



DOW-S-IV.7222.15.2015.MO
L.dz.1488/10/2016

Wrocław, dnia 14 października 2016 r.

DECYZJA Nr PZ 117.4/2016

Na podstawie art. 192, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3 pkt 1 i 4, ust. 5, art. 188 ust. 3 pkt 5 i 7 w związku z art. 151, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 1, 2, 3, 5, 6, 8 i 10, art. 214 ust. 3 i ust. 5, art. 224 ust. 1 i ust. 2, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.), w związku z ust. 4 pkt 2 lit. f i ust. 5 pkt 1 lit. b 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. poz. 1169), art. 43 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.) oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku z dnia 15 lipca 2015 r., złożonego przez KEMIPOL Sp. z o. o., ul. Kuźnicka 6, 72-010 Police,

o r z e k a m

- I. Uchylić na wniosek** KEMIPOL Sp. z o. o., ul. Kuźnicka 6, 72-010 Police, **punkt III.2. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenie na odzysk, zbieranie i transport odpadów**, decyzji Wojewody Dolnośląskiego Nr PZ 117/2007 z dnia 16 sierpnia 2007 r., znak: SR.I.6619/W106/6/2007, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Dolnośląskiego: Nr PZ 117.1/2009 z dnia 24 sierpnia 2009 r., znak: DM-Ś/AKo/7660-55/222-III/09, Nr PZ 117.2/2012 z dnia 18 czerwca 2012 r., znak: DOW-S-IV.7222.54.2012.JK L.dz.2562/06/362-III/12 oraz Nr PZ 117.3/2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: DOW-S-IV.7222.37.2014.MO L.dz.501/12/2014, udzielającej KEMIPOL Sp. z o. o., ul. Kuźnicka 6, 72-010 Police, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów chemii nieorganicznej, tj. produkcji soli nieorganicznych: siarczanu glinu ALK i ALS, chlorków poliglinu PAX i chlorku glinu ALC oraz koagulantów żelazowych PIX o łącznej zdolności produkcyjnej 105 720 Mg/rok, tj. 407 Mg/d zlokalizowanych na terenie KEMIPOL Sp. z o. o. Oddział Złotniki we Wrocławiu, ul. Żwirowa 73, 54-029 Wrocław.
- II. Zmienić na wniosek** KEMIPOL Sp. z o. o., ul. Kuźnicka 6, 72-010 Police decyzję Wojewody Dolnośląskiego Nr PZ 117/2007 z dnia 16 sierpnia 2007 r., znak: SR.I.6619/W106/6/2007, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Dolnośląskiego: Nr PZ 117.1/2009 z dnia 24 sierpnia 2009 r., znak: DM-Ś/AKo/7660-55/222-III/09, Nr PZ 117.2/2012 z dnia 18 czerwca 2012 r., znak: DOW-S-IV.7222.54.2012.JK L.dz.2562/06/362-III/12 oraz Nr PZ 117.3/2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: DOW-S-IV.7222.37.2014.MO L.dz.501/12/2014 udzielającą KEMIPOL Sp. z o. o., ul. Kuźnicka 6, 72-010 Police pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów chemii nieorganicznej, tj. produkcji soli nieorganicznych: siarczanu glinu ALK

i ALS, chlorków poliglinu PAX i chlorku glinu ALC oraz koagulantów żelazowych PIX o łącznej zdolności produkcyjnej 105 720 Mg/rok, tj. 407 Mg/d zlokalizowanych na terenie KEMIPOL Sp. z o. o. Oddział Złotniki we Wrocławiu, ul. Żwirowa 73, 54-029 Wrocław, **w następującym zakresie:**

1. Punkt I. decyzji otrzymuje brzmienie:

„I. Udzielić KEMIPOL Sp. z o. o., ul. Kuźnicka 6, 72-010 Police pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nieorganicznych substancji chemicznych tj. soli nieorganicznych o łącznej zdolności produkcyjnej 131 220 Mg/rok (505 Mg/dobę) zlokalizowanej na terenie KEMIPOL Sp. z o. o. Oddział Złotniki we Wrocławiu, ul. Żwirowa 73, 54-029 Wrocław.”.

2. Punkt II.1. decyzji pn. „Rodzaj i parametry instalacji.” otrzymuje brzmienie:

„II.1. Rodzaj i parametry instalacji

Przedmiotem pozwolenia zintegrowanego jest instalacja do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, soli nieorganicznych zlokalizowana na terenie KEMIPOL Sp. z o. o. Oddział Złotniki we Wrocławiu, ul. Żwirowa 73, 54-029 Wrocław, której zdolność produkcyjna wynosi 131 220 Mg/rok (505 Mg/dobę) soli nieorganicznych.

Zdolność przetwarzania odpadów niebezpiecznych w instalacji do produkcji soli nieorganicznych wynosi 61 500 Mg/rok (237 Mg/dobę).

Instancja wraz z infrastrukturą jest zlokalizowana na działkach nr: 4/1, 4/7, 4/17, 4/18, 4/26 i 4/27 AM 4 obręb Jerzmanowo, gmina Wrocław, powiat wrocławski.

W ramach instalacji do produkcji soli nieorganicznych pracują cztery linie technologiczne:

1. Linia technologiczna do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/ AlCl_3)

Proces produkcyjny siarczanu glinu polega na przygotowaniu zawiesiny z wodorotlenku glinu oraz wody/zużytej wody z procesu technologicznego, w mieszalniku o pojemności ok. 20 m³. Następnie zawiesina jest przetłaczana na sito oraz do reaktorów ciśnieniowych (1 szt. o pojemności ok. 16 m³ i 2 szt. o pojemności ok. 20 m³ każdy). Do wszystkich reaktorów podawany jest kwas siarkowy oraz woda/zużyta woda z procesu technologicznego.

Produkcja stałego siarczanu glinu ALK polega na przetłoczeniu siarczanu glinu z reaktorów ciśnieniowych (2 szt. o pojemności ok. 20 m³ każdy) na 2 taśmy krystalizatorów. Na taśmach krystalizatorów, które są ciągle schładzane wodą, powstaje stały siarczan glinu ALK. Następnie, jest on kierowany na sito, gdzie frakcja 4 – 40 mm jest przekazywana do boks magazynowego, a pozostała frakcja jest zawracana ponownie do procesu. Zanieczyszczenia z sita, są kierowane do instalacji odpylania, gdzie poprzez cyklon są odprowadzane do powietrza emitorem E-1.

Kolejnym etapem jest przekazanie stałego siarczanu glinu ALK z boks magazynowego do stacji mielenia, gdzie poprzez rozdrobnienie w rozdrabniaczu młotkowym, sicie i młynku, gotowy produkt jest pakowany do worków typu big-bag.

Zanieczyszczenia z rozdrabniacza młotkowego, sita oraz młynka są kierowane do instalacji odpylania, gdzie poprzez filtr tkaninowy są odprowadzane do powietrza emitorem E-2.

Produkcja ciekłego siarczanu glinu lub chlorku glinu polega na dodaniu do rektora ciśnieniowego (o pojemności ok. 16 m³), odpowiednio kwasu siarkowego lub kwasu solnego.

W reaktorze ciśnieniowym zachodzi reakcja wodorotlenku glinu z kwasem siarkowym, następnie jest on przetłaczany na prasę filtracją, skąd dalej jest kierowany do zbiorników magazynowych zlokalizowanych wewnątrz budynku magazynowego (1 szt. o pojemności ok. 28 m³, 2 szt. o pojemności ok. 50 m³ każdy).

Gdy, w reaktorze ciśnieniowym zachodzi reakcja wodorotlenku glinu z kwasem solnym, jest on przetłaczany na prasę filtracją, skąd dalej jest kierowany do zbiorników magazynowych zlokalizowanych w misie D (1 szt. o pojemności ok. 28 m³, 2 szt. o pojemności ok. 40 m³ każdy).

Zdolność produkcyjna linii technologicznej do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/AlCl₃) wynosi 42 720 Mg/rok (164,31 Mg/dobę), w tym stałego siarczanu glinu ALK – 27 720 Mg/rok (106,62 Mg/dobę) oraz ciekłego siarczanu glinu ALS/AlCl₃ – 15 000 Mg/rok (57,69 Mg/dobę).

2. Linia technologiczna do produkcji koagulantów żelazowych PIX oraz preparatów antyodorowych FERROX

Proces produkcyjny koagulantów żelazowych PIX polega na utlenieniu żelaza II do żelaza III za pomocą tlenu w środowisku kwaśnym. W pierwszej kolejności chlorek żelaza II ze zbiorników magazynowych (2 szt. o pojemności ok. 100 m³ każdy, 2 szt. o pojemności ok. 50 m³ każdy) zlokalizowanych w misie C, jest kierowany do prasy filtracyjnej (3 szt.), a następnie do zbiorników zlokalizowanych w misie C (o pojemności ok.: 100 m³, 50 m³ i 28 m³).

W celu wzbogacenia chlorku żelaza II w żelazo, może on zostać skierowany ze zbiorników magazynowych do mieszalnika (pojemność ok. 30 m³). Wzbogacony chlorek żelaza II jest kierowany na prasy filtracyjne oraz do zbiorników zlokalizowanych w misie C.

Kolejnym etapem produkcji, jest przetłoczenie chlorku żelaza II ze zbiorników do reaktorów ciśnieniowych (2 szt. o pojemności ok. 16 m³ każdy). Do reaktorów dodawany jest kwas solny lub alternatywnie kwas siarkowy lub kwas azotowy, tlen oraz woda/zużyta woda z procesu technologicznego. Reaktory są ogrzewane parą wodną. Gotowy koagulant żelazowy PIX jest magazynowany w zbiornikach magazynowych (1 szt. o pojemności 40 m³, 2 szt. o pojemności 100 m³ każdy) zlokalizowanych w misie C.

Drugim wariantem produkcji koagulantów żelazowych PIX jest synteza kwasu solnego i tlenku żelaza prowadzona w mieszalniku o pojemności 30 m³. W kolejnym etapie, koagulant żelazowy PIX przetłaczany jest do zbiornika magazynowego (o pojemności ok. 50 m³) zlokalizowanego w misie C, a następnie jest kierowany do prasy filtracyjnej. Gotowy koagulant żelazowy PIX jest magazynowany w zbiorniku o pojemności 28 m³, zlokalizowanym w misie C.

Mieszalnik jest podłączony do skrubera. Zanieczyszczenia są odprowadzane do atmosfery emitorem E-3. Medium ze skrubera jest zawracane do procesu technologicznego.

Preparaty antyodorowe FERROX powstają w wyniku mieszania (w autocysternach) koagulantu żelazowego PIX z surowcami (np. z azotanem magnezowo-żelazowym, z azotanem magnezowym).

Zdolność produkcyjna linii technologicznej do produkcji koagulantów żelazowych PIX oraz preparatów antyodorowych FERROX wynosi 56 000 Mg/rok (215,38 Mg/dobę), w tym: koagulantów żelazowych PIX – 40 000 Mg/rok (153,84 Mg/dobę), chlorku żelaza II – 8 000

Mg/rok (30,77 Mg/dobę) oraz preparatów antyodorowych FERROX – 8 000 Mg/rok (30,77 Mg/dobę).

3. Linia technologiczna do produkcji chlorków poliglinu typu PAX 19H i koagulantów glinowych typu PAX XL

Proces produkcyjny chlorków poliglinu (PAX 19H) rozpoczyna się od syntezy chlorku glinu z metalicznym glinem w trzech reaktorach (2 szt. o pojemności ok. 16 m³ każdy, 1 szt. o pojemności ok. 10 m³). Do każdego reaktora dodawana jest woda/zużyta woda z procesu technologicznego. Reaktory są podgrzewane parą wodną. Następnie gotowy chlorek poliglinu (PAX 19H) jest magazynowany w 2 szt. zbiorników (o pojemności ok. 50 m³ każdy) zlokalizowanych w misie D.

Koagulanty glinowe typu PAX XL są wytwarzane w wyniku mieszania (w autocysternach) chlorków poliglinu typu PAX 19H z innymi surowcami (np. z wodą, organicznym modyfikatorem (polieletrolit), polichlorkiem).

Zdolność produkcyjna linii technologicznej do produkcji chlorków poliglinu typu PAX 19H i koagulantów glinowych typu PAX XL wynosi 15 000 Mg/rok (57,69 Mg/dobę).

4. Linia technologiczna do produkcji koagulantów glinowych (typu PAX 18 i PAX XL)

W pierwszym etapie produkcji przygotowana jest zawiesina z wodorotlenku glinu, chlorku glinu, kwasu solnego oraz wody/zużytej wody z procesu technologicznego. Proces ten odbywa się w mieszalniku o pojemności ok. 20 m³. Następnie, zawiesina jest przetłaczana do reaktora, o pojemności ok. 16 m³. Reaktor jest podgrzewany parą wodną. W celu rozcieńczenia koagulant glinowy (PAX) jest przetłaczany do 2 szt. mieszalników korygujących, o pojemności ok. 28 m³ każdy. Kolejnym etapem procesu jest filtracja prowadzona na prasie filtracyjnej, podczas której usuwane są wytrącone zanieczyszczenia w postaci placków filtracyjnych. Gotowy koagulant glinowy (PAX) jest kierowany do zbiorników magazynowych zlokalizowanych w misie D.

Mieszalnik, reaktor oraz mieszalniki korygujące podłączone są do skrubera. Zanieczyszczenia są odprowadzane do atmosfery emitorem E-4. Medium ze skrubera jest zawracane do procesu technologicznego.

Koagulanty glinowe typu PAX XL są wytwarzane w wyniku mieszania (w autocysternach) koagulantu glinowego typu PAX 18 z innymi surowcami (np. z wodą, organicznym modyfikatorem (polieletrolit), polichlorkiem).

Zdolność produkcyjna linii technologicznej do produkcji koagulantów glinowych wynosi 17 500 Mg/rok (67,3 Mg/dobę), w tym koagulantów glinowych typu PAX 18 – 13 800 Mg/rok (53,07 Mg/dobę) oraz koagulantów glinowych typu PAX XL – 3 700 Mg/rok (14,23 Mg/dobę).

Do produkcji soli nieorganicznych (koagulantów) mogą być wykorzystywane odpady. Wykorzystywanie odpadów w produkcji następuje poprzez zastąpienie substratów (substancji chemicznie czystych) odpadami.

Instalacja do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, soli nieorganicznych jest chłodzona trzema układami chłodzącymi. Linia technologiczna do produkcji koagulantów glinowych (typu PAX 18 i PAX XL), linia technologiczna do produkcji koagulantów żelazowych PIX oraz preparatów antyodorowych FERROX posiadają odrębne układy chłodnicze. Linia technologiczna do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/AlCl₃), linia technologiczna do produkcji chlorków poliglinu typu PAX 19H oraz koagulantów glinowych typu PAX XL posiadają jeden

wspólny układ chłodzenia. Ponadto, w skład instalacji do produkcji soli nieorganicznych wchodzi laboratorium zakładowe.

W instalacji do produkcji soli nieorganicznych nie powstają ścieki przemysłowe.”

- 3. Po punkcie II.1. decyzji pn. „Rodzaj i parametry instalacji” dodaje się punkt II.1.A. w brzmieniu:**

„II.1.A. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów, surowców i energii

Lp.	Zużycie energii, materiałów i surowców dla zdolności produkcyjnej 131 220 Mg/rok (505 Mg/dobę) soli nieorganicznych	Ilość	Jednostka
1	2	3	4
1	Kwas siarkowy (w przeliczeniu na 100 %)	15 000	Mg/rok
2	Wodorotlenek glinu	19 000	Mg/rok
3	Kwasy trawiące	35 000	Mg/rok
4	Kwas solny (w przeliczeniu na 100 %)	26 000	Mg/rok
5	Tlen	500	Mg/rok
6	Woda utleniona perhydrol	50	Mg/rok
7	Para wodna	12 000	Mg/rok
8	Szkoło wodne	10	Mg/rok
9	Soda ciężka	2 190	Mg/rok
10	Magnezyt	1 670	Mg/rok
11	Zeolit	2 930	Mg/rok
12	Tlenek żelaza	1 500	Mg/rok
13	Optifloc OCC 581E	100	Mg/rok
14	Ziemia krzemkowa	10	Mg/rok
15	Sprężone powietrze	300 000	m ³ /rok
16	Energia elektryczna	2 000	MWh/rok

- 4. Punkt II.2. decyzji pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.” otrzymuje brzmienie:**

„II.2. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane w instalacji do produkcji soli nieorganicznych rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- a) przestrzeganie reżimu procesu technologicznego,
- b) hermetyzacja procesów,
- c) utrzymanie urządzeń instalacji w dobrym stanie technicznym,
- d) stosowanie surowców wydajnych i dobrej jakości do procesów technologicznych,
- e) prowadzenie stałego nadzoru nad procesem produkcji, m.in. poprzez bieżącą kontrolę w laboratorium zakładowym,
- f) prowadzenie monitoringu szczelności i wypełnienia mis zabezpieczających zbiorniki magazynowe i rurociągów,
- g) ponowne wykorzystanie zużytych wód w procesie produkcyjnym,
- h) ograniczenie zużycia wody w instalacji do niezbędnych potrzeb produkcyjnych,
- i) stosowanie zamkniętego obiegu chłodniczego,
- j) zastosowanie skruberów wodnych do ograniczenia emisji kwasu solnego do powietrza,
- k) zastosowanie cyklonu oraz filtra tkaninowego w linii technologicznej do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/AlCl₃),

l) stosowanie odzysku substancji, zarówno poprzez zawracanie ich do produkcji, jak i stosowanie substancji odpadowych jako substratów do produkcji soli nieorganicznych.”.

5. **Punkt II.6. decyzji** pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.” **otrzymuje brzmienie:**

„II.6. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

1. Zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:
 - a) surowce płynne (kwas solny, kwas siarkowy, kwasy potrawienne, chlorek żelazowy) są magazynowane w zbiornikach posadowionych w obrębie szczelnych betonowych mis (misa C, D i H) wykonanych z wykładziny chemoodpornej, dodatkowo posiadających odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki,
 - b) surowce stałe są magazynowane w halach produkcyjnych lub w miejscach wyposażonych w szczelne posadzki,
 - c) przeładunek surowców oraz produktów ciekłych odbywa się w dwóch punktach rozładunkowo-załadunkowych wyposażonych w studzienki bezodpływowe, zlokalizowanych obok mis C i D; autocysterny są podłączane do zbiorników za pomocą eurozłączy, eliminujących ewentualne wycieki; punkt rozładunkowy misy H jest połączony z punktem rozładunkowym misy C,
 - d) procesy produkcyjne są prowadzone w halach produkcyjnych wyposażonych w szczelne, betonowe posadzki,
 - e) ścieki z procesów produkcyjnych są zawracane do produkcji oraz są magazynowe w szczelnych zbiornikach zlokalizowanych przy odpowiednich instalacjach w halach produkcyjnych,
 - f) drogi i place na terenie Zakładu posiadają szczelne, utwardzone nawierzchnie,
 - g) magazynowanie odpadów odbywa się w sposób i na zasadach określonych w niniejszej decyzji.
2. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do systematycznego nadzorowania prawidłowości działania stosowanych środków mających na celu zapewnienie ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych.”.

6. **W punkcie II.7. decyzji** pn. „Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 *Prawo ochrony środowiska*.” **wyrażenie:** „w punkcie III.1.2. niniejszej decyzji” **otrzymuje brzmienie:** „w punkcie III.1.4. niniejszej decyzji”.

7. **W punkcie II. decyzji** pn. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne” **dodaje się punkty: II.8., II.9. i II.10. w brzmieniu:**

„II.8. Informacja o wykorzystywanej wodzie

Woda wykorzystywana na potrzeby instalacji do produkcji soli nieorganicznych tj. na cele technologiczne, chłodnicze i porządkowe jest pobierana z zakładowej sieci wodociągowej, w ilości:

$$Q_{\max r} = 36\,000 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

II.9. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Zakończenie eksploatacji instalacji i likwidację obiektów oraz urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja powinna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, winien być uporządkowany, a obiekty przekazane do innego użytkowania lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Odpady znajdujące się na terenie zakładu należy przekazać uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, o ile są wymagane.

II.10. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Oddziaływanie instalacji do produkcji soli nieorganicznych, ze względu na położenie z dala od granic państwa nie wywołuje oddziaływań transgranicznych na środowisko.”.

8. Punkt III.1. decyzji pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.” otrzymuje brzmienie:

„III.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji soli nieorganicznych

III.1.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji soli nieorganicznych

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora, typ (m)	Czas emisji (h/rok)
1	2	3	4	5	6
1	Sito Linia technologiczna do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/ AlCl_3) Urządzenie ochronne: cyklon	E-1	11,5	0,40 pionowy, zadaszony	6240
2	Rozdrabniacz młotkowy, sito, młynek Linia technologiczna do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/ AlCl_3) Urządzenie ochronne: filtr tkaninowy	E-2	9,0	0,45 pionowy, zadaszony	6240
3	Mieszalnik Linia technologiczna do produkcji koagulantów żelazowych PIX oraz preparatów antyodorowych FERROX Urządzenie ochronne: skrubler	E-3	12,0	0,15 pionowy, zadaszony	6240
4	Mieszalnik, reaktor, mieszalniki korygujące Linia technologiczna do produkcji koagulantów glinowych (typu PAX 18 i PAX XL) Urządzenie ochronne: skrubler	E-4	12,6	0,20 pionowy, zadaszony	6240

III.1.2. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do produkcji soli nieorganicznych

Lp.	Źródło emisji	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja dopuszczalna (kg/h)	Emitor
1	2	3	4	5	6
1	Sito	Pył ogółem	–	0,100	E-1
	Linia technologiczna do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/AlCl ₃)	Pył zawieszony PM10	–	0,100	
	Urządzenie ochronne: cyklon	Pył zawieszony PM2,5	–	0,064	
2	Rozdrabniacz młotkowy, sito, młynek	Pył ogółem	–	0,100	E-2
	Linia technologiczna do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/AlCl ₃)	Pył zawieszony PM10	–	0,100	
	Urządzenie ochronne: filtr tkaninowy	Pył zawieszony PM2,5	–	0,064	
3	Mieszalnik Linia technologiczna do produkcji koagulantów żelazowych PIX oraz preparatów antyodorowych FERROX Urządzenie ochronne: skrubler	Chlorowodór	7647-01-0	0,030	E-3
4	Mieszalnik, reaktor, mieszalniki korygujące Linia technologiczna do produkcji koagulantów glinowych (typu PAX 18 i PAX XL) Urządzenie ochronne: skrubler	Chlorowodór	7647-01-0	0,030	E-4

III.1.3. Roczna ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do produkcji soli nieorganicznych

Lp.	Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja roczna (Mg/rok)
1	2	3	4
1	Pył ogółem	–	1,248
2	Pył zawieszony PM10	–	1,248
3	Pył zawieszony PM2,5	–	0,798
4	Chlorowodór	7647-01-0	0,374

III.1.4. Monitorowanie emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji soli nieorganicznych

1. Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji do produkcji soli nieorganicznych należy wykonywać z częstotliwością jeden raz w roku w następującym zakresie:

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Zakres pomiarów emisji
1	2	3	4
1	Sito Linia technologiczna do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/ AlCl_3) Urządzenie ochronne: cyklon	E-1	- pył ogółem.
2	Rozdrabniacz młotkowy, sito, młynek Linia technologiczna do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/ AlCl_3) Urządzenie ochronne: filtr tkaninowy	E-2	- pył ogółem.
3	Mieszalnik Linia technologiczna do produkcji koagulantów żelazowych PIX oraz preparatów antyodorowych FERROX Urządzenie ochronne: skruber	E-3	- chlorowodór.
4	Mieszalnik, reaktor, mieszalniki korygujące Linia technologiczna do produkcji koagulantów glinowych (typu PAX 18 i PAX XL) Urządzenie ochronne: skruber	E-4	- chlorowodór.

- Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji na emitorach: E-1, E-2, E-3 i E-4 winno być zgodne z normą PN-Z-04030-7:1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
- Wyniki pomiarów emisji do powietrza należy przedkładać Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru, w układzie zgodnym z przepisami obowiązującymi dla wyników okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.”.

9. Po punkcie III.1.4. decyzji pn. „Monitorowanie emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji soli nieorganicznych” **dodaje się punkt III.2. w brzmieniu:**

„III.2. Gospodarka odpadami

III.2.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

NIP: 8510108249

Regon: 005474547

III.2.2. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami w związku z eksploatacją instalacji do produkcji soli nieorganicznych

III.2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, źródła powstawania odpadów, sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania oraz źródła powstawania odpadów

Tabela nr 1 Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przewidziane do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do produkcji soli nieorganicznych

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5	6
I	ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1	06 02 05*	Inne wodorotlenki	20	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych big-bagach na misie C (szczelna misa betonowa, chemoodporna, wyposażona w odwodnienie liniowe, studzienkę ściekową i zbiornik na ewentualne wycieki).	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,5	Odpady gromadzone w opakowaniach oryginalnych producenta, umieszczonych w workach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornego na działanie substancji chemicznych, w wydzielonym miejscu, na posadzce chemoodpornej, na terenie magazynu (zadaszony budynek, z utwardzonym betonowym podłożem) zlokalizowanego w południowo-wschodniej części zakładu.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,5	Odpady gromadzone w opakowaniach oryginalnych producenta, umieszczonych w beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornego na działanie substancji chemicznych, w wydzielonym miejscu, na posadzce chemoodpornej, na terenie magazynu (zadaszony budynek, z utwardzonym	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.

				betonowym podłożem) zlokalizowanego w południowo-wschodniej części zakładu.	
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,5	Odpady gromadzone w big-bagach, w wydzielonym miejscu, na posadzce chemoodpornej, na terenie magazynu (zadaszony budynek, z utwardzonym betonowym podłożem) zlokalizowanego w południowo-wschodniej części zakładu.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi zbiornikami ciśnieniowymi	0,1	Odpady gromadzone w workach na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
6	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)	7,5	Odpady gromadzone w workach foliowych umieszczonych w beczkach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornego na działanie substancji chemicznych, w wydzielonym miejscu w magazynie technicznym o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,5	Odpady gromadzone w specjalistycznym, oznaczonym pojemniku, w wydzielonym miejscu w magazynie technicznym o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu lub w kartonach w archiwum zlokalizowanym w budynku	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie ¹⁾ lub odzysk ¹⁾ odpadów.

				administracyjnym o szczelnym betonowym podłożu.	
8	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,1	Odpady gromadzone w oznaczonym pojemniku w wydzielonym miejscu w magazynie technicznym o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczany glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie ¹⁾ lub odzysk ¹⁾ odpadów.
9	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,75	Odpady gromadzone w oznaczonym pojemniku w wydzielonym boksie magazynowym z betonową, chemoodporną posadzką na terenie hali PIX.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
10	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,75	Odpady gromadzone w oznaczonym pojemniku w wydzielonym boksie magazynowym z betonową, chemoodporną posadzką na terenie hali PIX.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
11	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,75	Odpady gromadzone w oznaczonym pojemniku w wydzielonym boksie magazynowym z betonową, chemoodporną posadzką na terenie hali PIX.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
12	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,75	Odpady gromadzone w oznaczonym pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczany glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie ³⁾ lub odzysk ³⁾ odpadów.
13	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,75	Odpady gromadzone w oznaczonym pojemniku na terenie magazynu	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom

				technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie ³⁾ lub odzysk ³⁾ odpadów.
14	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	4 000	Odpady gromadzone selektywnie w zbiorniku znajdującym się w misie C (szczelna misa betonowa, chemoodporna, z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do studzienki bezodpływowej).	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
15	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	20	Odpady gromadzone w specjalistycznym kontenerze lub pojemniku, na utwardzonym placu na terenie zakładu; miejsce gromadzenia odpadów jest uzależnione od miejsca ich wytwarzania.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
16	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	5,2	Odpady gromadzone w specjalistycznym kontenerze lub pojemniku, na utwardzonym placu na terenie zakładu; miejsce gromadzenia odpadów jest uzależnione od miejsca ich wytwarzania.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
II	ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1	06 03 99	Inne niewymienione odpady	950	Odpady gromadzone w szczelnych workach typu big – bag umieszczonych na tacy chemoodpornej w boksie magazynowym na terenie hali ALK2 (zadaszony budynek magazynu siarczanu glinu) oraz w kontenerze w boksie magazynowym z betonową chemoodporną posadzką na terenie hali PIX.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.

2	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1	Odpady gromadzone w opakowaniach oryginalnych producenta, umieszczonych w workach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
3	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeniwa inne niż wymienione w 08 04 09	0,5	Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach z tworzyw sztucznych, w wydzielonym miejscu na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50	Odpady gromadzone w zamkniętym pojemniku na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, w południowej części zakładu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	750	Odpady gromadzone w pojemniku, w boksie magazynowym o utwardzonym podłożu w hali ALK2 (zadaszony budynek magazynu siarczanu glinu); powierzchnia magazynowa wydzielona jest siatką.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
6	15 01 03	Opakowania z drewna	200	Odpady gromadzone luzem na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, zlokalizowanym w południowej części zakładu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.

7	15 01 04	Opakowania z metali	10	Odpady gromadzone w kontenerze na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, zlokalizowanym w południowej części zakładu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1	Odpady gromadzone w big – bagach na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, zlokalizowanym w południowej części zakładu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10	Odpady gromadzone w big – bagach na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, zlokalizowanym w południowej części zakładu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
10	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,00	Odpady gromadzone w oznaczonym pojemniku, w wydzielonym boksie magazynowym z betonową posadzką zabezpieczoną chemoodpornie na terenie hali PIX.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
11	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10	Odpady gromadzone w pojemniku, w boksie magazynowym o utwardzonym podłożu, w hali ALK2 (zadaszony budynek magazynu siarczanu glinu); powierzchnia magazynowa wydzielona jest siatką.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20	Odpady gromadzone w workach na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.

13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10	Odpady gromadzone w pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie ¹⁾ lub odzysk ¹⁾ odpadów.
14	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1	Odpady gromadzone w pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie ¹⁾ lub odzysk ¹⁾ odpadów.
15	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,25	Odpady gromadzone w pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie ³⁾ lub odzysk ³⁾ odpadów.
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,75	Odpady gromadzone w pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie ³⁾ lub odzysk ³⁾ odpadów.
17	16 07 99	Inne niewymienione odpady	120	Odpady gromadzone w szczelnych workach typu big – bag umieszczonych na tacy chemo odpornej w boksie magazynowym na terenie hali ALK2 (zadaszony budynek magazynu siarczanu glinu).	Odpady przekazywane będąc firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie odzysku, unieszkodliwiania lub zbierania.
18	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500	Odpady gromadzone w kontenerach lub pojemnikach ustawionych, w miejscu prowadzenia prac, na utwardzonym podłożu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
19	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych	500	Odpady gromadzone w kontenerach lub pojemnikach ustawionych, w miejscu prowadzenia prac,	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.

		i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		na utwardzonym podłożu.	
20	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15	Odpady gromadzone w big – bagach lub pojemniku na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, zlokalizowanym na północ od hali ALK3 (stacja mielenia siarczanu glinu).	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
21	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100	Odpady gromadzone w pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów. Odpady mogą być także przekazywane osobom fizycznym ²⁾ do wykonywania drobnych napraw i konserwacji.
22	17 04 02	Aluminium	50	Odpady gromadzone w pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów. Odpady mogą być także przekazywane osobom fizycznym ²⁾ do wykonywania drobnych napraw i konserwacji.
23	17 04 05	Żelazo i stal	250	Odpady gromadzone w pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów. Odpady mogą być także przekazywane osobom fizycznym ²⁾ do wykonywania drobnych napraw i konserwacji.
24	17 04 07	Mieszanki metali	20	Odpady gromadzone w pojemniku na terenie magazynu technicznego o szczelnym betonowym podłożu, w zadaszonym budynku stacji mielenia siarczanu glinu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów. Odpady mogą być także przekazywane osobom

					fizycznym ²⁾ do wykonywania drobnych napraw i konserwacji.
25	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50	Odpady gromadzone w kontenerach lub pojemnikach ustawionych, w miejscu prowadzenia prac, na utwardzonym podłożu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
26	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	250	Odpady gromadzone w kontenerach lub pojemnikach ustawionych, w miejscu prowadzenia prac, na utwardzonym podłożu.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.
27	19 09 99	Inne niewymienione odpady	125	Odpady gromadzone w kontenerach lub pojemnikach usytuowanych na utwardzonym terenie przy chłodniach wentylatorowych.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie lub odzysk odpadów.

Objaśnienia do symboli w indeksie górnym:

¹⁾ – odpady podlegające pod ustawę z dnia 11 września 2015 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r. poz. 1688) należy przekazywać podmiotom prowadzącym zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego bądź zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny

²⁾ – zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016 r. poz. 93)

³⁾ – odpady podlegające pod ustawę z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2015 r. poz. 687, z późn. zm.) należy przekazywać podmiotom prowadzącym zakład przetwarzania zużytych baterii i zużytych akumulatorów lub zbierającemu zużyte baterie i zużyte akumulatory

Uwagi do Tabeli nr 1:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).
2. Wytwarzane odpady powinny być w pierwszej kolejności poddane procesowi odzysku, a jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to odpady te należy unieszkodliwiać w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska. Odpady, których nie udało się poddać odzyskowi, powinny być tak unieszkodliwiane, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych lub nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych.
3. Wszystkie odpady magazynowane są w sposób selektywny, na utwardzonym i szczelnym podłożu, w sposób oznakowany (oznakowane pojemniki, worki, kontenery itp.), zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
4. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów są skanalizowane.
5. Odpady magazynowane są w sposób zabezpieczający przed dostępem osób postronnych.
6. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem unieszkodliwiania poprzez składowanie, można magazynować, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata.
7. Odpady przeznaczone do składowania można magazynować wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez rok.

8. Odpady w postaci zużytych baterii i akumulatorów przeznaczone do przetwarzania i recyklingu mogą być magazynowane nie dłużej niż przez okres roku łącznie przez wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów, zgodnie z ustawą z dnia 24 kwietnia 2009 r. *o bateriach i akumulatorach* (Dz. U. z 2015 r. poz. 687, z późn. zm.).

Tabela nr 2 Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz źródła ich powstawania, przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do produkcji soli nieorganicznych

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
I	ODPADY NIEBEZPIECZNE		
1	06 02 05*	Inne wodorotlenki	<p>Odpady powstałe w wyniku sedymentacji odpadów.</p> <p>Odpady stanowią także:</p> <ul style="list-style-type: none"> - osad z sita oraz prasy filtracyjnej na linii do produkcji siarczanu glinu (ALS, ALK), - osad z prasy filtracyjnej na linii AlCl₃, - osad z prasy filtracyjnej na linii PIX - osad z prasy filtracyjnej na linii PAX 18 <p>Skład: wodorotlenek glinu, wodorotlenki żelaza z niewielką domieszką wodorotlenku wapnia. Są to odpady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 8 Żrące¹⁾.</p>
2	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Odpady farb i lakierów pochodzące z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji (renowacji urządzeń wchodzących w skład instalacji).</p> <p>Skład: odpady farb zawierają pigmenty organiczne i nieorganiczne lub sadzę pigmentową z dodatkiem żywic i rozpuszczalników organicznych będących pochodnymi z destylacji ropy naftowej oraz krótkowęglowych łańcuchów węglowych zawierających chlorowce. Składnikami niebezpiecznymi farb i lakierów są przede wszystkim rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, wysoka zawartość metali ciężkich, składniki bitumiczne i żywiczne.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją¹⁾.</p>
3	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje	<p>Odpady stanowią kleje i szczeliwa przeterminowane lub uszkodzone. Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Stanowią one odpad niebezpieczny głównie ze względu na zawartość</p>

		niebezpieczne	<p>rozpuszczalników organicznych, związków pierścieniowych, żywic i składników formaldehydowych.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją¹⁾.</p>
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady pochodzą z prowadzenia procesu technologicznego (dozowania surowców, odpadów, pakowania produktów), nadzorowania procesu technologicznego (laboratorium)) oraz z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Odpady stanowią opakowania po dostarczanych do procesu technologicznego surowcach, wprowadzanych do instalacji odpadach, jak i uzyskanych w wyniku procesu technologicznego produktów; po substancjach i materiałach używanych do naprawy, konserwacji urządzeń wchodzących w skład instalacji, po surowcach używanych w laboratorium.</p> <p>Skład: odpady z tworzyw sztucznych i metalowe zanieczyszczone pozostałościami substancji niebezpiecznych takich jak farby, lakiery, oleje, szczeliwa, kleje, odpady niebezpieczne, niebezpieczne odczynniki chemiczne i inne. Są to odpady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją¹⁾.</p>
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi zbiornikami ciśnieniowymi	<p>Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności linii technologicznych.</p> <p>Skład: odpady w postaci opróżnionych, pustych metalowych zbiorników ciśnieniowych (np. z aluminium) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. węglowodorami, metalami ciężkimi). Są to odpady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 7 rakotwórcze¹⁾,</p> <p>HP 11 mutagenne¹⁾.</p>
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),	<p>Odpady w postaci zużytego czyszcziwa, ubrań ochronnych, materiałów filtracyjnych (włókna naturalne i sztuczne, np. bawełna, polipropylen) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. substancjami ropopochodnymi lub odpadami niebezpiecznymi</p>

		<p>tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)</p>	<p>pochodzącymi z prowadzenia procesu technologicznego, jak również z obsługi urządzeń wchodzących w skład instalacji. Są to odpady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 3 Łatwopalne¹⁾,</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 7 rakotwórcze¹⁾,</p> <p>HP 11 mutagenne¹⁾.</p>
7	16 02 13*	<p>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p>	<p>Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, tj. z wymiany, napraw, konserwacji, przeglądów urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p> <p>Skład: odpad stanowią zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych, izolacyjne, np. zużyty sprzęt komputerowy z układów sterowania procesem, urządzenia pomiarowe i inne urządzenia wchodzące w skład instalacji, które zawierają składniki klasyfikujące ich do odpadów niebezpiecznych np. metale ciężkie (Pb, Cr, Hg).</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾.</p>
8	16 02 15*	<p>Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń</p>	<p>Odpady stanowią mogą elementy usunięte z zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Skład: odpady te zawierają elementy z tworzyw sztucznych, metalu, szkła oraz zawierają składniki klasyfikujące je do odpadów niebezpiecznych, np. metale ciężkie (m. in. Pb, Cr).</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾.</p>
9	16 05 06*	<p>Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych</p>	<p>Odpady pochodzą z nadzorowania procesu technologicznego (laboratorium). Stanowią je wykorzystane odczynniki chemiczne i ich mieszaniny pochodzące z zakładowego laboratorium.</p> <p>Skład: wersenian sodowy, siarczan cynku i octan sodu.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 8 Żrące¹⁾.</p>

10	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<p>Odpady pochodzą z nadzorowania procesu technologicznego (laboratorium). Stanowią je przeterminowane odczynniki chemiczne z zakładowego laboratorium.</p> <p>Skład: siarczan cynku.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 8 Żrące¹⁾.</p>
11	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<p>Odpady pochodzą z nadzorowania procesu technologicznego (laboratorium). Stanowią je przeterminowane odczynniki chemiczne z zakładowego laboratorium.</p> <p>Skład: wersenian sodowy i octan sodu.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 8 Żrące¹⁾.</p>
12	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z naprawy, konserwacji, przeglądów urządzeń.</p> <p>Skład: tworzywa sztuczne, ołów, roztwór wodny kwasu siarkowego.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją¹⁾,</p> <p>HP 11 mutagenne¹⁾.</p>
13	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<p>Odpady w postaci zużytych baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych pochodzących z wykorzystywanych urządzeń instalacji.</p> <p>Skład: tworzywa sztuczne (ebonit, PP, PCV), tlenki niklu, kadmu oraz elektrolit (roztwór wodny wodorotlenku potasowego i litowego). Są to odpady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją¹⁾,</p> <p>HP 11 mutagenne¹⁾.</p>

14	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	<p>Odpady pochodzą z płukania cystern przed załadunkiem produktów własnych w przypadku, gdy były nimi wcześniej przewożone inne substancje niebezpieczne.</p> <p>Skład: odpady stanowią głównie szlamy zawierające np. FeCl_2, HCl, H_2SO_4, $\text{Mg}(\text{NO}_3)_2$, metale ciężkie.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 4 Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu¹⁾,</p> <p>HP 8 Żrące¹⁾.</p>
15	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady powstające tylko w czasie remontów lub przebudowy. Odpady budowlane powstające przy remontach mis magazynowych, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Skład: gruz betonowy (SiO_2, związki glinu, wapnia, magnezu) zanieczyszczony węglowodorami, metalami ciężkimi, związkami fosforu. Są to odpady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją¹⁾.</p>
16	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	<p>Odpady powstające tylko w czasie remontów lub przebudowy. Odpady powstające przy remoncie obiektów technologicznych instalacji, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Skład: celuloza, lignina i hemicelulozy, krzemionka, tworzywa sztuczne zanieczyszczone węglowodorami, metalami ciężkimi. Są to odpady w postaci stałej.</p> <p>Właściwości powodujące, że są to odpady niebezpieczne:</p> <p>HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją¹⁾.</p>
II	ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
1	06 03 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpady stanowią:</p> <ul style="list-style-type: none"> - osad z sita oraz prasy filtracyjnej na linii do produkcji siarczanu glinu (ALS, ALK), - osad z prasy filtracyjnej na linii AlCl_3, - osad z prasy filtracyjnej na linii PIX - osad z prasy filtracyjnej na linii PAX 18. <p>Opad może powstawać także w wyniku sedymentacji odpadów.</p> <p>Skład: wodorotlenek glinu, krzemionka, siarczan glinu, chlorek poliglinu, nieprzereagowany wodorotlenek żelaza, tlenek żelaza. Są to odpady w postaci stałej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
2	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione	<p>Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności instalacji. Są to odpady farb i lakierów niezawierające substancji</p>

		w 08 01 11	<p>niebezpiecznych pochodzące z renowacji urządzeń wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Skład: odpady farb i lakierów klasyfikowanych jako inne niż niebezpieczne charakteryzują się niską zawartością pigmentów i rozpuszczalników, a w ich skład wchodzi naturalne składniki takie jak kleje roślinne i zwierzęce, oleje naturalne, alkohole krótkołańcuchowe i związki organiczne nie zawierające w swym składzie chlorowców.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
3	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	<p>Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji. Są to odpady w postaci niewykorzystanych klejów i szczeliw.</p> <p>Skład: substancje organiczne i naturalne składniki takie jak kreda i naturalne polimery celulozowe bez domieszki substancji klasyfikowanych jako niebezpieczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Wytwarzanie odpadów opakowaniowych związane jest z procesami technologicznymi (np. dozowanie surowców) oraz z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów.</p> <p>Skład: celuloza, hemicelulozy, lignina (węgiel, tlen, wodór) z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
5	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady stanowią opakowania z tworzyw sztucznych (zużyta folia, worki big-bag) z wykorzystywanych w procesie surowców, w tym odpadów przeznaczonych do odzysku oraz z pakowania produktów wytworzonych w procesie technologicznym.</p> <p>Skład: opakowania zbudowane są ze związków polimerowych (np. polietylen, polipropylen, polistyren). Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
6	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpady stanowią uszkodzone palety drewniane, służące do dostarczania do procesu technologicznego surowców i odpadów oraz pakowania wytworzonych produktów.</p> <p>Skład chemiczny: celuloza, lignina i hemicelulozy.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
7	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpady stanowią opakowania z metali z wykorzystywanych w procesie technologicznym surowców oraz z utrzymania w sprawności eksploatowanych instalacji, w tym z napraw,</p>

			<p>konserwacji, przeglądów.</p> <p>Skład: stal, metale żelazne lub nieżelazne. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpady pochodzą z prowadzenia procesu technologicznego oraz z utrzymania w sprawności eksploatowanych instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów.</p> <p>Skład: odpady stanowią zużyte opakowania złożone z różnych materiałów np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana folią itp. niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, których rozdzielanie jest niemożliwe lub nieekonomiczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpady stanowią zmieszane odpady zużytych opakowań, pochodzące z rozpakowania substratów do produkcji oraz pakowania wytworzonych produktów lub z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji.</p> <p>Skład: odpady stanowią opakowania zmieszane, składające się z różnego rodzaju opakowań (z tworzyw sztucznych, drewna, metali) niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, których rozdzielanie jest niemożliwe lub nieekonomiczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
10	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Odpady pochodzą z nadzoru procesu technologicznego (laboratorium). Są to opakowania po odczynnikach chemicznych.</p> <p>Skład: opakowania ze szkła niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to barwniki, tlenki.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
11	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<p>Odpady w postaci worków tkaninowych (np. poliester), pochodzące z rozpakowania substratów do produkcji oraz z pakowania wytworzonych produktów.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpady stanowią ubrania ochronne, zużyte filtry powietrza oraz materiały filtracyjne z pras filtracyjnych (włókna naturalne i sztuczne) niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi powstałe na etapie eksploatacji i konserwacji urządzeń wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpady stanowią zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające elementy metalowe, szklane, z tworzyw sztucznych, izolacyjne, np. zużyty sprzęt komputerowy z układów</p>

			<p>sterowania procesem, urządzenia pomiarowe, urządzenia będące na wyposażeniu laboratorium. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
14	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Odpady stanowią elementy usunięte z zużytych lub uszkodzonych urządzeń elektrycznych i elektronicznych instalacji nie zawierające składników niebezpiecznych, np. podzespoły scalone urządzeń.</p> <p>Skład: odpady te zawierają elementy składające się głównie z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych, szkła. Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
15	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Odpady stanowią zużyte baterie alkaliczne pochodzące z urządzeń sterujących oraz pomiarowych instalacji.</p> <p>Skład: wodny roztwór wodorotlenku potasu, cynk, dwutlenek manganu, tworzywa sztuczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p>Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory inne niż alkaliczne (np. litowo-jonowe, litowo-polimerowe) pochodzące z urządzeń sterujących oraz pomiarowych instalacji.</p> <p>Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
17	16 07 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpady pochodzą z czyszczenia zbiorników magazynowych, cystern i beczek. Są to odpady zawierające pozostałości związków nieorganicznych, piasku.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
18	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	<p>Odpady powstające okresowo w momencie prowadzenia prac budowlanych i remontowych. Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów obiektów technologicznych np. mis magazynowych.</p> <p>Skład: odpady stanowi gruz betonowy (SiO_2, związki glinu, wapnia, magnezu). Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
19	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	<p>Odpady powstające okresowo w momencie prowadzenia prac budowlanych i remontowych. Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów obiektów technologicznych np. mis magazynowych.</p> <p>Skład: odpady gruzu betonowego (SiO_2, związki glinu, wapnia, magnezu), w tym elementy wyposażenia np. płytek chemoodpornych, których rozdzielenie jest niemożliwe lub nieoptyczne. Odpady nie zawierają elementów i składników,</p>

			<p>które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
20	17 02 03	Tworzywa sztuczne	<p>Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów instalacji.</p> <p>Skład: odpady stanowią elementy z tworzyw sztucznych wchodzące w skład instalacji np. zdemontowane fragmenty rurociągów.</p> <p>W skład tworzyw sztucznych wchodzi związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne).</p> <p>Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
21	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<p>Odpady z demontażu lub remontu linii technologicznych.</p> <p>Skład: elementy z miedzi, stopy miedzi z cyną, z cynkiem lub innymi metalami (np. Pb, Al, Mn). Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
22	17 04 02	Aluminium	<p>Odpady stanowią elementy aluminiowe pochodzące z demontażu lub remontu linii technologicznych. Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
23	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji. Odpady stanowią demontowane lub remontowane elementy instalacji np. rurociągi.</p> <p>Skład: elementy z żelaza oraz stopu żelaza z węglem. Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
24	17 04 07	Mieszanki metali	<p>Odpady z demontażu lub remontu linii technologicznej. Odpady stanowią mieszanki metali pochodzące głównie ze ścinków kabli, metalowych elementów mocujących, śrubek, nakrętek, elementów demontowanych wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Odpady stanowią mieszaninę metali, których rozdzielanie jest niemożliwe lub nieoptyczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
25	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<p>Odpady powstające okresowo w momencie prowadzenia prac budowlanych i remontowych. Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji. Odpady stanowią demontowane lub remontowane</p>

			<p>elementy instalacji np. materiał izolacyjny rurociągów.</p> <p>Skład: wełna mineralna. Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
26	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	<p>Odpady powstające okresowo w momencie prowadzenia prac budowlanych i remontowych. Odpady pochodzą z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów obiektów technologicznych np. mis magazynowych.</p> <p>Skład: odpady gruzu betonowego (SiO₂, związki glinu, wapnia, magnezu), w tym elementy wyposażenia np. płytek chemoodpornych, których rozdzielanie jest niemożliwe lub nieoptyczne.</p> <p>Odpady nie zawierają elementów i składników, które kwalifikowałyby je do odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>
27	19 09 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpady nieposiadające właściwości niebezpiecznych, powstające przy uzdatnianiu wody do celów przemysłowych oraz osady z wody w układzie chłodzenia krystalizatorów.</p> <p>Skład chemiczny: węglan wapnia, węglan magnezu, wodorotlenek żelaza, krzemionka.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości¹⁾ niebezpiecznych.</p>

Objaśnienia do symboli w indeksie górnym:

¹⁾ – zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. *zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy* (Dz. U. UE L 365 z dnia 19 grudnia 2014 r., s. 89).

Uwagi do Tabeli nr 2:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).

III.2.2.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Działania prowadzącego instalację powodujące lub mogące powodować powstanie odpadów są planowane, projektowane i prowadzone tak, aby:

- zapobiegać powstawaniu odpadów,
- zapewnić bezpieczne dla środowiska wykorzystanie odpadów, jeżeli nie udało się zapobiec ich powstaniu,
- zapewnić zgodny z zasadami ochrony środowiska sposób postępowania z odpadami, których powstaniu nie udało się zapobiec lub których nie udało się wykorzystać.

Zapobieganie powstawaniu odpadów na terenie prowadzonej działalności polega głównie na działaniach zmierzających do rozwiązań organizacyjnych i technicznych powodujących minimalizację możliwości powstawania odpadów poprzez:

- przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji;
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów, przestrzegania

- instrukcji technologicznej i stanowiskowej;
- kupowanie materiałów i surowców w opakowaniach zbiorczych i zwrotnych;
 - prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej;
 - utrzymywanie terenu prowadzonych prac w czystości;
 - szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami wytwarzanymi na terenie zakładu;
 - kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów;
 - selektywne gromadzenie i transportowanie odpadów w szczelnych pojemnikach z uwzględnieniem ich składu fizyko-chemicznego i wynikających z niego właściwości odpadów;
 - sprawowanie szczególnego nadzoru nad rozładunkami, załadunkami oraz przemieszczaniem odpadów, w celu wyeliminowania uszkodzenia opakowań z odpadami;
 - systematyczną kontrolę sprawności technicznej sprzętu używanego do rozładunku i załadunku odpadów;
 - zachowanie obowiązujących zasad i przepisów bhp i ochrony środowiska, podczas wytwarzania i załadunku odpadów;
 - przekazywanie wytworzonych odpadów podmiotom posiadającym stosowne i aktualne decyzje w zakresie gospodarowania danego rodzaju odpadami; maksymalne ograniczanie ilości odpadów kierowanych do unieszkodliwiania poprzez składowanie;
 - stosowanie odzysku substancji, poprzez zawracanie ich do produkcji;
 - stosowanie odpadów jako substratów do produkcji soli nieorganicznych;
 - przestrzeganie zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami, w tym zakresie.

III.2.3. Ustala się warunki przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji soli nieorganicznych

III.2.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w instalacji do produkcji soli nieorganicznych i powstających w wyniku tego przetwarzania oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Tabela nr 3 Rodzaj i masa odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przeznaczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
I	Odpady przewidywane do przetwarzania w procesie R5 w instalacji do produkcji soli nieorganicznych oraz w procesie R13 (czasowe magazynowanie przed odzyskiem w procesie R5)			
I.1.	ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	4 000	Zbiorniki pionowe cylindryczne wykonane z laminatu poliestrowo – szklanego. Zbiorniki posadowione na szczelnych misach betonowych, chemoodpornych (misa C i D). Misy wyposażone w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
2	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	4 000	Zbiorniki pionowe cylindryczne wykonane z laminatu poliestrowo – szklanego. Zbiorniki posadowione na szczelnych misach betonowych, chemoodpornych (misa C i D). Misy wyposażone w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.

3	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	500	Zbiorniki pionowe cylindryczne wykonane z laminatu poliestrowo – szklanego. Zbiorniki posadowione na szczelnych misach betonowych, chemoodpornych (misa C i D). Misy wyposażone w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
4	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	1 000	Zbiorniki pionowe cylindryczne wykonane z laminatu poliestrowo – szklanego. Zbiorniki posadowione na szczelnych misach betonowych, chemoodpornych (misa C i D). Misy wyposażone w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
5	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	5 000	Odpady gromadzone w magazynie wodorotlenku glinu, znajdującym się w wydzielonym boksie osłoniętym z każdej strony, z posadzką chemoodporną, na hali magazynowej. Odpady są w postaci stałej, sypkiej i magazynowane są w szczelnych big-bagach.
6	06 02 05*	Inne wodorotlenki (odpady w postaci wodorotlenku magnezowego, glinowego, żelazowego, żelazawego zanieczyszczonego lub zużytego)	5 000	Odpady gromadzone w magazynie wodorotlenku glinu, znajdującym się w wydzielonym boksie osłoniętym z każdej strony, z posadzką chemoodporną, na hali magazynowej. Odpady są w postaci stałej, sypkiej i magazynowane są w szczelnych big-bagach.
7	10 01 09*	Kwas siarkowy	1 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad lub pojemniki DPPL usytuowane na misie D. Misa wyposażona jest w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
8	11 01 05*	Kwasy trawiące (odpady w postaci zużytych kwaśnych kąpeli trawiących powstających w obróbce i powlekanii metali oraz innych materiałów - procesy galwaniczne, wytrawianie, anodowanie. W skład kąpeli wchodzi albo kwas solny albo kwas siarkowy, który wpływa na właściwości odpadów)	40 000	Dwa zbiorniki pionowe cylindryczne i jeden leżący, wykonane z laminatu poliestrowo – szklanego. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej (misa C), chemoodpornej. Misa wyposażona w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
9	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne (szlamy i osady z filtracji ścieków pogalwanicznych)	1 000	W szczelnych workach typu big-bag (odpady mają postać stałą, sypką) umieszczonych na szczelnej tacy chemoodpornej w hali magazynowej wodorotlenku glinu. Taca posiada odprowadzenie do szczelnej studzienki bezodpływowej.

		<i>zawierające kwasy lub alkalia)</i>		
10	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne <i>(wody z płukania w procesach galwanicznych metali zawierające kwasy lub alkalia)</i>	1 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej, chemoodpornej. Odpady zawierają metale żelazne gromadzone na misie C. Odpady zawierające metale nieżelazne na misie D. Misy posiadają odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
11	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne <i>(odpady w postaci mieszanin i roztworów cieczy z obróbki i powlekania metali lub innych materiałów zawierające kwasy lub alkalia)</i>	2 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej, chemoodpornej. Odpady zawierają metale żelazne gromadzone na misie C. Odpady zawierające metale nieżelazne na misie D. Misy posiadają odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
12	11 02 07*	Inne niewymienione odpady zawierające substancje niebezpieczne <i>(odpady w postaci mieszanin szlamów i roztworów z hydrometalurgii metali nieżelaznych zawierające kwasy lub alkalia)</i>	1 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej, chemoodpornej. Odpady zawierają metale żelazne gromadzone na misie C. Odpady zawierające metale nieżelazne na misie D. Misy posiadają odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
13	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne <i>(odpady w postaci szlamów z procesów obróbki metali, pochodzące z oczyszczania chłodziwa zawierające substancje niebezpieczne)</i>	1 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej, chemoodpornej. Odpady zawierają metale żelazne gromadzone na misie C. Odpady zawierające metale nieżelazne na misie D. Misy posiadają odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
łącznie maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych przeznaczonych do przetworzenia na instalacji nie może przekroczyć 61 500 Mg/rok				
I.2.	ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	06 01 99	Inne niewymienione odpady <i>(odpady w postaci mieszanin kwasów stanowiących odpady z produkcji, przygotowania lub stosowania kwasów nieorganicznych.</i>	2 000	Zbiorniki pionowe cylindryczne wykonane z laminatu poliestrowo – szklanego. Zbiorniki posadowione na szczelnych misach betonowych, chemoodpornych (misa C i D). Misy wyposażone w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.

		<i>Odpady charakterystyką podobne do kwasów nieorganicznych)</i>		
2	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 (odpady w postaci soli i ich roztworów np. siarczany, chlorki glinu i żelaza pochodzące z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli)	12 000	Zbiorniki pionowe cylindryczne wykonane z laminatu poliestrowo – szklanego. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej, chemoodpornej (misa C). Misa wyposażona w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
3	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady w postaci soli i ich roztworów – siarczany, chlorki, węglany)	2 000	Zbiorniki pionowe cylindryczne wykonane z laminatu poliestrowo – szklanego. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej, chemoodpornej (misa C). Misa wyposażona w odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
4	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	4 000	Zadaszony boks na hali PIX, w workach typu big-bag.
5	10 02 99	Inne niewymienione odpady (inne odpady powstające w hutnictwie i przerobie żelaza)	2 000	Zadaszony boks na hali PIX, w workach typu big-bag.
6	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 (odpady w postaci szlamów i osadów z procesów filtracji ścieków pogałwanicznych nie zawierające substancji niebezpiecznych)	1 000	W szczelnych workach typu big-bag (odpady mają postać stałą, sypką) umieszczonych na szczelnej tacy chemoodpornej w hali magazynowej wodorotlenku glinu. Taca posiada odprowadzenie do szczelnej studzienki bezodpływowej.
7	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11 (wody z płukania w procesach galwanicznych metali lub innych materiałów)	2 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej, chemoodpornej. Odpady zawierają metale żelazne gromadzone na misie C. Odpady zawierające metale nieżelazne na misie D. Misy posiadają odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
8	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady w postaci mieszanin i roztworów cieczy z obróbki i powlekania metali lub innych materiałów nie zawierające substancji niebezpiecznych)	1 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowej, chemoodpornej. Odpady zawierają metale żelazne gromadzone na misie C. Odpady zawierające metale nieżelazne na misie D. Misy posiadają odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.

9	11 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady w postaci mieszanin szlamów i roztworów z hydrometalurgii metali nieżelaznych nie zawierające substancji niebezpiecznych)	1 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowe, chemoodpornej. Odpady zawierają metale żelazne gromadzone na misie C. Odpady zawierające metale nieżelazne na misie D. Misy posiadają odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
10	11 05 99	Inne niewymienione odpady (odpady w postaci pyłów lub szlamów z procesów wysokotemperaturowego galwanizowania)	1 000	Zbiorniki cylindryczne wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów i zasad. Zbiorniki posadowione na szczelnej misie betonowe, chemoodpornej. Odpady zawierają metale żelazne gromadzone na misie C. Odpady zawierające metale nieżelazne na misie D. Misy posiadają odwodnienie liniowe, studzienki ściekowe oraz zbiorniki na ewentualne wycieki.
11	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	3 000	Zadaszony boks na hali PIX, w workach typu big-bag.
12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych (odpady w postaci wiórów, kawałków i pyłów z procesów piłowania i toczenia aluminium)	2 500	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej lub w workach big-bag na paletach w magazynie wyrobów gotowych w południowej części zakładu.
13	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych (odpady w postaci kawałków i pyłów aluminium)	2 000	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej lub w workach big-bag na paletach w magazynie wyrobów gotowych w południowej części zakładu.
14	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 (odpady w postaci szlamów z procesów obróbki metali, pochodzące z oczyszczania chłodziwa nie zawierające substancji niebezpiecznych)	1 000	W szczelnych workach typu big-bag (odpady mają postać stałą, sypką) umieszczonych na szczelnej tacy chemoodpornej w hali magazynowej wodorotlenku glinu. Taca posiada odprowadzenie do szczelnej studzienki bezodpływowej.
15	16 01 18	Metale nieżelazne (odpady w postaci metali nieżelaznych – części pochodzące z demontażu pojazdów)	900	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej lub w workach big-bag na paletach w magazynie wyrobów gotowych w południowej części zakładu.
16	17 04 02	Aluminium (odpady w postaci aluminium – kawałki, druty, wióry)	900	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej lub w workach big-bag na paletach w magazynie wyrobów gotowych w południowej części zakładu.

17	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 <i>(odpady w postaci osadów z oczyszczania ścieków przemysłowych poneutralizacyjne - odpadowy wodorotlenek glinu)</i>	10 000	W szczelnych workach typu big-bag (odpady mają postać stałą, sypką) umieszczonych na szczelnej tacy chemooodpornej w hali magazynowej wodorotlenku glinu. Taca posiada odprowadzenie do szczelnej studzienki bezodpływowej.
18	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych <i>(odpady pochodzące z rozdrabniania odpadów w postaci metali nieżelaznych – kawałki, druty)</i>	900	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej lub w workach big-bag na paletach w magazynie wyrobów gotowych w południowej części zakładu.
19	19 12 03	Metale nieżelazne <i>(odpady pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów np. sortowania w postaci metali nieżelaznych)</i>	900	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej lub w workach big-bag na paletach w magazynie wyrobów gotowych w południowej części zakładu.
20	20 01 40	Metale	400	Odpady magazynowane w postaci sprasowanej lub w workach big-bag na paletach w magazynie wyrobów gotowych w południowej części zakładu.
Łączna maksymalna ilość odpadów innych niż niebezpieczne przeznaczonych do przetworzenia na instalacji nie może przekroczyć 50 500 Mg/rok				
II	Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji soli nieorganicznych			
1	06 03 99	Inne niewymienione odpady	950	Odpady gromadzone w workach typu big – bag umieszczonych na tacy chemooodpornej w boksie magazynowym na terenie hali ALK2 (zadaszony budynek magazynu siarczanu glinu oraz w kontenerze w boksie magazynowym z betonową posadzką zabezpieczoną chemooodpornie na terenie hali PIX.
2	06 02 05*	Inne wodorotlenki	20	Odpady gromadzone selektywnie w big-bagach na misie C (szczelna misa betonowa, zabezpieczona chemooodpornie, z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do studzienki bezodpływowej).

Uwagi do Tabeli nr 3:

- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).
- Wszystkie odpady magazynowane są w sposób selektywny, na utwardzonym i szczelnym podłożu, w sposób oznakowany (oznakowane pojemniki, worki, kontenery itp.), zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- Wszystkie miejsca magazynowania odpadów są skanalizowane.
- Odpady magazynowane są w sposób zabezpieczający przed dostępem osób postronnych.

III.2.3.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów jest instalacja do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, soli nieorganicznych zlokalizowana na terenie KEMIPOL Sp. z o. o. Oddział Złotniki we Wrocławiu, ul. Żwirowa 73, 54-029 Wrocław.

Odpady są przetwarzane **w procesie odzysku R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych**, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.).

Odpady są przetwarzane w instalacji poprzez wykorzystywanie ich do produkcji zamiennie z substratami (substancjami chemicznie czystymi).

Stosowana metoda przetwarzania odpadów (proces technologiczny z wykorzystaniem odpadów) jest tożsama z procesem produkcyjnym z wykorzystaniem czystych substratów. A zatem szczegółowy opis stosowanej metody przetwarzania oraz opis procesu technologicznego i poszczególnych linii technologicznych zawarto w punkcie II.1. niniejszej decyzji.

Na instalacji może być przetwarzane maksymalnie **61 500 Mg/rok** odpadów niebezpiecznych oraz **50 500 Mg/rok** odpadów innych niż niebezpieczne.

Na poszczególnych liniach technologicznych wchodzących w skład instalacji do wytwarzania soli nieorganicznych wykorzystywane są następujące rodzaje odpadów:

A) linia do produkcji siarczanu glinu (ALK, ALS/ $AlCl_3$):

- **przygotowanie zawiesiny wodorotlenku glinu, odpady o kodach:**
 - 06 02 05* Inne wodorotlenki - (Al)
 - 19 08 14 Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13
- **przygotowanie roztworu kwasu siarkowego, odpady o kodach:**
 - 06 01 01* Kwas siarkowy i siarkawy
 - 06 01 04* Kwas fosforowy i fosforawy
 - 10 01 09* Kwas siarkowy
- **synteza $Al_2(SO_4)_3$ (reaktory ALK i ALS) – dodawanie soli, odpady o kodach:**
 - 06 03 14 Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 - (Al)
 - 06 03 99 Inne niewymienione odpady - (Al, Siarczan)
 - 11 02 99 Inne niewymienione odpady - (Al)
- **przygotowanie zawiesiny wodorotlenku glinu – do syntezy chlorku glinu, odpady o kodach:**
 - 06 02 05* Inne wodorotlenki - (Al)
 - 19 08 14 Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13
- **reaktor $AlCl_3$ – do syntezy chlorku glinu, odpady o kodach:**
 - 06 01 02* Kwas chlorowodorowy
 - 06 03 14 Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 - (Al)
 - 06 03 99 Inne niewymienione odpady - (Al, Chlorek)

- 06 01 99 Inne niewymienione odpady
- 11 01 98* Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - (Alkalia)
- 11 02 07* Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - (Alkalia)
- 12 01 14* Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne- (Al)
- 12 01 15 Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 - (Al)

B) linia do produkcji chlorków poliglinu typu PAX 19H i koagulantów glinowych typu PAX XL:

- **reaktor PAX XL 19H – dodawanie aluminium, odpady o kodach:**
 - 06 03 14 Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 - (Al)
 - 06 03 99 Inne niewymienione odpady - (Al, Chlorek)
 - 11 05 99 Inne niewymienione odpady - (Al)
 - 12 01 03 Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
 - 12 01 04 Cząstki i pyły metali nieżelaznych
 - 16 01 18 Metale nieżelazne
 - 17 04 02 Aluminium
 - 19 10 02 Odpady metali nieżelaznych
 - 19 12 03 Metale nieżelazne
 - 20 01 40 Metale (Al)

C) linia do produkcji koagulantów glinowych typu PAX 18 i PAX XL:

- **synteza PAX XL (linia PAX 18) – dawkowanie wodorotlenku sodu, odpady o kodach:**
 - 06 03 99 Inne niewymienione odpady - (Węglany)
 - 06 02 04* Wodorotlenek sodowy i potasowy
- **reaktor PAX 18 – do syntezy polichlorku glinu, odpady o kodach:**
 - 06 01 02* Kwas chlorowodorowy
 - 06 03 99 Inne niewymienione odpady - (Al, Chlorek)
- **reaktor PAX 18 – do przygotowania zawiesiny wodorotlenku glinu:**
 - 06 02 04* Wodorotlenek sodowy i potasowy
 - 06 02 05* Inne wodorotlenki
 - 19 08 14 Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż, wymienione w 19 08 13

D) linia do produkcji koagulantów żelazowych PIX:

- **reaktor PIX – do utleniania, odpady o kodach:**
 - 06 01 02* Kwas chlorowodorowy
 - 06 01 05* Kwas azotowy i azotawy
 - 06 01 99 Inne niewymienione odpady (gdy HCl lub H₂SO₄)
- **przygotowanie surowców do produkcji – źródło żelaza, odpady o kodach:**
 - 06 02 05* Inne wodorotlenki - (Fe)
 - 11 01 05* Kwasy trawiące
 - 11 01 09* Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne
 - 11 01 11* Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne
 - 11 01 98* Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - (kwasy)
 - 11 02 07* Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - (kwasy)
 - 06 03 14 Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 - (Fe)
 - 06 03 99 Inne niewymienione odpady - (Fe, Chlorek)

- 11 01 10 Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09
 - 11 01 12 Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11
 - 11 01 99 Inne niewymienione odpady
 - 11 05 99 Inne niewymienione odpady - (Fe)
 - 12 01 14* Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne - (Fe)
 - 20 01 40 Metale - (Fe)
 - 10 02 99 Inne niewymienione odpady
 - 12 01 15 Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 - (Fe)
- do podniesienia zawartości żelaza w FeCl_2 , odpady o kodach:
- 10 02 10 Zgorzelina walcownicza
 - 12 01 02 Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów

W procesie produkcji soli nieorganicznych przetwarzane odpady poddawane są sedymentacji i/lub filtracji (w zależności od rodzajów odpadów jakie zostają przywiezione do Zakładu, prowadzony jest proces sedymentacji, filtracji lub oba procesy). Sedymentacja zachodzi w zbiornikach posadowionych na misie C i D. Natomiast proces filtracji zachodzi na prasach filtracyjnych, na liniach technologicznych. Sedymentacji i/lub filtracji poddawane są odpady ciekłe. W wyniku tych procesów, z odpadów przetwarzanych w instalacji do produkcji soli nieorganicznych, powstają odpady o kodach: 06 03 99 i 06 02 05*.

Odzysk odpadów w procesie **R13** – *magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)* polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku R5 - *recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych*. Odpady przeznaczone do odzysku mogą być magazynowane jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat. Magazynowanie odpadów odbywa się na ogrodzonym terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny, na podłożu utwardzonym i szczelnym. Sposoby i miejsca magazynowania opisano w tabeli nr 3 w punkcie **III.2.3.1.** niniejszej decyzji.

III.2.4. Ustala się warunki zbierania odpadów

III.2.4.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania, ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 4 Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przewidywane do zbierania

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów
1	2	3
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
1	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy
2	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy
3	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy
4	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy
5	06 02 05*	Inne wodorotlenki
6	11 01 05*	Kwasy trawiące
7	11 01 07*	Alkalia trawiące
8	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne
9	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne
10	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (mieszanki i roztwory cieczy z obróbki i powlekania metali lub innych materiałów zawierające kwasy lub alkalia)

11	11 02 07*	Inne niewymienione odpady zawierające substancje niebezpieczne (mieszanki szlamów i roztworów z hydrometalurgii metali nieżelaznych zawierające kwasy lub alkalia)
12	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
1	06 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady w postaci mieszanin kwasów, stanowiących odpad z produkcji, przygotowania lub stosowania kwasów nieorganicznych. Odpady charakteryzujące podobnie do kwasów nieorganicznych)
2	06 03 99	Inne niewymienione odpady (siarczany, chlorki, węglany)
3	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy
4	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy
5	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09
6	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11
7	11 01 99	Inne niewymienione odpady (mieszanki i roztwory cieczy z obróbki i powlekania metali lub innych materiałów)
8	11 02 99	Inne niewymienione odpady (mieszanki szlamów i roztworów z hydrometalurgii metali nieżelaznych)
9	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14

Uwagi do Tabeli nr 4:

1. Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).

Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania odbywa się selektywnie w autocysternach przystosowanych do przewozu materiałów podlegających przepisom ADR, na tacy rozładunkowej przy misie C (zlokalizowana w północnej części zakładu, w pobliżu linii technologicznej PIX) i tacy rozładunkowej przy misie D (zlokalizowana we wschodniej części zakładu, w pobliżu linii PAX 19H). Są to miejsca o utwardzonym, szczelnym podłożu, wyposażone w studzienki bezodpływowe.

III.2.4.2. Miejsce zbierania odpadów wraz z opisem metody zbierania odpadów

Miejszem prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów jest Oddział ZŁOTNIKI we Wrocławiu przy ul. Żwirowej 73, należący do firmy KEMIPOL Sp. z o.o. z siedzibą w Policach, ul. Kuźnicka 6. Teren przeznaczony pod działalność zbierania odpadów jest zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.

Zbieranie odpadów polega na ich czasowym magazynowaniu w autocysternach, do czasu przekazania uprawnionemu odbiorcy. Odpady przywożone są na teren Zakładu cysternami samochodowymi i poddawane badaniom. Gdy ich skład nie odpowiada normom jakości i nie mogą być one użyte w procesie produkcyjnym, wówczas przyjęte na Zakład odpady są kierowane do innego odbiorcy odpadów posiadającego wymagane prawem decyzje, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. Odpady takie nie są poddawane rozładunkowi, ale są one czasowo magazynowane w autocysternach.

10. Punkt III.3. decyzji pn. „Emisja hałasu do środowiska.” otrzymuje brzmienie:**„III.3. Emisja hałasu do środowiska****III.3.1. Określa się dopuszczalny poziom hałasu**

emitowanego z instalacji do produkcji soli nieorganicznych podczas normalnej pracy na terenach chronionych przed hałasem, w wysokości:

$L_{AeqD} = 50 \text{ dB}$ dla pory dnia

$L_{AeqN} = 40 \text{ dB}$ dla pory nocy

dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanych w bezpośrednim sąsiedztwie Zakładu od strony północnej przy ulicy Żwirowej w miejscowości Wrocław,

gdzie:

wskaźnik hałasu L_{AeqD} – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰),

wskaźnik hałasu L_{AeqN} – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

III.3.2. Określa się źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy tych źródeł:

III.3.2.1. Punktowe źródła hałasu

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy (godz.)	
		w porze dnia	w porze nocy
1	2	3	4
1	Wentylator nawiewny 160M (zlokalizowany przy hali ALK)	16	8
2	Wentylator nawiewny (zlokalizowany przy hali ALK)	16	8
3	Wentylator wyciągowy 31KRDO, 2 szt. (zlokalizowane na dachu hali ALK)	16	8
4	Wentylator wyciągowy WPWS (zlokalizowany przy stacji mielenia)	16	8
5	Wentylator chłodni wody, 2 szt. (zlokalizowane na chłodniach wody)	16	8
6	Pompy mis (misa C, misa D, misa H), 9 szt. (zlokalizowane na misach C, D, H)	16	8
7	Osprzęt zbiornika tlenu (zlokalizowany przy hali instalacji PIX)	16	8
8	Odpowietrzenie reaktorów (zlokalizowane przy hali instalacji PIX)	16	8
9	Wentylator chłodni wentylatorowej instalacji PAX (zlokalizowany przy hali PAX)	16	8

III.3.2.2. Źródła hałasu typu „budynek”

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy (godz.)	
		w porze dnia	w porze nocy
1	2	3	4
1	Hala instalacji PIX	16	8
2	Hala instalacji ALK, ALS	16	8
3	Hala instalacji PAX	16	8
4	Stacja mielenia	16	8

”

11. Uchylić w całości punkt IV. decyzji pn. „Pobór wody.”.

III. Pozostałe warunki decyzji powołanej w punktach I. i II. pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

KEMIPOL Sp. z o.o., ul. Kuźnicka 6, 72-010 Police reprezentowana przez pełnomocnika Panią Annę Olszowy, wnioskiem z dnia 15 lipca 2015 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Dolnośląskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Dolnośląskiego Nr PZ 117/2007 z dnia 16 sierpnia 2007 r., znak: SR.I.6619/W106/6/2007, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Dolnośląskiego: Nr PZ 117.1/2009 z dnia 24 sierpnia 2009 r., znak: DM-Ś/AKo/7660-55/222-III/09, Nr PZ 117.2/2012 z dnia 18 czerwca 2012 r., znak: DOW-S-IV.7222.54.2012.JK L.dz.2562/06/362-III/12 oraz Nr PZ 117.3/2014 z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: DOW-S-IV.7222.37.2014.MO L.dz.501/12/2014 udzielającą KEMIPOL Sp. z o. o., ul. Kuźnicka 6, 72-010 Police pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów chemii nieorganicznej, tj. produkcji soli nieorganicznych: siarczanu glinu ALK i ALS, chlorków poliglinu PAX i chlorku glinu ALC oraz koagulantów żelazowych PIX o łącznej zdolności produkcyjnej 105 720 Mg/rok, tj. 407 Mg/d zlokalizowanych na terenie KEMIPOL Sp. z o. o. Oddział Złotniki we Wrocławiu, ul. Żwirowa 73, 54-029 Wrocław.

Instalacja do produkcji soli nieorganicznych podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego zgodnie z ust. 4 pkt 2 lit. f i ust. 5 pkt 1 lit. b 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. poz. 1169).

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia 50 % opłaty rejestracyjnej w wysokości 3 000,00 zł naliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. poz. 1183).

Zmiany w instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nieorganicznych substancji chemicznych tj. soli nieorganicznych polegają na montażu nowej linii technologicznej do produkcji koagulantów glinowych (typu PAX 18 i PAX XL), zwiększeniu zdolności produkcyjnej linii technologicznej do produkcji koagulantów żelazowych PIX (produkcja nowych preparatów antyodorowych FERROX) oraz montażem nowych zbiorników magazynowych zlokalizowanych w misie H. Wobec powyższego, zgodnie z wnioskiem Strony planowane zmiany w instalacji stanowią istotną zmianę sposobu jej funkcjonowania w rozumieniu art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.).

Na podstawie art. 16 ust. 1 pkt 7 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 2016 r. poz. 353 z późn. zm.) na wniosek KEMIPOL Sp. z o.o. o wyłączenie z udostępniania niektórych informacji o środowisku i jego ochronie, których ujawnienie mogłoby pogorszyć konkurencyjność firmy na rynku, tut. organ wydał decyzję z dnia 21 sierpnia 2015 r., znak: DOW-S-IV.7222.15.2015.MO L.dz.2015/08/2015 wyłączającą z udostępniania informacje o wartości handlowej, w tym dane technologiczne.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.) w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, zamieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Dolnośląskiego, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego Wrocławia oraz w miejscu lokalizacji instalacji na okres 21 dni informację o wszczęciu na wniosek Strony postępowania w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego, możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy, a także o możliwości i terminie wnoszenia uwag i wniosków. W określonym w informacji terminie nie wniesiono uwag i wniosków.

Stosownie do zapisów art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* Wnioskodawca przedłożył dokument pn. „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji

wymagającej pozwolenia zintegrowanego Kemipol Sp. z o. o. Oddział Złotniki we Wrocławiu” opracowany przez SGS Polska Sp. z o. o. W przedłożonej analizie przedstawiono informacje dotyczące aktualnie prowadzonej działalności oraz działalności prowadzonej w przeszłości na terenie Kemipol Sp. z o. o. Oddział Złotniki we Wrocławiu. W ww. dokumencie został przeanalizowany potencjalny wpływ substancji mogących mieć negatywny wpływ na gleby, ziemię i wody gruntowe w związku z eksploatacją instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nieorganicznych substancji chemicznych tj. soli nieorganicznych, również po jej rozbudowie. Jak wynika z informacji przedstawionych w ww. dokumencie, na terenie zakładu są stosowane substancje i mieszaniny stwarzające zagrożenie, należące co najmniej do jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2–5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin. Ponadto, w ww. dokumencie przedstawiono wyniki badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiary zawartości tych substancji w wodach gruntowych. Na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. poz. 1395) oraz przedstawionych wyników badań gleby i ziemi stwierdzono, że na terenie zakładu Kemipol Sp. z o.o. Oddział Złotniki we Wrocławiu występują przekroczenia dopuszczalnych zawartości cyny i niklu w glebie.

Zgodnie z wnioskiem Strony, przekroczenia dopuszczalnych wartości cyny i niklu w glebie występujące na terenie zakładu, nie są związane z eksploatacją instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nieorganicznych substancji chemicznych tj. soli nieorganicznych. Na terenie zakładu nie wykorzystuje się, nie produkuje ani nie uwalnia substancji, które w swoim składzie zawierałyby cynę lub nikiel. Ponadto, prowadzący instalację, wskazał że działalność na terenie zakładu jest prowadzona w miejscach do tego przeznaczonych, na utwardzonym, uszczelnionym i skanalizowanym terenie, nie ma możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym, w niniejszej decyzji nie wskazano informacji, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W toku postępowania wnioskodawca składał wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismami: z dnia 5 sierpnia 2015 r. (data wpływu do tut. organu 7 sierpnia 2015 r.), z dnia 6 sierpnia 2015 r. (data wpływu do tut. organu 10 sierpnia 2015 r.), z dnia 20 sierpnia 2015 r., z dnia 14 czerwca 2016 r., (data wpływu do tut. organu 15 czerwca 2016 r.) oraz z dnia 29 września 2016 r. (data wpływu do tut. organu 4 października 2016 r.). W trakcie postępowania zmienił się pełnomocnik Strony. Przy piśmie z dnia 14 czerwca 2016 r., znak: P/A/17/06/2016/WRO (data wpływu do tut. organu 15 czerwca 2016 r.) Kemipol Sp. z o. o. wskazała nowego pełnomocnika Panią Bożenę Wróbel.

Przy piśmie z dnia 20 sierpnia 2015 r., znak: P/D/1525/08/2015/WRO Wnioskodawca dołączył kopię decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, udzieloną przez Prezydenta Wrocławia z dnia 6 sierpnia 2015 r., znak: WSR-E.6220.18.2015.MD dla przedsięwzięcia pn. „Budowa nowej linii produkcyjnej PAX w istniejącej hali produkcyjnej dla Zakładu Kemipol Sp. z o. o. Oddział Złotniki Wrocław przy ulicy Żwirowej 73 we Wrocławiu”.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia jest związana m.in. z montażem nowej linii technologicznej do produkcji koagulantów glinowych (typu PAX 18 i PAX XL), z której zanieczyszczenia są odprowadzane do atmosfery emitorem E-4 po uprzednim oczyszczeniu odciąganego powietrza w skruberze.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 i 2 oraz art. 224 ust. 1 pkt 1 i ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* na wniosek Strony, w punkcie III.1. decyzji ustalono aktualną charakterystykę miejsc wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza oraz rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do produkcji soli nieorganicznych. Wielkość emisji substancji do powietrza ustalono w decyzji zgodnie z wnioskiem Strony. Emisję roczną określono na podstawie emisji dopuszczalnej wyrażonej w kg/h i maksymalnego czasu pracy instalacji w roku.

Obliczenia rozprzestrzeniania się gazów i pyłów w powietrzu zawarte we wniosku zostały przeprowadzone zgodnie z metodyką określoną w załączniku nr 3 do rozporządzenia z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Obliczenia wykazały, że substancje wprowadzane do powietrza z terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031) oraz wartości odniesienia określonych w § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Na podstawie art. 151 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mając na uwadze szczególne względy ochrony powietrza, w punkcie III.1.4. decyzji, organ nałożył na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia pomiarów wielkości emisji z emitorów: E-1÷E-4. Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 i 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji określono zakres monitorowania emisji do powietrza oraz określono sposób i częstotliwość przekazywania wyników pomiarów emisji tutejszemu organowi oraz Dolnośląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w punkcie III.1.4. decyzji określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Montaż nowej linii technologicznej do produkcji koagulantów glinowych (typu PAX 18 i PAX XL) oraz zwiększenie zdolności produkcyjnej linii technologicznej do produkcji koagulantów żelazowych PIX (produkcja nowych preparatów antyodorowych FERROX) spowodowały zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji soli nieorganicznych. Ponadto, w skład instalacji wchodzi także zakładowe laboratorium, w którym wykonywane są badania międzyprocesowe w celu prowadzenia bieżącej kontroli produkcji, na każdym jej etapie. W trakcie prowadzenia procesu technologicznego istnieje konieczność ciągłego nadzoru składu chemicznego surowców, odpadów i produktów. Ze względu na zakres wprowadzonych zmian oraz w celu przejrzystości decyzji, nadano zgodnie z wnioskiem Strony nowe brzmienie punktom: I. i II.1. zmienianej decyzji.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na wniosek Strony, w decyzji dodano punkt II.1.A., w którym określono rodzaj i ilość materiałów, surowców i energii wykorzystywanych w instalacji do produkcji soli nieorganicznych.

Na wniosek Strony, uaktualniono zapisy punktu II.2. decyzji dotyczące sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W związku z montażem nowych zbiorników magazynowych zlokalizowanych w misie H, na wniosek Strony, nadano nowe brzmienie punktowi II.6. decyzji, w którym określono aktualne wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W decyzji nie określono sposobu ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko, o którym mowa w art. 211 ust. 6 pkt 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ instalacja objęta niniejszą decyzją, z uwagi na lokalizację z dala od granic państwa nie powoduje oddziaływań transgranicznych.

Wprowadzone w decyzji zmiany w zakresie gospodarki wodnej dotyczyły uporządkowania jej zapisów. W związku z tym, że woda wykorzystywana na potrzeby instalacji do produkcji soli nieorganicznych nie jest pobierana z ujęć własnych (nie ma w tym przypadku korzystania ze środowiska), na wniosek Strony, uchylono punkt IV. decyzji pn. „Pobór wody.”.

Jednocześnie z uwagi na fakt, iż woda wykorzystywana do produkcji soli nieorganicznych jest pobierana z zakładowej sieci wodociągowej i jest wykorzystywana do celów technologicznych, porządkowych oraz chłodniczych, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,

na wniosek Strony, w punkcie II. decyzji dodano podpunkt II.8., w którym określono ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji.

W związku z faktem, że w instalacji do produkcji soli nieorganicznych nie powstają ścieki przemysłowe, w decyzji nie określono ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych. Zużyte wody z mycia instalacji są gromadzone w studzienkach bezodpływowych i poprzez zamknięte obiegi w całości zawracane do procesu. Woda do chłodzenia reaktorów oraz taśm krystalizacyjnych krąży w obiegu zamkniętym, okresowo jest uzupełniania wodą z zakładowej sieci wodociągowej.

Funkcjonowanie instalacji do produkcji soli nieorganicznych jest związane z emisją hałasu do środowiska. Na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.) określono – w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażoną wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 tej ustawy. Wskaźnik hałasu L_{AeqD} – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) oraz wskaźnik L_{AeqN} – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰), mają zastosowanie do ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska w odniesieniu do jednej doby i są określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Wnioskodawca występując do organu z wnioskiem o zmianę decyzji zweryfikował przeznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie Zakładu. Terenami tymi są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowane od strony północnej przy ul. Żwirowej we Wrocławiu. Ustalenie rodzajów terenów chronionych przed hałasem przeprowadzono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego Uchwałą Nr XI/233/07 Rady Miejskiej Wrocławia z dnia 5 lipca 2007 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla zachodniej części obszaru rozwoju Złotniki Przemysłowe we Wrocławiu (Dz. Urz. Woj. Doln. z dnia 8 sierpnia 2007 r. Nr 193, poz. 2443).

Wskazane tereny chronione przed hałasem są wymienione w grupie 2a) w Tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 poz. 112).

Wnioskodawca uznał za zasadne rozszerzenie wykazu źródeł hałasu w punkcie III.3.2. decyzji o źródła hałasu typu „budynek”, którymi są hale produkcyjne. Hale produkcyjne nie są nowymi źródłami hałasu, a emisja hałasu z tych źródeł (wraz z pozostałymi źródłami hałasu funkcjonującymi na terenie Zakładu) podlegały okresowym badaniom emisji hałasu z Zakładu. Ponadto, wnioskodawca zweryfikował wykaz punktowych źródeł hałasu.

Zgodnie z wnioskiem Strony, nadano nowe brzmienie punktowi III.3. decyzji.

Na wniosek Strony w nowym brzmieniu punktu III.3. decyzji nie określono zasad monitorowania emisji hałasu, ponieważ zasady te wynikają z mocy prawa i są określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).

Ocenę oddziaływania akustycznego instalacji do produkcji soli nieorganicznych przeprowadzono metodą pomiarowo-obliczeniową z wykorzystaniem programu komputerowego „Cadna A 4.2.”. Wykonane obliczenia potwierdziły dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych przed hałasem sąsiadujących z instalacją.

Z uwagi na liczne zmiany w zakresie przepisów dot. ochrony środowiska, zgodnie z wnioskiem Strony, uchylono punkt III.2. decyzji, który zawierał uregulowania związane z gospodarką odpadami.

Jednocześnie, zgodnie z wnioskiem Strony, po punkcie III.1.4. decyzji wprowadzono nowe uregulowania w zakresie wytwarzania odpadów, przetwarzania odpadów oraz zbierania odpadów w oparciu o ustawę z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.) oraz ustawę z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.) wraz z aktami wykonawczymi.

Po przeanalizowaniu wniosku wraz z uzupełnieniami stwierdzono, że spełnia on wszystkie wymagania dotyczące pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie odpadów.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 z późn. zm.) oraz art. 43 ust. 1 pkt 1 i ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.) w decyzji określono numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidywanych do wytworzenia, przetwarzania i zbierania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. poz. 1923).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Określono ilości odpadów przewidywanych do wytwarzania w skali roku, a także wskazano sposoby ich dalszego zagospodarowania. W dokumentacji określono miejsca i sposoby magazynowania odpadów bezpieczne dla środowiska, do czasu ich przekazania specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Przedstawione we wniosku sposoby zagospodarowania odpadów są zgodne z zasadami określonymi w ustawie *o odpadach* i aktach wykonawczych do tej ustawy. Wnioskodawca określił we wniosku sposób postępowania z odpadami w sposób niezagrażający środowisku. Wytwarzane odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia. Odpady o kodach 17 04 01 - Miedź, brąz, mosiądz, 17 04 02 - Aluminium, 17 04 05 - Żelazo i stal i 17 04 07 - Mieszanki metali, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. *w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku* (Dz. U. z 2016 r. poz. 93), mogą zostać przekazane osobom fizycznym. Z kolei odpady podlegające pod ustawę z dnia 11 września 2015 r. *o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym* (Dz. U. z 2015 r. poz. 1688) będą przekazywane podmiotom prowadzącym zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego bądź zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny.

Ponadto, Strona zawnioskowała o ujęcie w pozwoleniu wytwarzanych odpadów opakowaniowych, argumentując, że są one nierozzerwalnie związane z eksploatacją instalacji. Zdaniem Strony nie ma możliwości magazynowania niektórych substratów lub odpadów bez opakowań. Ponadto są to odpady powstające przy pakowaniu produktów. Odpady i substraty są dozowane do procesu bezpośrednio z opakowań, w których są przywożone i magazynowane. Ponadto w badaniach międzyprocesowych, niezbędnych do prowadzenia procesu technologicznego na każdym jego etapie, wykorzystywane są odczynniki chemiczne oraz sprzęt laboratoryjny (w tym szkło laboratoryjne), które są dostarczane na instalację w opakowaniach. Odpady opakowaniowe powstają także z utrzymania w sprawności eksploatowanej instalacji, w tym z napraw, konserwacji, przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji. Materiały służące do powyższych celów mogą być opakowane w różnego rodzaju opakowania. Tut. organ miał wątpliwości czy odpady opakowaniowe są odpadami powstającymi w związku z eksploatacją instalacji i tym samym czy zasadnym jest ujęcie w niniejszej decyzji wytwarzanych odpadów opakowaniowych (m.in. po surowcach, odpadach i produktach), jednak na wyraźny wniosek Strony w tym zakresie odpady te zostały ujęte w niniejszej decyzji.

W przedmiotowej decyzji, zgodnie z obowiązującymi przepisami, nie ujęto odpadów niezwiązanych z eksploatacją instalacji. Jednak brak uregulowań w decyzji administracyjnej, w zakresie gospodarowania tymi odpadami, nie zwalnia wytwórcy odpadów z obowiązku postępowania z tymi odpadami w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska, określonymi w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* w decyzji określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Właściwości odpadów określono zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. *zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy* (Dz. U. UE L 365 z dnia 19 grudnia 2014 r., s. 89). W treści ww. rozporządzenia widnieje zapis, że „niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich. Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia 1 czerwca 2015 r.”.

Zgodnie z wnioskiem strony, w myśl zapisów art. 45 ust. 9 ww. ustawy *o odpadach*, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono wymagania przewidziane dla zbierania odpadów i przetwarzania odpadów.

W związku z powyższym, w punkcie III.2.3 niniejszej decyzji ustalono wymagania dla przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji soli nieorganicznych. Zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy *o odpadach*, w decyzji określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w przedmiotowej instalacji i powstających w wyniku przetwarzania, opisano miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów. Przetwarzanie odpadów w przedmiotowej instalacji następuje w procesie produkcji poprzez zastąpienie substratów (substancji chemicznie czystych) odpadami.

W punkcie III.2.4. niniejszej decyzji ustalono wymagania dla zbierania odpadów. Zgodnie z art. 43 ust. 1 ustawy *o odpadach*, w decyzji określone zostały rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania, opisano miejsce i metody zbierania odpadów oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów.

Magazynowanie wytwarzanych, przetwarzanych i zbieranych odpadów odbywa się na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Odpady magazynowane są selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Okresy magazynowania odpadów odpowiadają przepisom art. 25 ww. ustawy *o odpadach*. Natomiast odpady w postaci zużytych baterii i akumulatorów przeznaczone do przekazania podmiotom upoważnionym w celu przetwarzania i recyklingu mogą być magazynowane nie dłużej niż przez okres roku łącznie przez wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów, zgodnie z ustawą z dnia 24 kwietnia 2009 r. *o bateriach i akumulatorach* (Dz. U. z 2015 r. poz. 687, z późn. zm.).

Jak wynika z wniosku, monitoring wytwarzanych odpadów prowadzony jest w oparciu o karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.) decyzja ostateczna, na mocy której Strona nabyła prawo, za zgodą Strony, może być w każdym czasie uchylona przez organ administracji, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu części decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony. A zatem, z uwagi na spełnienie ww. warunków, po rozpatrzeniu całości materiału

dowodowego zgromadzonego w przedmiotowej sprawie oraz w oparciu o powołane na wstępie przepisy ustawowe orzeczono jak w sentencji decyzji. Na wniosek Strony uchylono punkt III.2. i IV. decyzji.

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.), organ umożliwił Wnioskodawcy zapoznanie się z materiałem dowodowym zgromadzonym w przedmiotowej sprawie. Uwag do zebranego materiału dowodowego nie wniesiono.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest marszałek województwa.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Dolnośląskiego - Wydziału Środowiska w terminie 14 dni od daty jej doręczenia (art. 127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* oraz art. 377a ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

Marszałek
Województwa Dolnośląskiego
z up.
Z-ca Dyrektora Wydziału Środowiska
Stanisław Grzegorek

Otrzymują:

1. Pani Bożena Wróbel – pełnomocnik
adres do korespondencji:
SGS Polska Sp. z o.o.
ul. Cieszyńska 52A, 43-200 Pszczyna
2. DOW-S – aa

Do wiadomości:

1. Dolnośląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Paprotna 14, 51-117 Wrocław
2. Minister Środowiska
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl

**Przedstawiono dowód wniesienia opłaty skarbowej z dnia 13 lipca 2015 r.
na konto Gminy Wrocław, PKO BP S.A. 82 1020 5226 0000 6102 0417 7895 w wysokości 1 005,50 zł.**