746961), z:

- dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu przetwarzania odpadów a w szczególności w zakresie BAT 2, 4, 5, 22, 52 z konkluzjami ogólnymi mającymi wpływ na gospodarowanie odpadami. (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147)

- dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym a w szczególności w zakresie BAT 13, 14 z konkluzjami ogólnymi mającymi wpływ na gospodarowanie odpadami. (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902)

Instalacje IPPC spełniają zatem w zakresie gospodarki odpadami wymogi dotyczące konkluzji BAT.

Do wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń określonego postanowieniem nr 377/OS/2019 z dnia 21 maja 2019 r., przyjęto zgodnie z operatem przeciwpożarowym i obliczeniami zawartymi w uzupełnieniu wniosku z dnia 14 lutego 2019r., że:

1) magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania odbywa się w:

a) zbiorniku o pojemności 6 m³ do magazynowania odpadu o kodzie 07 07 08* w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 6 Mg ,
b) w 2 zbiornikach o pojemności 50 m³ do magazynowania odpadów o kodzie 07 01 01* w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 2 x 50 Mg = 100 Mg,
c) w 3 zbiornikach o pojemności 80 m³ do magazynowania odpadów o kodzie 07 01 01* w największej masie odpadów jaka może być magazynowana czyli 3 x 80 Mg = 240 Mg,
Suma mas łącznie w zbiornikach magazynowanych może być maksymalnie 346 Mg odpadów niebezpiecznych przeznaczonych do odzysku w instalacjach do denitracji kwasów ponitracyjnych. Przyjęta do obliczeń stawka w wysokości 1 500 zł za Mg magazynowanych w celu przetworzenia odpadów niebezpiecznych jest zgodna z § 2 pkt. 1 kategoria 1) rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń. Wyliczona kwota zabezpieczenia roszczeń dla zbiorników magazynowych odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacjach wynosi:

a) 6 Mg x 1 500 zł/Mg = 9 000 zł dla zbiornika o pojemności 6 m³,
b) 100 Mg x 1500 zł/Mg = 150 000 zł dla 2 zbiorników o pojemności 50 m³ każdy,
c) 240 Mg x 1 500 zł/Mg = 360 000 zł dla 3 zbiorników o pojemności 80 m³ każdy.

2) magazynowanie zbieranych odpadów innych niż niebezpieczne odbywa się w:

- magazynie odpadów do magazynowania odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 o największej masie jaka może być magazynowana 100,0 Mg ,

Przyjęta do obliczeń stawka w wysokości 400 zł za Mg magazynowanych zbieranych odpadów jest zgodna z § 2 pkt. 1 kategoria 3) rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń.

Wyliczona kwota zabezpieczenia roszczeń dla magazynu zbieranych odpadów wynosi 100 Mg x 400 zł/Mg = 40 000 zł.

3) magazynowanie odpadów niebezpiecznych przeznaczonych do spalania (unieszkodliwienia) poza instalacjami odbywa się w 6 magazynach odpadów do magazynowania odpadów o kodzie 16 04 03*:

a) magazyny w obiektach A-77f, A-37e, A - 37f o największej masie odpadów jaka może być magazynowana po 3,0 Mg odpadów każdy,

b) magazyn w obiekcie A-8b o największej masie odpadów jaka może być magazynowana 1,5 Mg odpadów,

c) magazyn w obiekcie D-5a o największej masie odpadów jaka może być magazynowana 4Mg odpadów

d) oraz wiata magazynowa na placu spalań o największej masie odpadów jaka może być magazynowana 4,5 Mg odpadów o kodzie 15 01 10*.

Łącznie maksymalnie może być magazynowane 19,0 Mg odpadów niebezpiecznych o kodach 15 01 10* i 16 04 03*.

Przyjęta do obliczeń stawka w wysokości 1 500 zł za Mg magazynowanych odpadów niebezpiecznych przeznaczonych do spalania poza instalacjami jest zgodna z § 2 pkt. 1 kategoria 1) rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń.

Wyliczona kwota zabezpieczenia roszczeń dla magazynów odpadów przeznaczonych do spalania poza instalacjami wynosi:

a) 3 Mg x 1 500 zł/Mg = 4 500 zł dla magazynu w obiekcie A-77f,
3 Mg x 1 500 zł/Mg = 4 500 zł dla magazynu w obiekcie A-37e,
3 Mg x 1 500 zł/Mg = 4 500 zł dla magazynu w obiekcie A-37f,

b) 1,5 Mg x 1 500 zł/Mg = 2 250 zł dla magazynu w obiekcie A-8b,

c) 4 Mg x 1 500 zł/Mg = 6 000 zł dla magazynu w obiekcie D-5a,

d) 4,5 Mg x 1 500 zł/Mg = 6 750 zł dla magazynu w wiacie magazynowej na placu spalań.

Łączna kwota zabezpieczenia roszczeń dla zakładu w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1, spółki NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu przy Pl. Alfreda Nobla 1 wynosi:

9 000 + 150 000 + 360 000 + 40 000 + 4 500 + 4 500 + 4 500 + 2 250 + 6 000 + 6 750 = **587 500 zł**

Zobowiązano również posiadacza odpadów spółkę NITROERG S.A. (NIP 6462746961) z siedzibą w Bieruniu przy Pl. Alfreda Nobla 1, zgodnie z art. 48 a ust. 5 ustawy o odpadach do zamieszczenia w gwarancji bankowej zapisu, że w dowolnym czasie, do wydania ostatecznej decyzji o zwrocie gwarancji bankowej, w razie wystąpienia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie powstałych w wyniku niewywiązania się przez podmiot z obowiązków określonych w niniejszej ustawie, w tym obowiązków wynikających z posiadanego zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów (*pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów*), lub konieczności usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich magazynowania lub składowania, bank ureguluje zobowiązania na rzecz organu prowadzącego egzekucję tych obowiązków (zgodnie z art. 48a ust. 5 ustawy o odpadach).

Jednocześnie w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego nr 377/OS/2019 z dnia 21 maja 2019 r. pouczonego posiadacza odpadów: NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu, że zgodnie z art. 48 a ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (j.t.: Dz. U. z 2018 r. poz. 992) w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

W zakresie gleby ziemi i wód podziemnych.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono dokumentację pt.: „Ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego na terenie zakładu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie” opracowaną przez Sozoprojekt Sp. z o.o. w Katowicach, grudzień 2017 r. Pod względem hydrogeologicznym w rejonie lokalizacji zakładu wyróżnić można dwa główne piętra wodonośne: czwartorzędowe i triasowe. Piętro czwartorzędowe reprezentowane jest przez osady piaszczysto-żwirowe. W obrębie piętra czwartorzędowego występuje kopalna struktura wodonośna Małej Panwi – zbiornik perspektywiczny dla celów zaopatrzenia w wodę o bardzo wysokiej przewodności. Z uwagi na zalegającą warstwę utworów przepuszczalnych występuje tutaj znaczne zagrożenie przenikania zanieczyszczeń z powierzchni ziemi.

Wody podziemne piętra triasowego występują w obrębie zbiornika szczelinowo – krasowego środkowego i dolnego wapienia muszlowego rejonu Grotowice – Krupski Młyn, najbardziej zasobnego i stanowiącego źródło zaopatrzenia w wodę.

Zgodnie z Mapą Głównych Zbiorników Wód Podziemnych (GZWP) w rejonie Krupskiego – Młyna występują trzy Główne Zbiorniki Wód Podziemnych: zbiornik triasowy GZWP 333 Opole – Zawadzkie, GZWP 328 Dolina kopalna Małej Panwi, GZWP 327 Lubliniec – Myszków. Z informacji ujętych w ocenie ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego wykorzystywane substancje powodujące ryzyko, wskazując na występujące w podłożu gruntowym niekorzystne warunki geologiczne (znaczna miąższość utworów czwartorzędowych – głównie różnoziarniste piaski oraz brak utworów stanowiących naturalną barierę przed migracją zanieczyszczeń w głąb górotworu), opracowujący dokumentację zwraca uwagę, że zastosowane zostały wystarczające środki techniczne mające na celu zapobieganie zanieczyszczeniu wód podziemnych, gleby i ziemi. Uznaje się zatem, iż przy zastosowaniu przyjętych środków technicznych i organizacyjnych (opisanych w części II pozwolenia zintegrowanego - Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości), środowisko gruntowo – wodne jest właściwie zabezpieczone.

Skorygowano i uaktualniono tą część pozwolenia, która określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia (obecnie jest to część XI pozwolenia zintegrowanego).

Strony pismem z dnia 1 lipca 2019 r. zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy. Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach obejmującej całość przedsięwzięcia określonego w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

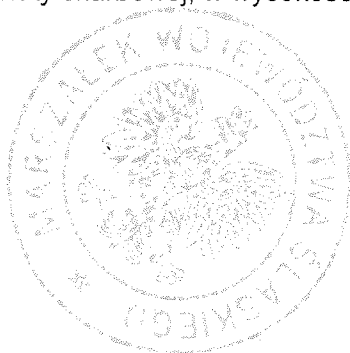
W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.


Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Dołączono dowód uiszczenia opłaty skarbowej, w wysokości – 1005,50 PLN, na konto Urzędu Miasta Katowice.




Beata Drog
Zastępca Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. NITROERG S.A.
Plac Alfreda Nobla 1, 43-150 Bieruń
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Opolu
ul. Odrowążów 2, 45-089 Opole

Do wiadomości w wersji drukowanej:

3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice – ePUAP
4. Urząd Gminy Krupski Młyn
ul. Krasickiego 9, 42-693 Krupski Młyn – ePUAP
5. ZS – rejestr decyzji i postanowień
6. OS.PZ. - aa. – poz. rejestru: **129**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa – e-mail
2. ZS – rejestr decyzji i postanowień - SOD
3. SO.RW – baza danych – SOD
4. OS.OW – na BIP – SOD