

Katowice, 31 sierpnia 2023 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.76.2023
Nr pisma: OE-PZ.KW-001425/23
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 3035/OE/2023

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie wniosku o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) oraz na podstawie art. 217 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)

Po rozpoznaniu wniosku strony z dnia 27 lipca 2023 r.

orzekam

- A.** Ujednolicić, na wniosek Strony, tekst pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-III-6618/PZ/147/8/06 z dnia 7 maja 2007 r. (zmienionego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR/III/6618/147/21/07 z dnia 27 grudnia 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1162/OS/2010 z dnia 31 marca 2010 r., nr 1684/OS/2011 z dnia 7 czerwca 2011 r., nr 2587/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 850/OS/2015 z dnia 13 maja 2015 r., nr 1567/OS/2017 z dnia 23 maja 2017 r., nr 1609/OE/2023 z dnia 4 maja 2023 r.) dla instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej, zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Narutowicza 15, eksploatowanej przez spółkę Grupa Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A. w Chorzowie, w następujący sposób:

Udzielam spółce Grupa Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A. w Chorzowie (REGON: 27151599, NIP: 62700101643) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej, zlokalizowanej w Chorzowie, przy ul. Narutowicza 15, z zastrzeżeniem

zachowania określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Spółka Grupa Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A. w Chorzowie, zajmuje się produkcją saletry potasowej oraz wapniowej. Realizacja tego rodzaju zadań wymaga prowadzenia instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska w całości (instalacja IPPC), zlokalizowanej w Chorzowie, przy ul. Narutowicza 15.

W skład instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej wchodzi:

- a) instalacja produkcyjna,
- b) instalacje pomocnicze:
 - warsztat mechaniczny,
 - laboratorium zakładowe,
 - magazyny surowców do produkcji saletry potasowej i wapniowej, paliwa oraz wyrobów gotowych,
 - instalacja chłodnicza,
 - instalacja do dystrybucji kwasu azotowego,
 - kotłownia nr 1 (pracuje na potrzeby instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej, i innych przedsiębiorstw niepowiązanych z Grupą Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A.),
 - instalacja dystrybucji kwasu azotowego.

Głównymi produktami wytwarzanymi na terenie instalacji IPPC są:

- azotan potasu (saletra potasowa),
- azotan wapnia (saletra wapniowa).

Produktem ubocznym procesu technologicznego wytwarzania saletry wapniowej jest substrat do rekultywacji gleby. Dodatkowo, produktem ubocznym procesu technologicznego wytwarzania saletry potasowej, w wyniku konwersji saletry sodowej z chlorkiem potasu, jest sól przemysłowa (chlorek sodu). Saletra potasowa używana jest w przemyśle szklarskim, spożywczym i jako komponent materiałów wybuchowych. Ponadto, produkowana saletra potasowa, wykorzystywana jest jako nawóz w rolnictwie. Saletra wapniowa używana jest głównie jako nawóz sztuczny, wykorzystywany w rolnictwie.

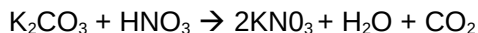
Maksymalną zdolność produkcyjną zakładu określa się na następującym poziomie:

- 9 200 Mg saletry potasowej rocznie, w przypadku produkcji metodą podstawową, w wyniku reakcji zobojętniania kwasu azotowego za pomocą węglanu potasu,
- 8 000 Mg saletry potasowej rocznie, w przypadku produkcji metodą alternatywną, w wyniku konwersji saletry sodowej z chlorkiem potasu,
- 6 000 Mg 50-procentowego roztworu saletry wapniowej rocznie, w przypadku produkcji metodą podstawową,
- 6 000 Mg 50-procentowego roztworu saletry wapniowej rocznie, w przypadku produkcji metodą alternatywną, polegającą na neutralizacji kwasu azotowego węglanem wapnia i tlenkiem wapnia.

2. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych

2.1. Charakterystyka procesu technologicznego wytwarzania saletry potasowej metodą podstawową na bazie kwasu azotowego i węglanu potasu

Proces produkcji polega na przeprowadzaniu reakcji zobojętniania kwasu azotowego za pomocą węglanu potasu, wg następującej reakcji:

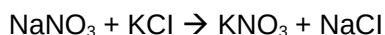


Po zakończonej reakcji, następuje odfiltrowanie zanieczyszczeń mechanicznych, zawartych w mieszaninie poreakcyjnej i skierowanie jej do węzła krystalizacji. W krystalizatorach schładza się roztwór do temperatury ok. 50°C. W tych warunkach wykryształizowuje azotan potasu, którego kryształ oddziela się na nuczycie zimnej od ługu pokrystalicznego, przemycwa i suszy.

Tak przygotowany kryształ, kierowany jest do konfekcjonowania. Ług pokrystaliczny wraz z wodą z mycia kryształu, poddaje się zateżeniu w wyparkach, skąd zateżony roztwór zawracany jest do procesu jako uzupełnienie strumienia poddawanego krystalizacji. Powstający w wyniku reakcji dwutlenek węgla i powstające w wyniku reakcji ubocznych tlenki azotu, odciągane są z reaktora, przez wentylator. Odgazy kierowane są do atmosfery poprzez absorber, gdzie następuje pochłanianie tlenków azotu w roztworze węglanu sodu, oraz skraplacz, w którym wychwytuje się ciecz niesioną ze strumieniem gazów.

2.2. Charakterystyka procesu technologicznego wytwarzania saletry potasowej metodą alternatywną, na bazie saletry sodowej i chlorku potasu

Zasadniczym procesem cyklu produkcyjnego saletry potasowej jest konwersja saletry sodowej z chlorkiem potasu, wg reakcji:



Proces produkcyjny rozpoczyna się od przyjęcia surowców, które dowożone są na teren zakładu transportem samochodowym lub kolejowym. Chlorek potasowy jest dozowany oraz naważany za pomocą wagi tensometrycznej i kierowany do roztwarzalnika. Wcześniej, w roztwarzalniku, następuje mieszanie oraz podgrzanie roztworu ługów obiegowych oraz saletry sodowej do temperatury 60-80°C. Roztwór koryguje się poprzez dodanie kwasu azotowego i wody utlenionej, w celu utlenienia azotynów, mogących występować w ługach obiegowych, oraz roztworze saletry potasowej. Po dodaniu chlorku potasu, roztwór podgrzewany jest do temperatury około 80-90°C. Następnie, po około 15-30 minutach, roztwór trafia na prasę filtracyjną komorową firmy HOESCH, gdzie następuje oddzielenie ilów i innych zanieczyszczeń od filtratu. Prasa filtracyjna jest źródłem odpadów innych niż niebezpieczne, w postaci tkaniny filtracyjnej z elany technicznej oraz osadu pofiltracyjnego. Czyszczenie prasy odbywa się średnio raz w miesiącu. Następnie, odfiltrowany roztwór, kierowany jest do zbiorników pośredniczących filtratu, skąd pompowany jest do jednego z trzech reaktorów, o pojemności roboczej 25 m³ każdy. W reaktorze zachodzi zasadnicza reakcja konwersji, która prowadzona jest w temperaturze 120°C. Temperaturę tą otrzymuje się w wyniku podgrzewania roztworu za pomocą pary świeżej dostarczanej z kotłowni. Równolegle i niezależnie od pracy reaktorów prowadzi się proces zagęszczania ługów pokrystalicznych w wyparkach. Właściwą reakcję prowadzi się z nadmiarem saletry sodowej tak, aby stosunek wagowy NaNO₃ do KCl wynosił 1,1:1. Nadmiar NaNO₃ zwiększa wydajność krystalizacji KNO₃, a jednocześnie zmniejsza procentową zawartość jonów Cl⁻ w ługach obiegowych. Reaktor wyposażony jest w system odzysku ciepła. Para wykorzystywana podczas ogrzewania roztworu, oddaje ciepło w skraplaczu umieszczonym za reaktorem. Następnie, odzyskane ciepło wykorzystywane jest na pozostałych etapach procesu produkcyjnego oraz do ogrzewania pomieszczeń. Zastosowanie systemu odzysku ciepła pozwala na ograniczenie zużycia paliw stosowanych do wytwarzania pary wodnej w kotłowni. Podczas trwania reakcji właściwej, następuje spienianie się roztworu. W celu wyeliminowania możliwości porwania cząstek piany wraz z parą kierowaną do atmosfery, reaktor został wyposażony w separator piany. Nadmiar wytworzonej piany, zostaje bezpośrednio skierowany do separatora, z którego zawracany jest do procesu produkcyjnego. W wyniku reakcji wymiany przebiegającej w reaktorze, otrzymywany jest roztwór nasycony NaCl o znacznym stężeniu KNO₃. W trakcie reakcji wytrąca się nadmiar NaCl, który oddzielany jest na

nuczach gorących. W trakcie filtracji na nuczach gorących, roztwór przepuszczany jest przez bawełnianą tkaninę filtracyjną, na której osadzają się kryształy chlorku sodu. Chlorek sodu przemywany jest kondensatem o temperaturze około 90°C, który stanowią skropliny oparów z wyparek i reaktorów.

Po osuszeniu za pomocą próżni i naniesieniu roztworu antyzbrylacza, osad NaCl wyrzucany jest do leja zsypowego znajdującego się obok nuczy. Przenośnikiem taśmowym kierowany jest do przyczepy samochodowej, którą dalej wywożony jest do odbiorców. Część soli jest workowana i sprzedawana w takiej formie. Popłuczyny po przemyciu osadu chlorku sodu, kierowane są do zbiorników ługu obiegowego. Nucze są źródłem odpadów w postaci wyeksploatowanych tkanin filtracyjnych. Ze względu na swoje właściwości odpad ten zaliczany jest do innych niż niebezpieczne. Po oddzieleniu chlorku sodu uzyskuje się filtrat o dużej zawartości jonów K^+ oraz NO_3^- który wciąż jest nasycony NaCl. Tak otrzymany roztwór kierowany jest do krystalizatorów, gdzie następuje krystalizacja saletry potasowej. Aby zapobiec jednoczesnej krystalizacji NaCl, roztwór rozcieńczany jest do uzyskania gęstości 1,46 g/cm³. Tak przygotowany roztwór poddawany jest chłodzeniu, w wyniku którego wykrystalizowuje się kryształ KNO₃. Uzyskane kryształy oddziela się na nuczach zimnych, gdzie następuje jednoczesne przemywanie kondensatem uzyskanym z pary lub wodą wodociągową. Przemywanie ma za zadanie wymycie resztek NaCl, który nie został usunięty w procesie krystalizacji. Ługi pokrystaliczne wraz z popłuczynami zawracane są do procesu jako tzw. „ług obiegowy”. Takie rozwiązanie stosowane w procesie technologicznym pozwala na jednoczesne zmniejszenie ilości zużywanej wody oraz zminimalizowanie ilości powstających ścieków. W nuczach zimnych używana jest jutowa tkanina filtracyjna. Zużyta tkanina podlega okresowej wymianie. Powstaje wówczas odpad zaliczany do innych niż niebezpieczne. Przemyty kryształ, po osuszeniu za pomocą próżni jest kierowany do suszarek gdzie za pomocą nadmuchiwanego ciepłego powietrza następuje suszenie. W celu ochrony powietrza atmosferycznego za suszarką zamontowane zostały: cyklon odpylający, filtr workowy. W cyklonie następuje rozdział fazy gazowej od kryształów saletry potasowej zawartej w wydmuchiwanyim powietrzu, które są pełnowartościowym produktem, zawracanym na stanowisko konfekcjonowania. Natomiast pył wyłapany w filtrach workowych zostaje skierowany do początkowej fazy procesu produkcyjnego (roztwarzalniki). W celu zapewnienia dobrej pracy rękawy filtrów poddaje się raz w tygodniu dokładnemu oczyszczeniu. Podczas czyszczenia, kontroluje się również ich stan techniczny. Rękawy filtrów wymieniane są w momencie awarii (raz lub dwa razy w roku). Wyeksploatowane rękawy filtrów stanowią odpady zaliczane do grupy niebezpiecznych.

2.3. Charakterystyka procesu technologicznego wytwarzania saletry wapniowej.

Azotan wapnia w roztworze otrzymuje się poprzez zobojętnienie kwasu azotowego tlenkiem wapnia. Proces prowadzony jest periodycznie, naprzemiennie w jednym z dwóch reaktorów. Określona objętość kwasu azotowego, o stężeniu około 50%, podawana jest ze zbiornika magazynowego do reaktora, do którego następnie dozowany jest, przenośnikiem taśmowym, tlenek wapnia, o granulacji 2-20 mm. Reakcje prowadzi się w temperaturze od 70-80°C, kontrolując przebieg, poprzez regulacje prędkości podawania tlenu wapnia oraz regulację przepływu wody chłodzącej. Mieszanina reakcyjna, mieszana jest mieszałem z dwoma otwartymi turbinami. Reakcje prowadzi się do uzyskania określonego pH roztworu, a następnie, mieszanina reakcyjna poddawana jest filtracji na prasie płytowej. Filtrat kierowany jest do odstoju, skąd następnie podawany jest do zbiornika pośredniego, w którym przeprowadzana jest korekta pH i gęstości roztworu. Gotowy produkt w postaci roztworu azotanu wapnia, kierowany jest do zbiornika magazynowego, skąd przesyłany jest do konfekcjonowania. Powstające w wyniku ogrzewania roztworu opary wody i kwasu azotowego, zasysane są, z nad roztworu, przez wentylator i kierowane przewodem odciągowym do węzła absorpcyjnego. Opary, po przejściu separatora pyłów, będącego wydzieloną strefą przewodu odciągowego, przechodzą przez absorber, gdzie stykają się w przeciwnym kierunku z roztworem węgla sodu. Opary pozbawione par kwasu azotowego, kierowane są do odwadniacza, skąd odprowadzane są do atmosfery. Roztwór absorpcyjny spływa grawitacyjnie, poprzez wymiennik ciepła, do zbiornika, skąd podawany jest ponownie do absorbera. Okresowo przeprowadzane są operacje mycia tkaniny filtracyjnej oraz separatora pyłów,

a popłuczyny kierowane są do zbiornika osadczego, skąd odstany roztwór podawany jest jako uzupełnienie strumienia wody dodawanej do mieszaniny reakcyjnej.

2.4. Instalacje pomocnicze

2.4.1. Laboratorium

Laboratorium zakładowe zlokalizowane jest w wydzielonym pomieszczeniu budynku produkcyjnego saletry potasowej i wapniowej. Laboratorium odpowiedzialne jest za obsługę analityczną instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej. W tym celu wykonywanych jest szereg badań fizykochemicznych, określających zgodność produktu z zadanymi wartościami. Do podstawowych prac wykonywanych na terenie laboratorium należy zaliczyć: oznaczenia fizykochemiczne próbek produktów, wydawanie atestów jakości wyrobów. Laboratorium jest źródłem odpadów zaliczanych do niebezpiecznych w postaci zlewek oraz przeterminowanych odczynników chemicznych.

2.4.2. Warsztat mechaniczny

Warsztat mechaniczny odpowiedzialny jest za utrzymanie ruchu instalacji technologicznych. Do zadań pracowników warsztatu mechanicznego należy m. in. wykonywanie bieżących przeglądów oraz remontów maszyn i urządzeń produkcyjnych. Dodatkowo, pracownicy warsztatu mechanicznego, odpowiedzialni są za wykonywanie prac modernizacyjnych związanych z zabudową nowych instalacji lub przebudową istniejących. Warsztat mechaniczny zlokalizowany jest w wydzielonym pomieszczeniu na terenie instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej. W warsztacie mechanicznym stosowane są typowe urządzenia wykorzystywane przy pracach remontowych. Dodatkowo, zlokalizowane są odrębne stanowiska: tokarskie, spawalnicze, palnik acetylenowo-tlenowy, szlifierskie. Ze stanowiska spawalniczego oraz cięcia plazmą wyprowadzone są poza budynek hali emitery, odprowadzające substancje do powietrza, powstające podczas operacji technologicznych.

2.4.3. Magazyny surowców i produktów

Na terenie zakładu zlokalizowanych jest szereg wydzielonych pomieszczeń oraz osobnych budynków spełniających rolę magazynu, zarówno dla surowców produkcyjnych, jak i produktów.

Magazyn węgla potasu

Węgiel potasu magazynowany jest w wydzielonym pomieszczeniu, przylegającym bezpośrednio do hali produkcyjnej.

Magazyn tlenku wapnia

Tlenek wapnia (wapno palone) magazynowany jest w kontenerach, w budynku przylegającym do hali produkcyjnej podtlenku azotu.

Magazyn kwasu azotowego

Kwas azotowy magazynowany jest w trzech zbiornikach stokażowych, o pojemności 75 m³ każdy. Zbiorniki te usytuowane są na tacy. W skład stokażu kwasu azotowego wchodzi dodatkowo pompa rozładowczo-dystrybucyjna.

Magazyn saletry sodowej

Roztwór saletry sodowej jest magazynowany w trzech zbiornikach, o pojemności 30 m³ każdy,

położonych wewnątrz hali produkcyjnej saletry potasowej (tzw. autoklawów) oraz w czterech cylindrycznych, pionowych zbiornikach magazynowych, o pojemności $2 \times 200 \text{ m}^3$ i $2 \times 150 \text{ m}^3$ tzw. stokażu. Jednopłaszczyznowe zbiorniki wykonano ze stali chromoniklowej i umieszczono w tacy przeciwrozlewowej. Magazyn roztworu znajduje się w zachodniej części zakładu. Rozładunek roztworu saletry sodowej jest prowadzony na stanowisku rozładowniczym cystern samochodowych. Rozładunek cystern dokonuje się do wybranego zbiornika magazynowego przy pomocy pomp rozładowniczych. Transport roztworu do autoklawów ze zbiorników znajdujących się na stokażu odbywa się za pomocą cystern kolejowych. Roztwór z autoklawów pobiera się do produkcji grawitacyjnym systemem rurociągów.

Magazyn chlorku potasu

Magazyn chlorku potasu przylega do hali produkcyjnej saletry potasowej. W magazynie zainstalowano trzy zakryte żelbetowe zbiorniki, zbudowane z prostokątnych segmentów, których dolne części są zakończone lejami, wprowadzonymi do krytych przenośników ślimakowych. Zbiornik pierwszy obejmuje osiem, zbiornik drugi sześć, a zbiornik trzeci pięć segmentów. Każdy segment mieści 50 Mg chlorku potasu, zatem zdolność magazynowa całego magazynu dla tego surowca wynosi 950 Mg. Chlorek potasu, dostarczany w wagonach samowyładowczych, o ładowności 25 Mg lub samochodami ciężarowymi, zostaje rozładowany do leja zakrytego przenośnika ślimakowego.

Następnie, przy pomocy elewatora i systemu zakrytych przenośników ślimakowych zainstalowanych nad zbiornikami, jest przemieszczany do wybranych segmentów zbiorników żelbetowych. System podajników skrzydełkowych i przenośników ślimakowych, zainstalowany pod lejami zbiorników umożliwia pobieranie chlorku potasu z wybranych segmentów magazynu. Końcowy transport chlorku potasu do produkcji odbywa się przy pomocy elewatora, wagi taśmowej i przenośnika ślimakowego, zainstalowanego nad roztwarzalnikami. System transportu chlorku potasu ze zbiorników żelbetowych do roztwarzalników jest obsługiwany zdalnie z centralnej sterowni instalacji.

Magazyn saletry potasowej

Azotan potasu pakowany jest po 25 kg, do worków polietylenowych wentylowych. Ponadto, saletrę pakuje się również po 1000 kg, do worków polipropylenowych, tzw. „big-bagów”. Worki składowane są na paletach. Saletra w opakowaniach magazynowana jest w wydzielonym pomieszczeniu przylegającym bezpośrednio do hali produkcyjnej. Pomieszczenie magazynowe ma zapewnioną odpowiednią przewiewność naturalną oraz posiada centralne ogrzewanie, zapewniające odpowiednią temperaturę, co jest istotne ze względu na łatwość zbrylania się saletry potasowej. Powierzchnia magazynu jest utwardzona. Ze względu na fakt, iż saletra potasowa jest substancją silnie podtrzymującą palenie materiałów pochodzenia organicznego, magazyn wyposażony jest w kompletny sprzęt przeciwpożarowy (gaśnice, hydranty przeciwpożarowe).

Magazyn saletry wapniowej

Magazyn saletry wapniowej stanowi zbiornik stokażowy, o pojemności 100 m^3 , zlokalizowany po północnej stronie hali produkcyjnej. Zbiornik umieszczony jest na żelbetowej tacy przeciwrozlewowej wraz z dwoma pompami: rozładowniczą P1 i pompą P2 podającą roztwór saletry wapniowej do instalacji konfekcjonowania, zlokalizowanej w przybudówce hali produkcyjnej. Na tacy znajduje się również zbiornik kwasu azotowego o pojemności $1,5 \text{ m}^3$, używanego do zakwaszania saletry wapniowej wraz z pompą podającą P3.

Magazynowanie gazu propan-butan

Gaz w butlach propan-butan dostarczany jest przez zewnętrznego dostawcę. Napełnianie butli następuje na terenie dostawcy. Metalowy kosz służący do ich przechowywania ustawiony jest na zewnątrz budynku, w którym znajduje się instalacja do produkcji saletry potasowej.

Magazyn paliwa ciekłego

Paliwa ciekłe magazynowane są w zbiorniku, o pojemności 35 m³, zlokalizowanym w osobnym budynku, w odległości ok. 5 m od kotłowni. Zbiornik wyposażony jest w nagrzewnicę wodną oraz grzałki elektryczne. Ilość magazynowanego paliwa wystarcza przeciętnie na 2,5 dnia pracy kotłowni. Rozładunek paliwa prowadzony jest z autocystern, na specjalnie przygotowanym, skanalizowanym stanowisku, wyposażonym w łapacz paliwa. Do rozładunku paliwa stosowana jest pompa wirowa i podgrzewane rurociągi. Wydajność pompy rozładunkowej wynosi 24 m³/h.

Magazyn węgla

Do składowania węgla wykorzystywany jest plac składowy węgla, o powierzchni 87,7m², zlokalizowany od strony południowo – wschodniej budynku kotłowni oraz plac przylegający od wschodu do budynku kotłowni.

2.4.4. Instalacja chłodnicza

Instalacja chłodnicza, eksploatowana na terenie instalacji wykorzystywana jest do zapewnienia chłodu w procesach technologicznych (głównie do schładzania krystalizatorów). Medium chłodniczym jest woda, która ochładzana jest do temperatury kilkunastu stopni. Obniżanie temperatury wody prowadzone jest w powietrznych chłodniach wentylatorowych, zlokalizowanych po północnej stronie budynku produkcyjnego saletry potasowej.

2.4.5. Kotłownia nr 1

Kotłownia stanowi wolnostojący zespół obiektów, w których znajdują się dwa kotły parowe, opalane paliwem ciekłym, o mocy cieplnej 2,6 MW i 5,2 MW oraz dwa kotły parowe, o mocy 4,09 MW i 8,0 MW, opalane węglem kamiennym, wraz ze składowiskiem węgla i żużla. Oprócz produkcji ciepła na potrzeby instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej, kotłownia nr 1 wytwarza ciepło, także na potrzeby innych podmiotów gospodarczych. Kotłownia zlokalizowana jest po południowej stronie budynku, w którym zlokalizowana jest instalacja do produkcji saletry potasowej.

3. Źródła emisji substancji do powietrza

Na terenie zakładu zlokalizowano następujące źródła emisji substancji do powietrza z instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej:

Instalacja do produkcji saletry potasowej i wapniowej (IPPC) wraz z instalacjami pomocniczymi

a) Instalacja produkcyjna:

- suszarka saletry nr IV,
- suszarka saletry nr V,
- kanał za węzłem absorpcyjnym;

b) Kotłownia nr I:

- kocioł parowy Favorit FH 4000 opalany paliwem ciekłym,
- kocioł parowy LOOS UL-S 8000 opalany paliwem ciekłym,
- kocioł parowy AMK-PW-6300 opalany węglem kamiennym,
- kocioł parowy AMK-PW-10000 opalany węglem kamiennym,
- zbiornik na paliwo ciekłe;

c) Warsztat mechaniczny:

- spawanie elektrodowe.

Emisja substancji z poszczególnych źródeł odbywa się emitorami, których charakterystykę przedstawia tabela poniżej:

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Typ emitora	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas emisji	Urządzenia ochrony powietrza
-	-	m	m	-	m/s	K	h/rok	-
A. Instalacja do produkcji saletry potasowej i wapniowej – instalacja IPPC								
E1	Suszarka saletry IV	25,0	0,5	Otwarty	13,9	312	8 100	Cyklon i umieszczone za nim równolegle po dwa filtry rękawowe *
E2	Suszarka saletry V	25,0	0,5	Otwarty	18,0	312	8 100	Cyklon i umieszczone za nim równolegle po dwa filtry rękawowe *
E12	Kanał za węzłem absorpcyjnym	35,0	0,3	Otwarty	11,9	302	8 100	-
B. Instalacje pomocnicze dla instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej								
E3	Stanowisko spawalnicze	3,2	0,25	Poziomy	12,4	293	1 249	-
E5	Kocioł Favorit FH 4000	18,2	0,3	Otwarty	22,0	523	560	-
E6	Kocioł LOOS UL-S 8000	18,2	0,35	Otwarty	32,3	548	560	-
E10	Zbiornik na paliwo ciekłe	4,0	0,035	Poziomy	6,9	20	164	-
E11	Kocioł węglowy AMK-PW-6300	33,0	1,0	Otwarty	17,6	453	8 200	Multicyklon wstępny MOS oraz cyklofiltr typu CF o wysokiej skuteczności odpylania wynoszącej 99,9%
	Kocioł węglowy AMK-PW-10000							Multicyklon przelotowy MCP oraz filtrobicyklon gwarantujące dotrzymanie stężenia pyłu za układem < 100 mg/Nm ³

* Zespół urządzeń odpylających charakteryzuje skuteczność odpylania 99,8%

4. Gospodarka wodno-ściekowa

4.1. Gospodarka wodna

Zaopatrzenie instalacji w wodę realizowane jest całkowicie poprzez zakup wody wodociągowej od operatora zewnętrznego. Woda pobierana jest na potrzeby technologiczne instalacji produkcji saletry potasowej i wapniowej, na potrzeby uzupełniania obiegu wody w kotłowni oraz na potrzeby bytowe pracowników. Poszczególne pobory wody są opomiarowane indywidualnie.

Ilość wykorzystywanej wody dla maksymalnej wielkości produkcji wynosi 90 800 m³/rok, w tym:

- do procesów technologicznych instalacji produkcji saletry potasowej: 14 500 m³/rok,

- do procesów technologicznych instalacji produkcji saletry wapniowej: 6 600 m³/rok,
- do produkcji pary: 66 700 m³/rok,
- na cele socjalno-bytowe: 3 000 m³/rok.

4.2. Gospodarka ściekowa

Ścieki przemysłowe z instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej są zagospodarowane w następujący sposób: część jest zawracana do procesu produkcji, część jest wprowadzana - poprzez zakładową kanalizację sanitarną - do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Do zakładowej kanalizacji sanitarnej odprowadzane są tylko te wody zużyte, stanowiące ścieki przemysłowe, których zawrócenie do procesu wytwórczego jest nieuzasadnione technologicznie lub ekonomicznie.

Zastosowane metody produkcji opierają się na maksymalnym wykorzystaniu ługów macierzystych, popłuczyn oraz roztworów z mycia urządzeń technologicznych, poprzez ich zawracanie do produkcji.

Do zakładowej kanalizacji sanitarnej odprowadzane są jedynie ścieki z mycia tkanin filtracyjnych nuczy gorących po usunięciu zawiesiny, ścieki z przelewu zbiorników przeciwpożarowych oraz ścieki z utrzymania czystości posadzek i czystości urządzeń. Ścieki te powstają okresowo, w niewielkich ilościach.

Ilość ścieków przemysłowych z instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej: ok. 300 m³/rok.
Ilość ścieków przemysłowych ze stacji zmiękczenia i kotłowni: ok. 14 200 m³/rok.

Stan ścieków przemysłowych z instalacji produkcji saletry potasowej i wapniowej oraz ze stacji zmiękczenia wody kotłowej: odczyn pH 6,5 – 9,5; temperatura < 35°C.

Skład ścieków przemysłowych z instalacji produkcji saletry potasowej i wapniowej oraz ze stacji zmiękczenia wody kotłowej: chlorki, azot azotanowy, azot azotynowy.

Ścieki przemysłowe z instalacji, wprowadzane do zakładowej kanalizacji sanitarnej (wraz ze ściekami bytowymi z zakładu Grupa Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A. z siedzibą w Chorzowie, oraz ściekami bytowymi innych podmiotów funkcjonujących na terenie zakładu) kierowane są do zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków. Po oczyszczeniu, ścieki wprowadzane są do zakładowej kanalizacji przemysłowej (wraz z wodami opadowymi z terenu zakładu Grupa Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A. z siedzibą w Chorzowie oraz ściekami przemysłowymi i wodami opadowymi innych podmiotów funkcjonujących na terenie zakładu) i kierowane do kolejnej zakładowej oczyszczalni ścieków tzw. „ogólnych”.

Po oczyszczeniu, ścieki w łącznym strumieniu, wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

4.3. Wody z obiegów chłodzących

Instalacja wykorzystuje układ wody chłodzącej do schładzania roztworu poreaakcyjnego w procesie krystalizacji saletry potasowej. Prowadzący instalację nie odprowadza wód chłodniczych do urządzeń kanalizacyjnych.

5. Źródła emisji hałasu do środowiska

Do znaczących źródeł hałasu należą:

- kubaturowe – budynki i hale ze znajdującymi się wewnątrz źródłami hałasu,
- powierzchniowe – place manewrowe wózków widłowych, zespoły źródeł punktowych lub

- liniowych,
- liniowe – drogi zakładowe, zespoły źródeł punktowych,
 - punktowe – stanowisko rozładunku wagonów kolejowych, chłodnie wentylatorowe.

5.1. Źródła kubaturowe

5.1.1. Hala produkcyjna saletry potasowej

Lp.	Ściana	Moc akustyczna dB(A)	Czas pracy źródła odniesienia T	w czas
Poziom „O”				
1	Południowa	73,6	Praca ciągła przez dobę	
2	Zachodnia	90,6	Praca ciągła przez dobę	
3	Północna	80,7	Praca ciągła przez dobę	
4	Wschodnia	65,5	Praca ciągła przez dobę	
Poziom „I”				
1	Południowa	73,6	Praca ciągła przez dobę	
2	Zachodnia	90,6	Praca ciągła przez dobę	
3	Północna	80,7	Praca ciągła przez dobę	
4	Wschodnia	65,5	Praca ciągła przez dobę	
Poziom „II”				
1	Południowa	73,6	Praca ciągła przez dobę	
2	Zachodnia	90,6	Praca ciągła przez dobę	
3	Północna	80,7	Praca ciągła przez dobę	
4	Wschodnia	65,5	Praca ciągła przez dobę	
Poziom „III”				
1	Południowa	73,6	Praca ciągła przez dobę	
2	Zachodnia	90,6	Praca ciągła przez dobę	
3	Północna	80,7	Praca ciągła przez dobę	
4	Wschodnia	65,5	Praca ciągła przez dobę	

5.1.2. Kompresorownia

Głównym źródłem hałasu są trzy kompresory, przy czym zwykle pracują dwa z nich

Lp.	Ściana	Moc akustyczna dB(A)	Czas pracy źródła odniesienia T	w
1	Południowa	90,9	Praca ciągła przez dobę	
2	Zachodnia	90,9	Praca ciągła przez dobę	
3	Północna	90,9	Praca ciągła przez dobę	
4	Wschodnia	90,9	Praca ciągła przez dobę	
5	Dach	90,9	Praca ciągła przez dobę	

5.1.3. Magazyn oraz pomieszczenia z urządzeniami transportującymi KCI

Głównym źródłem hałasu są układy napędowe przenośników kubelkowych oraz ślimakowych, jak również same przenośniki ślimakowe ocierające się o obudowę

Lp.	Ściana	Moc akustyczna dB(A)	Czas pracy źródła odniesienia T	w czasie
1	Południowa	93,6	Praca ciągła przez dobę	
2	Zachodnia	93,6	Praca ciągła przez dobę	
3	Północna	93,6	Praca ciągła przez dobę	
4	Wschodnia	93,6	Praca ciągła przez dobę	
5	Dach	93,6	Praca ciągła przez dobę	

5.1.4. Kotłownia zakładowa

Głównym źródłem hałasu są 2 kotły parowe wraz z oprzyrządowaniem zainstalowanym na zewnątrz kotłowni

Lp.	Ściana	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian [dB(A)]
1	Południowa	Praca ciągła	85,0
2	Zachodnia	Praca ciągła	85,0
3	Północna	Praca ciągła	85,0
4	Wschodnia	Praca ciągła	85,0
5	Dach	Praca ciągła	85,0

5.2. Źródła punktowe

Symbol źródła	Źródło	Czas pracy źródła		Poziom mocy akustycznej [db(A)]
		Pora dnia [min/8h]	Pora nocy [min/1h]	
cw1	Chłodnia wentylatorowa Cemet WCW C2 nr 1	480	60	95,6
cw1	Chłodnia wentylatorowa Cemet WCW C2 nr 2	480	60	95,6
sr	Stanowisko rozładunku KCl z wagonów kolejowych	480	60	81,7
went1	Wentylator spalin kotła AMK-PW-6300	480	60	107,3
pom1	Pompa P1 rozładowcza	120	-	78,0
pom2	Pompa P2 podająca roztwór saletry do konfekcjonowania rozładowcza	120	-	78,0
pom3	Pompa P3 kwasu azotowego	120	-	78,0
went2	Wentylator spalin kotła AMK-PW-1000	480	60	100,0

6. Gospodarka odpadami

W związku z działalnością instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej oraz instalacji pomocniczych, powstają odpady w ilości 2 055,2 Mg/rok, w tym 316,9 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 1 738,3 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne. Wszystkie rodzaje wytwarzanych odpadów posiadają wyznaczone, opisane miejsca magazynowania.

Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób selektywny. W przypadku odpadów niebezpiecznych, magazynowanie prowadzone jest w sposób zapewniający ochronę środowiska przed zanieczyszczeniem. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych są zamykane, zadaszone, z betonową posadzką, spełniające wymogi przepisów ppoż. Magazyny wyposażone są w urządzenia lub środki do zbierania wycieków z odpadów. Odpady magazynowane są na terenie Zakładu, aż do momentu zebrania większej partii danego rodzaju odpadu, bądź w określonym terminie na podstawie umowy, jednak z zachowaniem okresu wymaganego w obowiązujących

przepisach.

Następnie, wytwarzane i zmagazynowane na terenie zakładu odpady, w zależności od rodzaju, przekazywane są wyspecjalizowanej firmie, posiadającej wymagane zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Firmy te zapewniają prawidłowy transport oraz unieszkodliwienie bądź odzysk odpadów.

Na terenie zakładu znajduje się wydzielone miejsce gromadzenia odpadowych świetlówek (w pojemniku opisanym „odpady świetlówek i żarówek rtęciowych”) oraz zużytych akumulatorów. Ponadto znajduje się również magazyny odpadów tworzyw sztucznych, drewna oraz złomu.

7. Zużycie surowców i mediów

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość	
			Metoda podstawowa	Metoda alternatywna
Wielkość produkcji				
1.	Produkcja saletry potasowej	Mg/rok	9 200	8 000
2.	Produkcja saletry wapniowej (roztwór 50%)	Mg/rok	6 000	6 000
3.	Produkcja substratu do rekultywacji gleby	Mg/rok	200	
Zużycie podstawowych surowców				
1.	Chlorek potasu	Mg/rok	-	6 260
2.	Roztwór saletry sodowej	Mg/rok (w.p. 100% NaNO ₃)	-	7 000
3.	Węglan potasu	Mg/rok	8 100	-
4.	Kwas azotowy	Mg/rok (w.p. 100% NaNO ₃)	8 500	8 500
5.	Tlenek wapnia	Mg/rok	1 000	426
6.	Węglan wapnia	Mg/rok	-	1 230
Zużycie surowców pomocniczych				
1.	Petro AGS (antyzbrylacz organiczny)	Mg/rok	6	
2.	Perkasil (antyzbrylacz nieorganiczny)	Mg/rok	23	
3.	Węglan magnezu	Mg/rok	25	
4.	Woda utleniona	Mg/rok (w.p. 100% H ₂ O ₂)	1	
Zużycie mediów				
1.	Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	3 300/4 290*	
2.	Zużycie energii cieplnej, w tym:	GJ/rok	238 000	
	- na potrzeby instalacji IPPC	GJ/rok	140 000	

3.	Zużycie paliwa ciekłego	Mg/rok	1 480
4.	Zużycie węgla	Mg/rok	18 270
5.	Zużycie wody, w tym:	m ³ /rok	90 800
	Instalacja saletry potasowej	m ³ /rok	14 500
	Instalacja saletry wapniowej	m ³ /rok	6 600
	Kotłownia	m ³ /rok	66 700
	Potrzeby bytowe pracowników	m ³ /rok	3 000
* pierwsza wartość dotyczy produkcji saletry potasowej metodą podstawową, a druga metodą alternatywną			

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

W poszczególnych, niżej wymienionych elementach środowiska, przedstawia się to w następujący sposób:

1. W zakresie ochrony powietrza:

- wyposażenie suszarek saletry w wysoko skuteczne urządzenia odpylające: cyklony oraz filtry workowe,
- stosowanie technik ograniczania emisji, połączonych z odzyskiem surowców:
 - pył wyłapany w cyklonie jako pełnowartościowy produkt, kierowany jest dalej do konfekcjonowania,
 - pył wyłapany w filtrze workowym, zawracany jest z powrotem do procesu,
- zapobieganie lub ograniczanie nieorganizowanej emisji do środowiska: brak źródeł nieorganizowanej emisji na terenie zakładu,
- wykrywanie nieszczelności instalacji prowadzących do emisji substancji w nich zawartych, poprzez systematyczne kontrole szczelności instalacji, w tym bieżąca i okresowa kontrola filtrów workowych 2 razy na każdą zmianę,
- wyposażenie kotła parowego opalanego węglem kamiennym w wysoko skuteczne urządzenie odpylające w postaci CYKLOFOLTR CF o skuteczności odpylania 99,9%,
- wyposażenie kotła AMK-PW-10000 w układ odpylania złożony z multicyklonu oraz filtrobicyklonu, w którego skład wchodzi bateria bicyklonów i filtr workowy.

2. W zakresie gospodarki ściekowej:

- stosowanie odzysku substancji zanieczyszczających, zintegrowanych z procesem produkcyjnym:
 - odzysk surowców z wody procesowej, poprzez zawracanie do procesu produkcyjnego przesączy i popłuczyn – układ ługów obiegowych,
 - oczyszczanie z zawiesin ścieków z mycia prasy i ścieków z płukania tkanin filtracyjnych nuczy gorących, w indywidualnych urządzeniach oczyszczających,
- recyrkulacja wody procesowej, poprzez zawracanie do procesu produkcyjnego przesączy i popłuczyn – układ ługów obiegowych,
- optymalizacja systemów mycia/czyszczenia poprzez:
 - kierowanie do układu ługów obiegowych roztworów po myciu suszarek i filtrów,

- stosowanie sprzątania instalacji i obiektów na sucho zamiast mycia wodą (mycie wodą stosowane jest sporadycznie),
- zastosowanie w instalacji przeponowego systemu chłodzenia, w którym wody chłodnicze nie ulegają zanieczyszczeniu surowcami i produktami,
- prowadzenie procesów produkcyjnych, stanowiących źródło potencjalnego zanieczyszczenia nawierzchni, wewnątrz obiektów budowlanych,
- zainstalowanie separatora substancji ropopochodnych na odwodnieniu stanowiska rozładunku cystern z olejem opałowym dla kotłowni,
- redukcja emisji azotu azotanowego w ściekach ogólnych, odprowadzanych z zakładu, poprzez przekierowanie ścieków przemysłowych z instalacji na biologiczną oczyszczalnię spółki Grupa Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A. z siedzibą w Chorzowie, zmodernizowaną pod kątem usuwania azotanów.

3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

- zastosowanie układów chłodniczych, nie powodujących przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie,
- stosowanie odpowiednich konstrukcji, zapobiegających powstawaniu drgań urządzeń stanowiących źródła hałasu, poprzez przymocowanie do podłoża wszystkich urządzeń generujących hałas, w sposób zapobiegający powstawaniu drgań i hałasu wtórnego,
- zamontowanie większości urządzeń generujących hałas wewnątrz budynków w celu redukcji wpływu na środowisko,
- uwzględnienie lokalizacji projektowanych źródeł hałasu w kontekście oddziaływania na tereny chronione akustycznie (przed wprowadzeniem nowych źródeł hałasu, zakład zleca wyspecjalizowanym firmom wykonanie m.in. analizy akustycznej),
- zapobieganie hałasowi z transportu samochodowego przez ograniczenie prędkości poruszania się pojazdów samochodowych na terenie całego zakładu.

4. W zakresie gospodarki odpadami, zastosowano następujące rozwiązania:

- minimalizacja ilości wytwarzanych odpadów, poprzez optymalizację procesów produkcyjnych,
- selektywna zbiórka odpadów,
- niedopuszczanie do magazynowania nadmiernych ilości odpadów,
- magazynowanie odpadów w sposób zapewniający selektywne ich gromadzenie,
- przekazywanie wytworzonych odpadów podmiotom posiadającym zezwolenie na odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.

III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1. Wprowadzanie gazów pyłów do powietrza

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

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
A. Instalacja IPPC			

E1	Suszarka saletry potasowej nr IV	Pył	0,1340
		Pył zawieszony PM10	0,1340
		Pył zawieszony PM2,5	0,1340
E2	Suszarka saletry potasowej nr V	Pył	0,1400
		Pył zawieszony PM10	0,1400
		Pył zawieszony PM 2,5	0,1400
E12	Kanał za węzłem absorpcyjnym	Dwutlenek azotu	0,0156
B. Instalacje pomocnicze			
E3	Stanowisko spawalnicze	Pył	0,00319
		Pył zawieszony PM10	0,00319
		Pył zawieszony PM2,5	0,00319
		Dwutlenek azotu	0,00019
		Tlenek węgla	0,00017
		Żelazo	0,00043
		Mangan	0,00037
E10	Zbiornik na olej opałowy ciężki (mazut)	Węglowodory alifatyczne	0,02100

1.2. Standardy emisyjne dla źródeł energetycznego spalania paliw

Emitor	Źródło	SO ₂	NO ₂	Pył
--------	--------	-----------------	-----------------	-----

		Standard [mg/m ³ _u]	Standard [mg/m ³ _u]	Standard [mg/m ³ _u]
E5	Kocioł parowy LOOS Favorit FH4000	850*	400*	50*
E6	Kocioł parowy LOOS UL-S 8000	850*	400*	50*
E11	Kocioł parowy AMK-PW-6300	1500**	400**	100**
	Kocioł parowy AMK-PW-10000	1300**	400**	100**

* przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych

** przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych

1.3. Roczna wielkość emisji do powietrza dla instalacji IPPC i instalacji pomocniczych

Substancja	Emisja [Mg/rok]
A. Instalacja IPPC	
Dwutlenek azotu	0,126
Pył	2,22
Pył zawieszony PM10	2,22
Pył zawieszony PM2,5	2,22
B. Instalacje pomocnicze	
Dwutlenek azotu	73,886
Dwutlenek siarki	249,11
Pył	18,224
Pył zawieszony PM10	18,224
Pył zawieszony PM2,5	18,224
Tlenek węgla	191,164
Żelazo	0,00054
Mangan	0,00046
Węglowodory alifatyczne	0,0006

1.4. W ciągłej eksploatacji pozostają 2 kotły węglowe, natomiast 2 kotły olejowe pozostają w rezerwie.

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska wynosi na

terenach podlegających ochronie akustycznej sąsiadujących z zakładem:

- a) na terenach zabudowy mieszkaniowej:
 - LAeqD - 55 dB,
 - LAeqN - 45 dB,
- b) na terenach zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży:
 - LAeqD - 50 dB,
 - LAeqN - 40 dB*.

* w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy.

IV. Gospodarka odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, w związku z eksploatacją instalacji

1.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	300,00
2.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów i paliw płynnych	0,20
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,20
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,20
5.	13 08 02*	Inne emulsje	0,20
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00

8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,00
Razem			316,90

1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 10 99	Inne niewymienione odpady	500,00
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	1 135,00
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,00
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,00
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,00
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15,00
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,10
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,50
10.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,20
11.	17 04 02	Aluminium	0,20
12.	17 04 04	Cynk	0,20
13.	17 04 05	Żelazo i stal	30,00
14.	17 04 06	Cyna	0,20
15.	17 04 07	Mieszany metali	0,20
16.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,20
Razem			1 738,30

--	--

2. Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

2.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad z czyszczenia prasy komorowej i inne osady, pochodzące z czyszczenia urządzeń do produkcji saletry potasowej	Odpad w postaci szlamu, niepalny HP 10 – Działające szkodliwie na rozrodczość Drobne cząstki mineralne (żwir, piasek, ility), chlorki: sodu, potasu i magnezu; azotany: sodu, potasu i magnezu; związki metali wprowadzonych do procesu w śladowych ilościach z surowcem: chlorki, azotany i tlenki As, Cd, Hg, Pb
2.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów i paliw płynnych	Odpad stanowią pyły usuwane z komór spalania z kotłów parowych, zasilanych paliwem płynnym	Odpad w postaci pyłu, palny HP 7 – Rakotwórcze Drobne cząstki mineralne, sadza, niedopalone resztki węglowodorów
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne, nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowią przepracowane mineralne oleje hydrauliczne, pochodzące z wymiany oleju w układach hydraulicznych z pras filtracyjnych i siłowników, które utraciły swe pierwotne właściwości i nie nadają się do użycia	Ciecz HP 3 – Łatwopalne, HP 4 – Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 – Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 – Ekotoksyczne Węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, zanieczyszczenia mechaniczne (takie jak pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu)

4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady te stanowią przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, wymieniane okresowo w zainstalowanych: silnikach, przekładniach, pompach, sprężarkach i innych maszynach oraz urządzeniach, eksploatowanych na terenie zakładu	Ciecz HP 3 – Łatwopalne, HP 4 – Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 – Ekotoksyczne Węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych, zanieczyszczenia mechaniczne (takie jak pył, drobne ziarna minerałów, drobin metalu)
5.	13 08 02*	Inne emulsje	Odpad stanowi emulsja, składająca się z wody i mineralnych olejów smarowych, używanych w sprężarkach w hali saletry i kotłowni	Ciecz HP 3 – Łatwopalne, HP 14 – Ekotoksyczne Woda, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem, siarką
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi: opakowania jednorazowe po zużytych surowcach i przepakowywanych produktach, oraz wycofane z użytkowania opakowania wielokrotnego użytku (m.in. po azotanie potasu, węglanie potasu, wapnie hydratyzowanym i antyzbrylaczu)	Ciało stałe HP3 - Łatwopalne, HP4 – Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 – Ekotoksyczne. Opakowania: tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PET i in.), papier lub tektura, stal Opakowania te mogą być zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub mogą zawierać resztki stosowanych surowców lub produktów zakwalifikowanych jako stwarzające zagrożenie (wapń, magnez, chlorki, siarczany, azotany). Dokładny skład i właściwości zależą od stosowanego preparatu
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	Odpadem są: - materiały filtracyjne, np. filtry tkaninowe suszarek, zanieczyszczone pyłem	Ciało stałe, palne HP 3 – Łatwopalne, HP 4 – Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące

		grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	- saletry potasowej, podlegające wymianie tkaniny filtracyjne z nuczki i pras filtracyjnych, - filtry olejowe, - stosowane przez pracowników na bieżąco ubrania robocze, rękawice ochronne, czyściwo zabrudzone stosowanymi substancjami np. olejami, smarami, - zużyte sorbenty stosowane do likwidacji wycieków i plam (głównie diatomit, piasek)	uszkodzenie oczu, HP 5 – Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 – Ekotoksyczne Skład i właściwości odpadu zależą od rodzaju zanieczyszczenia i zgodne będą z opisem znajdującym się w karcie charakterystyki - filtry: celuloza, pozostałości saletry potasowej, - sorbenty: np. diatomit (bezpłasiowa krzemionka opalowa, glinokrzemiany, związki żelaza), tlenek krzemu, tlenek glinu, tlenek żelaza, kwarc, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, - czyściwa, ubrania robocze: np. celuloza, tworzywa sztuczne, węglowodory, rozpuszczalniki organiczne
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte świetlówki, zawierające w swoim składzie rtęć	HP 6 – Ostra toksyczność, HP 14 – Ekotoksyczne Metaliczna rtęć, szkło techniczne (krzemionka), aluminium, proszek luminoforowy, gazy wypełniające (argon, neon)
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią odczynniki chemiczne używane do oznaczeń jakościowych surowców i produktów na poszczególnych etapach procesu technologicznego	Ciecz HP 4 – Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP13 – Uczulające, HP 14 – Ekotoksyczne Odczynniki nieorganiczne (są to m.in.: kwasy, sole, zasady, wodorotlenki)

2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	06 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowią placki z prasy filtracyjnej z produkcji saletry wapniowej, które nie kwalifikują się jako produkt uboczny (substrat do rekultywacji gleby). Ponadto odpad stanowić może nadmiar produktu ubocznego w postaci mieszanki do nawożenia gleby, która nie	Odpad w postaci szlamu, niepalny Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Drobne cząstki mineralne (żwir, piasek,

			zostanie sprzedana	ity) oraz pozostałości surowców i produktów (wapń, magnez, chlorki, siarczany, azotany, związki metali wprowadzanych do procesu w śladowych ilościach z surowcem)
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Powstają w wyniku spalania węgla w kotle węglowym na terenie instalacji	Ciało stałe, pył. Odpad niepalny Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Węgiel, tlenki krzemu, glinu, wapnia i żelaza oraz śladowe ilości innych składników mineralnych
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Powstają po zużytych surowcach i substancjach na terenie instalacji	Ciało stałe, palne, biodegradowalne Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Celuloza Nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Powstają po zużytych surowcach i substancjach na terenie instalacji	Ciało stałe, palne Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Tworzywa sztuczne (PE, PP, PET i in.) Nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią zużyte skrzynie oraz palety drewniane, na których dostarczane są surowce do produkcji, bądź uszkodzone palety służące do pakowania produktów	Ciało stałe, palne. Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Celuloza, hemicelulozy i lignina Nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad będą stanowią nienadające się do dalszego użytku zmieszane odpady opakowaniowe m.in. z tworzyw	Ciało stałe, palne. Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że

			sztucznych, papieru i tektury, drewna, które ze względu na swój charakter nie można ich rozdzielić. Odpady opakowaniowe nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	odpad jest niebezpieczny Drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina), tworzywa sztuczne (PE, PP, PET i in.), papier i tektura (celuloza) Nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Powstają w wyniku remontu, naprawy i konserwacji maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji	Ciało stałe, palne Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Tkaniny głównie z bawełny, wiskozy, włókien z tworzyw sztucznych (np. PE) i in. Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Powstają w wyniku zużycia, wymiany urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Tworzywo sztuczne (polietylen, polipropylen, polichlorek winylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc, węgiel wapna), guma (polibutadien) Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią różnorodne zużyte części instalacji elektrycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, podzespoły elektryczne oraz elektroniczne urządzeń technologicznych (np. kable, bezpieczniki) z demontażu, które z przyczyn jakościowych nie nadają się do dalszej eksploatacji w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Tworzywo sztuczne (polietylen, polipropylen, polichlorek winylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc, węgiel wapna), guma (polibutadien) Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy

				o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
10.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Powstają w wyniku remontu, naprawy maszyn i urządzeń na terenie eksploatowanej instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Metale nieżelazne: miedź, brąz, mosiądz Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
11.	17 04 02	Aluminium	Powstają w wyniku remontu, naprawy maszyn i urządzeń na terenie eksploatowanej instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Aluminium Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
12.	17 04 04	Cynk	Powstają w wyniku remontu, naprawy maszyn i urządzeń na terenie eksploatowanej instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Cynk Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Powstają w wyniku remontu, naprawy maszyn i urządzeń na terenie eksploatowanej instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Żelazo i stal

				Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
14.	17 04 06	Cyna	Powstają w wyniku remontu, naprawy maszyn i urządzeń na terenie eksploatowanej instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Cyna Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
15.	17 04 07	Mieszany metali	Powstają w wyniku remontu, naprawy maszyn i urządzeń na terenie eksploatowanej instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Żelazo i stal, miedź, aluminium Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
16.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Powstają w wyniku remontu, naprawy maszyn i urządzeń na terenie eksploatowanej instalacji	Ciało stałe Odpad nie posiada właściwości wymienionych w rozporządzeniu UE nr 1357/2014 oraz nr 2017/997 powodujących, że odpad jest niebezpieczny Polietylen, miedź, aluminium Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach, odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi

3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych oraz sposoby gospodarowania odpadami

3.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad zbierany jest do koleby ustawionej pod prasą filtracyjną. Napelniona koleba zostaje opróżniona do metalowego, szczelnego kontenera, usytuowanego w wyznaczonym miejscu utwardzonego placu na zewnątrz hali do produkcji saletry. Kontener zabezpieczony jest przed czynnikami atmosferycznymi za pomocą plandeki. Docelowo odpady magazynowane będą pod wiatą magazynową. Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska. Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (unieszkodliwianie)
2.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów i paliw płynnych	Odpad magazynowany jest w oznakowanym, szczelnym i zamykanym pojemniku/beczce, na utwardzonym terenie obok kotłowni zakładowej. Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk/unieszkodliwianie)
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany jest selektywnie w szczelnych i zamykanych metalowych, opatrzonych etykietą beczkach, usytuowanych w magazynie odpadów, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska. Miejsce jest wyposażone w pojemnik z sorbentem do neutralizacji ewentualnych rozlań, wycieków.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)

4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany jest selektywnie w szczelnych i zamykanych metalowych, opatrzonych etykietą beczkach, usytuowanych w magazynie odpadów, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska. Miejsce jest wyposażone w pojemnik z sorbentem do neutralizacji ewentualnych rozlań, wycieków.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
5.	13 08 02*	Inne emulsje	Odpad magazynowany jest selektywnie w szczelnych i zamykanych metalowych, opatrzonych etykietą beczkach, usytuowanych w magazynie odpadów, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska. Miejsce jest wyposażone w pojemnik z sorbentem do neutralizacji ewentualnych rozlań, wycieków.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany jest w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w hali do produkcji salety. Pojemnik po jego wypełnieniu będzie opróżniany, a następnie odpady docelowo będą magazynowane pod zadaszoną rampą obok hali do produkcji inhibitora ureazy (sprasowane i uformowane na paletach oraz owinięte folią stretch lub w szczelnych pojemnikach/kontenerach). Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska. Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)

7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany jest w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych w hali do produkcji saletry. Pojemnik po jego wypełnieniu będzie opróżniany, a następnie odpady docelowo będą magazynowane pod zadaszoną rampą obok hali do produkcji inhibitora ureazy (uformowane na paletach oraz owinięte folią stretch lub w pojemnikach/kontenerach). Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska. Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane są selektywnie w szczelnym i oznakowanym pojemniku przeznaczonym do magazynowania świetlówek, zabezpieczającym przed stłuczeniem. Odpady magazynowane są w magazynie odpadów, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanym pojemniku, usytuowanym w wydzielonym miejscu na hali do produkcji saletry. Miejsce magazynowania jest zadaszone, niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska. Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk/unieszkodliwianie)

3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
1.	06 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpad zbierany jest do koleby ustawionej pod prasą filtracyjną. Napelniona koleba zostaje opróżniona do metalowego, szczelnego kontenera, usytuowanego w wyznaczonym miejscu utwardzonego placu na zewnątrz hali do produkcji salety. Kontener zabezpieczony jest przed czynnikami atmosferycznymi za pomocą plandeki. Docelowo odpady magazynowane będą pod wiatą magazynową. Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, posiada szczelną posadzkę eliminującą możliwość przedostawania się zanieczyszczeń (powstałych np. w czasie przypadkowych rozlań czy wycieków) do środowiska. Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad w postaci żużla magazynowany jest na placu magazynowym (boksie) o utwardzonej powierzchni. Natomiast odpad w postaci pyłów magazynowany jest w big – bagach na części utwardzonego placu magazynowego, zlokalizowanego od strony zachodniej boksu. Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany jest w oznakowanych pojemnikach ustawionych w hali do produkcji salety. Pojemnik po jego zapelnieniu będzie opróżniany, a następnie odpady docelowo będą magazynowane na placu magazynowym w wyznaczonym boksie, obok hali do produkcji salety (sprasowane i uformowane na paletach oraz owinięte folią stretch lub w pojemnikach/kontenerach). Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany jest w oznakowanych pojemnikach ustawionych w hali do produkcji salety. Pojemnik po jego zapelnieniu będzie opróżniany, a następnie odpady docelowo będą magazynowane na placu magazynowym w wyznaczonym boksie, obok hali do produkcji salety. Opakowania w postaci baniek i innych pojemników będą ułożone na paletach i ostreczowane, natomiast worki foliowe będą sprasowane i uformowane na paletach lub w pojemnikach/kontenerach). Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane są luzem na placu magazynowym w wyznaczonym boksie, obok hali	Odpad przekazywany jest

			do produkcji salety. Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad magazynowany będzie na placu magazynowym w wyznaczonym boksie, obok hali do produkcji salety (sprasowane i uformowane na paletach oraz owinięte folią stretch lub w pojemnikach/kontenerach). Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk/ unieszkodliwianie)
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany jest w oznakowanych pojemnikach ustawionych w hali do produkcji salety. Pojemnik po jego zapełnieniu będzie opróźniany, a następnie odpady docelowo będą magazynowane na placu magazynowym w wyznaczonym boksie, obok hali do produkcji salety (sprasowane i uformowane na paletach oraz owinięte folią Stretch lub w pojemnikach/ kontenerach). Miejsce magazynowania opatrzone jest etykietą.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym miejscu Warsztatu Utrzymania Ruchu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane są selektywnie w oznakowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym miejscu Warsztatu Utrzymania Ruchu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk/ unieszkodliwianie)
10.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Złom magazynowany jest w zależności od gabarytów luzem lub w kontenerze w Centralnym Magazynie Złomu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania odpadów jest oznakowane.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
11.	17 04 02	Aluminium	Złom magazynowany jest w zależności od gabarytów luzem lub w kontenerze w Centralnym Magazynie Złomu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania odpadów jest oznakowane.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
12.	17 04 04	Cynk	Złom magazynowany jest w zależności od gabarytów luzem lub w kontenerze w Centralnym Magazynie Złomu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania odpadów jest	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

			oznakowane.	(odzysk)
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Złom magazynowany jest w zależności od gabarytów luzem lub w kontenerze w Centralnym Magazynie Złomu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania odpadów jest oznakowane.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
14.	17 04 06	Cyna	Złom magazynowany jest w zależności od gabarytów luzem lub w kontenerze w Centralnym Magazynie Złomu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania odpadów jest oznakowane.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
15.	17 04 07	Mieszany metali	Złom magazynowany jest w zależności od gabarytów luzem lub w kontenerze w Centralnym Magazynie Złomu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania odpadów jest oznakowane.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)
16.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowany jest w zależności od gabarytów luzem lub w kontenerze w Centralnym Magazynie Złomu, zlokalizowanym przy Wydziale Produkcji Nieorganicznej. Miejsce magazynowania odpadów jest oznakowane.	Odpad przekazywany jest uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysk)

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów należy prowadzić poprzez ewidencjonowanie ilości zużywanych surowców przez instalację do produkcji saletry potasowej, tj.:

- wody,
- chlorku potasu,
- roztworu saletry sodowej

oraz wyznaczanie w cyklu miesięcznym wskaźników zużycia powyższych surowców w stosunku do wielkości produkcji.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i cieplnej

Na terenie zakładu prowadzony jest monitoring zużycia energii elektrycznej – pomiar własny, liczniki elektryczne. Miernikiem jest wskaźnik wielkości zużycia energii elektrycznej w odniesieniu do wielkości produkcji saletry potasowej wyrażony jednostką kWh/Mg saletry.

Monitoring efektywności wykorzystania energii cieplnej należy prowadzić na podstawie bezpośrednich pomiarów wielkości zużycia pary technologicznej w odniesieniu do wielkości produkcji saletry potasowej. Miernikiem powinien być wskaźnik zużycia pary technologicznej, w odniesieniu do wielkości produkcji saletry potasowej, wyrażony jednostką [GJ/Mg saletry].

Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane raz na miesiąc.

3. Monitoring emisji gazów do powietrza

Zakład powinien wykonywać okresowe pomiary emisji w zakresie i z częstotliwością przedstawioną poniżej:

- suszarki salety potasowej – emitor E1 i E2 – pomiary emisji pyłu z częstotliwością raz w roku oraz pomiary skuteczności odpylaczy suszarek salety z częstotliwością raz na 2 lata,
- źródła energetycznego spalania paliw – kotły: Favorit FH 4000 opalany paliwem ciekłym, LOOS UL-S 8000 opalany paliwem ciekłym, AMK-PW-6300 opalany węglem kamiennym oraz AMK-PW-10000 opalany węglem kamiennym, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

4. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu z instalacji IPPC w środowisku należy prowadzić na granicy terenów normowanych:

- w punkcie nr 1 przy zabudowie mieszkaniowej, przy ul. Narutowicza 8,
 - w punkcie nr 2 przy zabudowie Zespołu Szkół Budowlanych, przy ul. Narutowicza 5,
 - w punkcie nr 3 przy zabudowie mieszkaniowej, przy ul. Torowej 3,
 - w punkcie nr 4 przy zabudowie mieszkaniowej, przy ul. Narutowicza 4,
 - w punkcie nr 5 przy zabudowie mieszkaniowej, przy ul. Gdańskiej 25 a,
- z częstotliwością raz na dwa lata.

Pierwsze pomiary należy przeprowadzić w terminie jednego roku od daty uprawomocnienia się niniejszego pozwolenia.

5. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzący instalację powinien prowadzić jakościową i ilościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z przyjętą klasyfikacją odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych.

6. Monitoring wód podziemnych oraz gleby i ziemi

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych należy prowadzić nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych na terenie instalacji IPPC, wraz ze zmianą posiadanego pozwolenia zintegrowanego należy przeprowadzić analizę miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców, które mogą zawierać w składzie substancje powodujące ryzyko.

W przypadku gdy projektowana zmiana w eksploatacji instalacji będzie obejmować wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz będzie występować możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji IPPC, prowadzący instalację zweryfikuje przedłożoną analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego oraz dołączy zaktualizowaną ww. analizę do wniosku o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

VI. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii, występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych, odbiegających od normalnych

a) w trakcie rozruchu i wyłączenia

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia pracy źródeł

technologicznych i energetycznych, gdyż nie wpływa to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy,

b) w przypadku wystąpienia awarii

Większość sytuacji awaryjnych, w porównaniu z normalną pracą zakładu, nie będzie wpływać dodatkowo na pogorszenie stanu środowiska naturalnego. Jedynie pęknięcie filtra pyłowego suszarek bądź kotłów węglowych, do czasu usunięcia usterki, może spowodować zwiększoną emisję substancji pyłowych do powietrza atmosferycznego. W przypadku filtrów suszarek saletry, wymiany filtra dokonuje się maksymalnie dwa razy w roku, a kontrola sprawności urządzeń odpylających, następuje dwa razy na zmianę, w związku z czym, maksymalny czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych, może wynieść łącznie 8 h/rok. W przypadku filtrów kotłów węglowych, szacuje się, że maksymalny czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych może wynieść ok. 10 h/rok.

VII. Sposób i częstość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

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 organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
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 do 30 stycznia 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 (link do tabeli: http://bip.slaskie.pl/środowisko/wydawanie_pozwoleń_zintegrowanych).
7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
8. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_153” lub „OS.PZ.POMIARY_153”.

VIII. Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji

W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zanieczyszczenie środowiska, należy, zgodnie z art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska, powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

IX. Oddziaływanie transgraniczne

Eksploracja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

X. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

XI. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane udziela się na czas nieoznaczony.

B. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-III-6618/PZ/147/8/06 z dnia 7 maja 2007 r. (zmienionego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR/III/6618/147/21/07 z dnia 27 grudnia 2007 r. oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1162/OS/2010 z dnia 31 marca 2010 r., nr 1684/OS/2011 z dnia 7 czerwca 2011 r., nr 2587/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., nr 850/OS/2015 z dnia 13 maja 2015 r., nr 1567/OS/2017 z dnia 23 maja 2017 r., nr 1609/OE/2023 z dnia 4 maja 2023 r.) dla instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej, zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Narutowicza 15, eksploatowanej przez spółkę Grupa Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A. w Chorzowie (REGON: 27151599, NIP: 62700101643).

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 7 maja 2007 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/147/8/06, Wojewoda Śląski udzielił spółce Azoty-Adipol S.A. z siedzibą w Chorzowie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji saletry potasowej, zlokalizowanej w Chorzowie, przy ul. Narutowicza 15.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Wojewody Śląskiego, znak: ŚR/III/6618/147/21/07 z dnia 27 grudnia 2007 r.,
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1162/OS/2010 z dnia 31 marca 2010 r.,
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1684/OS/2011 z dnia 7 czerwca 2011 r.,
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2587/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.,
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego nr 850/OS/2015 z dnia 13 maja 2015 r.,
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1567/OS/2017 z dnia 23 maja 2017 r.,
- 7) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1609/OE/2023 z dnia 4 maja 2023 r.

Aktualnie, prowadzącym instalację jest spółka Grupa Azoty Zakłady Azotowe Chorzów S.A. w Chorzowie (REGON: 27151599, NIP: 62700101643).

W dniu 27 lipca 2023 r., Marszałek Województwa Śląskiego, otrzymał wniosek przedstawiciela spółki, o wydanie tekstu jednolitego ww. pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 4 pkt. 2 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 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.). Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2022 r. poz. 1029 ze zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem, wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl

Pismem z dnia 21 sierpnia 2023 r., Organ, zgodnie z art. 10 § 1 Kpa, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18).

Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ). Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie 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).

Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10). Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1 - 3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe, należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach. Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego

na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3 - 9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1 - 6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ).

Zgodnie z art. 217 ustawy POŚ, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W nowym pozwoleniu organ ujednolica tekst pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Wniosek o wydanie nowego, ujednoliconego pozwolenia zintegrowanego nie musi spełniać wymagań wynikających z art. 208 ustawy POŚ. Oznacza to, że w tym zakresie wystarczy spełnienie podstawowych wymagań wynikających z art. 63 § 2 KPA. W takim postępowaniu nie zachodzi także konieczność wniesienia kolejnej opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 ustawy POŚ (konieczność jej wniesienia działałaby zniechęcająco, a ponadto skutkowałaby jej wnoszeniem dwa razy za to samo). (K. Gruszecki [w:] Prawo ochrony środowiska. Komentarz, wyd. VI, Warszawa 2022, art. 217).

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści wniosku oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku strony i w przedmiotowej decyzji uwzględnione zostały wszystkie zmiany wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 7 maja 2007 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/147/8/06, od dnia jej wydania.

Po analizie zgromadzonego materiału, organ ustalił, że:

Wojewoda Śląski, decyzją z dnia 7 maja 2007 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/147/8/06, udzielił spółce Azoty-Adipol S.A. z siedzibą w Chorzowie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji saletry potasowej, zlokalizowanej w Chorzowie, przy ul. Narutowicza 15. Pozwolenie zostało wydane na okres do dnia 7 maja 2017 r.

W uzasadnieniu do ww. decyzji wskazano, że w aktualnym na dzień wydania decyzji stanie prawnym, przedmiotowa instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Ponadto, analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w części II pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Decyzją z dnia 27 grudnia 2007 r., znak: ŚR/III/6618/147/21/07 (pierwsza zmiana) Wojewoda Śląski, w związku z rozbudową instalacji o nowy kocioł parowy, opalany węglem kamiennym, wprowadził zmiany, w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część II, pn. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
3. Część III, pn. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,

4. Część IV, pn. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami,
5. Część V, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego, odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Ochrony powietrza,
3. Gospodarki wodno-ściekowej,
4. Ochrony przed hałasem,
5. Wielkości zużycia surowców i mediów,
6. Gospodarki odpadami.

Decyzją nr 1162/OS/2010 z dnia 31 marca 2010 r. (druga zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, w związku z informacją przedłożoną przez prowadzącego instalację, dotyczącą systemu pracy instalacji (praca sezonowa niektórych jednostek kotłowych), zmienił częstotliwość wykonywanych pomiarów w zakresie emisji gazów do powietrza. W związku z powyższym, zmiana nastąpiła w części V pozwolenia zintegrowanego, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Decyzją nr 1684/OS/2011 z dnia 7 czerwca 2011 r., (trzecia zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził zmiany w zakresie sposobu produkcji saletry potasowej oraz saletry wapniowej. Powyższe zmiany były spowodowane:

- uruchomieniem dwóch istniejących (nie wykorzystywanych dotychczas) reaktorów,
- dostosowaniem instalacji do produkcji saletry potasowej na bazie węglanu potasu i kwasu azotowego (dotychczasowa metoda wytwarzania saletry potasowej na bazie saletry sodowej i chlorku potasu stanowić miała metodę alternatywną),
- wykorzystaniem części instalacji do produkcji saletry wapniowej.

Powyższe zmiany zostały wprowadzone w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część III, pn. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,
3. Część IV, pn. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami,
4. Część VII, pn. Sposób i częstość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Ochrony powietrza,
3. Gospodarki wodno-ściekowej,
4. Gospodarki odpadami,
5. Wielkości zużycia surowców i mediów.

Decyzją nr 2587/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r. (czwarta zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw, zmienił z urzędu brzmienie części XI pn. Termin ważności pozwolenia, ustalając termin obowiązywania pozwolenia na czas nieoznaczony.

Decyzją nr 850/OS/2015 z dnia 13 maja 2015 r. (piąta zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził następujące zmiany:

- zmiany w instalacji do produkcji saletry potasowej metodą podstawową, w zakresie wymiany prasy filtracyjnej, wymiany układu mieszania antyzbrylacza z saletrą potasową oraz wymiany niektórych pomp,
- zmiany w instalacji do produkcji saletry potasowej metodą podstawową, w zakresie zwiększenia zdolności produkcyjnej saletry potasowej z 5 000 Mg/rok na 6 000 Mg/rok,
- zmiany wielkości zużycia surowców i mediów,
- zmiany w instalacji do dystrybucji kwasu azotowego,
- zmiany w sposobie oczyszczania ścieków bytowo-gospodarczych oraz technologicznych w wyniku przebudowy oczyszczalni ścieków,
- zmiany w kotłowni węglowej, w związku z uruchomieniem nowego kotła o mocy 8 MW, opalanego węglem kamiennym, likwidacji komina istniejącego kotła węglowego oraz budowy nowego komina, wspólnego dla obydwu kotłów węglowych.

Powyższe zmiany zostały wprowadzone w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część II, pn. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
3. Część III, pn. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,
4. Część IV, pn. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami,
5. Część V, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji,
6. Część VI, pn. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Ochrony powietrza,
3. Gospodarki wodno-ściekowej,
4. Ochrony przed hałasem,
5. Wielkości zużycia surowców i mediów,
6. Gospodarki odpadami.

Decyzją nr 1567/OS/2017 z dnia 23 maja 2017 r. (szósta zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził zmiany wynikające z zastosowania w kotłowni nr 1, paliw ciekłych do opalania kotłów parowych Okonom 5000, Favorit FH 4000, LOOS UL-S 8000. Zmiany dotyczyły również wielkości zużycia surowców i mediów, a także kwestii dotyczących prowadzenia monitoringu i sprawozdawczości.

Powyższe zmiany zostały wprowadzone w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część V, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji,
3. Część VI. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Ochrony powietrza,
3. Wielkości zużycia surowców i mediów.

Decyzją nr 1609/OE/2023 z dnia 4 maja 2023 r. (siódma zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził zmiany w następującym zakresie:

- oznaczenia prowadzącego instalację,
- wielkości zużycia surowców i mediów,
- zwiększenia zdolności produkcyjnej saletry potasowej metodą podstawową,
- zwiększenia zdolności produkcyjnej saletry wapniowej i wprowadzenie alternatywnej metody produkcji saletry wapniowej,
- aktualizacji w zakresie wyposażenia parku maszynowego w obrębie instalacji do produkcji saletry potasowej i wapniowej,
- wykreśleniu zapisów dotyczących kotła parowego Okonom 5 000, w związku z zaprzestaniem jego eksploatacji,
- zmianie warunków pozwolenia w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów oraz ich miejsc magazynowania,
- zmianie klasyfikacji zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZZR) na zakład o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR).

Powyższe zmiany zostały wprowadzone w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część III, pn. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,
3. Część IV, pn. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami,
4. Część V, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Ochrony powietrza,
3. Gospodarki wodno-ściekowej,
4. Wielkości zużycia surowców i mediów,
5. Gospodarki odpadami.

Przedmiotowa instalacja została zakwalifikowana jako zakład o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w związku z tym, w części VIII. Postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji, określono sposoby postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej.

Z uwagi na znaczne oddalenie instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania w trybie art. 219 ustawy POŚ.

W podsumowaniu opracowania pn. „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, eksploatowanej przez Zakłady Azotowe Chorzów S.A. w Chorzowie, przy ul. Narutowicza 15 „ (luty, 2015 r.) stwierdzono, że w wyniku działalności przedmiotowej instalacji, istnieje znikome ryzyko zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych, jednocześnie stwierdzono brak konieczności wykonania raportu początkowego.

W zakresie ochrony powietrza

Zgodnie z art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. W części I.3. decyzji, określono źródła emisji substancji do powietrza. W części III.1. decyzji, zostały określone dopuszczalne wielkości emisji substancji do powietrza. Ustalony poziom emisji zapewnia dotrzymanie standardów jakości powietrza. W części V.3. decyzji, wskazano zakres, częstotliwość oraz sposób monitorowania emisji gazów do

powietrza. Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby eksploatacji instalacji, zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnych technik, tym samym, osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

W części I.5. decyzji, określono źródła emisji hałasu do środowiska. W części III.2. decyzji, zostały ustalone dopuszczalne poziomy hałasu do środowiska. Analiza dokumentacji wykazała, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. W części V.4. decyzji, wskazano zakres, częstotliwość oraz sposób przeprowadzania pomiarów hałasu, w ramach obowiązku monitoringu instalacji.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W części I.4. decyzji, wskazano źródła zaopatrzenia instalacji w wodę. Określono również warunki dotyczące odprowadzania ścieków, w tym ilość i parametry wytwarzanych ścieków.

W zakresie gospodarki odpadami

W decyzji określono warunki dotyczące gospodarowania odpadami. Wskazano rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w instalacji w ciągu roku, źródła ich powstawania, skład chemiczny, a także miejsca magazynowania, oraz sposób dalszego zagospodarowania.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym, organ zważył, co następuje:

Strona przedłożyła podanie w zakresie ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, które spełnia wymogi formalne. W stanie faktycznym sprawy organ stwierdził, że przedmiot wniosku jest zgodny z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska. Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym spełnia wymagania dotyczące najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 Kpa, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kpa, 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.

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 10,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

Z up. Marszałka Województwa Śląskiego
Leszek Kulesza
Kierownik Referatu
ds. pozwoleń zintegrowanych

