



Poznań, dnia 7.12.2022 r.
za dowodem doręczenia

DSK-III.7222.8.2022

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 1, pkt 6, pkt 7, pkt 8, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 ze zm.) – po rozpatrzeniu wniosku JOST CHEMICAL POLAND Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Gen. Kazimierza Pułaskiego 7,64-000 Kościan, reprezentowanej przez pełnomocnika – Michała Mejera

ORZEKAM

I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.139.2019 z dnia 18.08.2020 r. udzielającą JOST CHEMICAL POLAND Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Gen. Kazimierza Pułaskiego 7, 64-000 Kościan pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji soli chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanej w m. Kościan, gm. Kościan, w następującym zakresie:

1. Pkt I.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do produkcji soli chemii organicznej i nieorganicznej	ust. 4 pkt 1 lit. b	Zdolność produkcyjna: 2 500 Mg/rok	JOST CHEMICAL POLAND Sp. z o.o. ul. Gen. Kazimierza Pułaskiego 7 64-000 Kościan NIP: 7792484849 REGON: 369726455
	ust. 4 pkt 2 lit. f		

*wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

2. Pkt I.1.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

1.1. Opis instalacji

1. Instalację, wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych i nieorganicznych substancji chemicznych (sole mineralne) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 2 500 Mg/rok, składająca się z dwóch linii produkcyjnych.

2. Instalacja zlokalizowana jest w hali produkcyjnej, na działkach o nr ewidencyjnych 3364/20 i 3364/22, obręb Kościan, gm. Kościan, na terenie Zakładu JOST CHEMICAL POLAND Sp. z o.o. w Kościanie przy ul. Gen. Kazimierza Pułaskiego 7.

3. Zakład w Kościanie zajmuje się produkcją soli mineralnych o wysokiej czystości na drodze kontrolowanej reakcji chemicznej. Substratami reakcji będą tlenki, wodorotlenki, kwasy nieorganiczne lub organiczne, sole oraz metale natomiast produktami sole nieorganiczne lub organiczne oraz woda.

4. Instalację produkcyjną stanowi osiem zbiorników reakcyjnych, wirówki, przesiewacze, hoppersy, suszarki przemysłowe, młyny (ACM, AFG) oraz kompaktor wraz z urządzeniami pakującymi.

5. Na terenie zakładu znajduje się kanalizacja podposadzkowa. Z poszczególnych pomieszczeń produkcyjnych ścieki zbierane są z maszyn (zbiorników reakcyjnych i wirówek) oraz z wpustów w posadzce. Zebrany ściek jest kierowany do studni osadnikowej i dalej do rewizyjnej. Po kontroli pH, w razie konieczności, przeprowadzana jest neutralizacja ścieków przed ich odprowadzeniem. W studni osadnikowej gromadzą się wytrącone osady, a zneutralizowany ściek przepływa dalej do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej.

6. Poza wymienionymi powyżej obiektami i urządzeniami, w ramach prowadzonej działalności użytkowane są również m.in.:

a. Magazyn substancji chemicznych.

b. Kocioł służący do ogrzewania części socjalnej wyposażony w kocioł gazowy o znamionowej mocy wynoszącej 280 kW, opalany gazem ziemnym.

c. Generator pary o znamionowej mocy 981 kW i generator pary o znamionowej mocy 2 943 kW, opalane gazem ziemnym.

d. Kocioł w części produkcyjnej wyposażony w wytwornicę ciepła o znamionowej mocy wynoszącej 170 kW oraz 10 nagrzewnic sufitowych o mocy 30 kW każda, opalane gazem ziemnym.

e. Pompa przeciwpożarowa wyposażona w silnik Diesla o mocy znamionowej 222 kW, zasilana olejem napędowym.

3. Pkt I.1.2.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

2. Maksymalna moc przerobowa instalacji wynosi 2 500 Mg wsadu na rok.

4. Pkt I.1.2.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

3. Proces technologiczny produkcji soli mineralnych w instalacji opiera się na podstawowej, kontrolowanej reakcji chemicznej zachodzącej między substratami wymienionymi w pkt I.1.1.3. ww. decyzji.

5. W punkcie I.1.2.4. ww. decyzji tირე pierwsze otrzymuje brzmienie:

- fazy mokrej obejmującej takie operacje jednostkowe, jak: dozowanie surowców, kontrolowaną reakcją chemiczną zachodzącą w zbiornikach reakcyjnych, oddzielanie zawiesiny od soli poprzez wirowanie oraz filtrowanie;

6. Pkt I.1.2.5. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5. Gotowe produkty stanowią następujące sole:

Lp.	Produkt	Związek organiczny / nieorganiczny	Postać	Wielkość produkcji [Mg/rok]	Zastosowanie
1.	Fosforan amonu	nieorganiczny	ciało stałe	70	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
2.	Siarczan amonu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
3.	Jabłczan cytrynianu wapnia	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
4.	Cytrynian wapnia	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
5.	Magnezowy cytrynian wapnia	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
6.	Fosforan wapnia	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
7.	Jabłczan wapnia	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
8.	Cytrynian miedzi	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
9.	Siarczan miedzi	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
10.	Mleczan żelaza	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
11.	Cytrynian magnezu	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
12.	Mleczan magnezu	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
13.	Jabłczan magnezu	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny

Lp.	Produkt	Związek organiczny / nieorganiczny	Postać	Wielkość produkcji [Mg/rok]	Zastosowanie
14.	Fosforan magnezu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
15.	Siarczan magnezu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
16.	Cytrynian manganu	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
17.	Glukonian manganu	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
18.	Mleczan manganu	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
19.	Siarczan manganu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
20.	Azotan potasu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
21.	Fosforan potasu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
22.	Siarczan potasu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
23.	Octan sodu	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
24.	Mrówczan sodu	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
25.	Fosforan sodu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
26.	Siarczan sodu	nieorganiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
27.	Cytrynian cynku	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny
28.	Mleczan cynku	organiczny	ciało stałe	90	przemysł spożywczy, chemiczny, farmaceutyczny

a. **Fosforan amonu** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu fosforowego i roztworu amoniaku. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności

dozowany jest roztwór amoniaku, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

b. **Siarczan amonu** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu siarkowego i roztworu amoniaku. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest roztwór amoniaku, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

c. **Jabłczan cytrynianu wapnia** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu jabłkowego, kwasu cytrynowego i wodorotlenku wapnia. Wodę niezbędną do rozpuszczenia wodorotlenku wapnia wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się wodorotlenek doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest kwas jabłkowy i kwas cytrynowy do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

d. **Cytrynian wapnia** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu cytrynowego i wodorotlenku wapnia. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

e. **Magnezowy cytrynian wapnia** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu cytrynowego, wodorotlenku wapnia i tlenku magnezu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu cytrynowego wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest tlenek magnezu i wodorotlenek wapnia do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas

procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

f. **Fosforan wapnia** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu fosforowego i wodorotlenku wapnia. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

g. **Jabłczan wapnia** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu jabłkowego i wodorotlenku wapnia. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

h. **Cytrynian miedzi** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu cytrynowego i węglanu miedzi. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest węglan miedzi, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

i. **Siarczan miedzi** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu siarkowego i bezwodnego siarczanu miedzi. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest siarczan miedzi, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

j. **Mleczan żelaza** jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji wymiany pomiędzy roztworami kwasu mlekowego, wodorotlenku sodu oraz kwasu siarkowego i siarczanu żelaza lub żelaza. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas

procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

k. Cytrynian magnezu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu cytrynowego i tlenku magnezu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest tlenek magnezu, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

l. Mleczan magnezu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu mlekowego i tlenku magnezu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest tlenek magnezu, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

m. Jabłczan magnezu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu jabłkowego i tlenku magnezu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest tlenek magnezu, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

n. Fosforan magnezu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu fosforowego i tlenku magnezu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest tlenek magnezu, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

o. Siarczan magnezu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu siarkowego i tlenku magnezu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest tlenek magnezu, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu

uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

p. Cytrynian manganu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji wymiany pomiędzy roztworami kwasu cytrynowego, wodorotlenku sodu oraz kwasem azotowym i manganem. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

q. Glukonian manganu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji pomiędzy glukonolaktonem i manganem. Wodę niezbędną do rozpuszczenia estru wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się ester doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest mangan, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

r. Mleczan manganu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji pomiędzy kwasem mlekowym i manganem. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest mangan, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

s. Siarczan manganu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji pomiędzy kwasem siarkowym i manganem. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest mangan, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

t. Azotan potasu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji pomiędzy kwasem azotowym i wodorotlenkiem potasu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu

uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

u. Fosforan potasu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu fosforowego i wodorotlenku potasu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

v. Siarczan potasu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu siarkowego i wodorotlenku potasu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

w. Octan sodu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu octowego i wodorotlenku sodu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

x. Mrówczan sodu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu mrówkowego i wodorotlenku sodu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

y. Fosforan sodu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu fosforowego i wodorotlenku sodu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności

dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

z. Siarczan sodu jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu siarkowego i wodorotlenku sodu. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest wodorotlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

aa. Cytrynian cynku jest otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu cytrynowego i tlenku cynku. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest tlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

bb. Mleczan cynku będzie otrzymywany podczas kontrolowanej reakcji kwasu mlekowego i tlenku cynku. Wodę niezbędną do rozpuszczenia kwasu wprowadza się do reaktora z mieszadłem, dodaje się kwas doprowadzając do jego rozpuszczenia, a w następnej kolejności dozowany jest tlenek, do czasu całkowitego przereagowania. Po zakończonej reakcji otrzymaną sól izoluje się z zawiesiny przez odwirowanie, a następnie suszy w suszarce w celu uzyskania postaci sypkiej, która w kolejnym etapie jest przesiewana lub mielona. W zależności od wymagań klienta produkt może być zapakowany w worki lub beczki. Podczas procesu pakowania pobierane są próbki w celu wykonania badań fizykochemicznych i mikrobiologicznych, których wyniki decydują o przeznaczeniu produktu do sprzedaży.

7. Pkt I.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Gaz ziemny	MWh	5 000
2.	Energia elektryczna	MWh	4 000
3.	Woda	m ³	109 500
4.	Tlenek magnezu	Mg	220
5.	Kwas cytrynowy	Mg	300

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
6.	Wodorotlenek wapnia	Mg	220
7.	Tlenek cynku	Mg	110
8.	Kwas mlekowy 88%	Mg	230
9.	Wodorotlenek sodu 50%	Mg	190
10.	Kwas siarkowy 93%	Mg	240
11.	Kwas fosforowy	Mg	270
12.	Kwas octowy	Mg	50
13.	Amoniak	Mg	40
14.	Węglan miedzi	Mg	45
15.	Siarczan miedzi	Mg	35
16.	Siarczan żelaza	Mg	10
17.	Kwas mrówkowy	Mg	50
18.	Glukonolakton	Mg	50
19.	Żelazo	Mg	20
20.	Kwas jabłkowy	Mg	140
21.	Mangan	Mg	130
22.	Kwas azotowy	Mg	70
23.	Wodorotlenek potasu	Mg	120

8. Pkt I.6.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

6.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust.1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust.1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

a. Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza z przedmiotowej instalacji są procesy produkcyjne prowadzone w reaktorach na dwóch liniach produkcyjnych, młynie ACM, młynie AFG oraz suszarce VFD powodujące emisję pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, cynku, manganu, miedzi i żelaza oraz emisję gazów, w tym amoniaku, kwasu octowego i kwasu siarkowego (VI).

b. Zbiorniki reakcyjne pracujące na linii produkcyjnej nr 1 wyposażono w odciągi miejscowe odprowadzające zapyłone powietrze z wydajnością 3 500 m³/h. Układ wentylacyjny zakończony jest scrubberem o gwarantowanym stężeniu wylotowym pyłu poniżej 30 mg/Nm³, a oczyszczone powietrze wyrzucane jest do powietrza poprzez emitor E-1.

c. Młyn ACM wykorzystywany do produkcji soli mineralnych wyposażono w odciągi miejscowe odprowadzające zapyłone powietrze z wydajnością 3 400 m³/h. Układ wentylacyjny zakończony jest filtrem workowym o gwarantowanym stężeniu wylotowym pyłu poniżej 10 mg/Nm³, a oczyszczone powietrze wyrzucane jest do powietrza poprzez emitor E-2.

d. Młyn AFG wykorzystywany do produkcji soli mineralnych wyposażono w odciąg miejscowe odprowadzające zapyłone powietrze z wydajnością 3 400 m³/h. Układ wentylacyjny zakończony jest filtrem workowym o gwarantowanym stężeniu wylotowym pyłu poniżej 10 mg/Nm³, a oczyszczone powietrze wyrzucane jest do powietrza poprzez emitor E-17.

e. Zbiorniki reakcyjne pracujące na linii produkcyjnej nr 2 wyposażono w odciąg miejscowe odprowadzające zapyłone powietrze z wydajnością 5 000 m³/h. Układ wentylacyjny zakończony jest scrubberem o gwarantowanym stężeniu wylotowym pyłu poniżej 30 mg/Nm³, a oczyszczone powietrze wyrzucane jest do powietrza poprzez emitor E-18.

f. Suszarkę VFD wyposażono w odciąg miejscowe odprowadzające zapyłone powietrze z wydajnością 4 500 m³/h. Układ wentylacyjny zakończony jest filtrem workowym o gwarantowanym stężeniu wylotowym pyłu poniżej 10 mg/Nm³, a oczyszczone powietrze wyrzucane jest do powietrza poprzez emitor E-19.

6.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsca emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
1.	Zbiorniki reakcyjne – linia produkcyjna nr 1	E-1	pionowy zadaszony	15,5	0,4	350	0,0	4 380	scrubber: gwarantowane stężenie pyłów poniżej 30 mg/Nm ³
2.	Młyn ACM	E-2	pionowy zadaszony	15,5	0,315	320	0,0	4 380	filtr workowy typu PLS: gwarantowane stężenie pyłów poniżej 10 mg/Nm ³
3.	Młyn AFG	E-17	pionowy zadaszony	15,5	0,315	320	0,0	5 840	filtr workowy typu PLS: gwarantowane stężenie pyłów poniżej 10 mg/Nm ³
4.	Zbiorniki reakcyjne – linia produkcyjna nr 2	E-18	pionowy zadaszony	15,5	0,5	320	0,0	5 840	scrubber: gwarantowane stężenie pyłów poniżej 30 mg/Nm ³
5.	Suszarka VFD	E-19	pionowy zadaszony	15,5	0,4	320	0,0	5 840	filtr workowy: gwarantowane stężenie pyłów poniżej 10 mg/Nm ³

6.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora (miejsca emisji)	Emitowana substancja	Wielkość emisji [kg/h]
1.	Zbiorniki reakcyjne – linia produkcyjna nr 1	E-1	Kwas siarkowy	0,00424
			Cynk ¹⁾	0,0337
			Mangan ¹⁾	0,0341
			Miedź ¹⁾	0,039
			Żelazo ¹⁾	0,02174
			Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,105 0,105
2.	Młyn ACM	E-2	Cynk ¹⁾	0,01091
			Mangan ¹⁾	0,01105
			Miedź ¹⁾	0,00864
			Żelazo ¹⁾	0,00704
			Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,034 0,034
3.	Młyn AFG	E-17	Cynk ¹⁾	0,01091
			Mangan ¹⁾	0,01105
			Miedź ¹⁾	0,01261
			Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,034 0,034
4.	Zbiorniki reakcyjne – linia produkcyjna nr 2	E-18	Amoniak	0,016
			Kwas octowy	0,002
			Kwas siarkowy (VI)	0,00606
			Mangan ¹⁾	0,0342
			Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,15 0,15
5.	Suszarka VFD	E-19	Mangan ¹⁾	0,01026
			Pył: ²⁾ - w tym pył zawieszony PM10	0,045 0,045

¹⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

²⁾ Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

6.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Amoniak	0,0934
Kwas siarkowy (VI)	0,054
Kwas octowy	0,01168
Mangan ¹⁾	0,522
Miedź ¹⁾	0,2821
Cynk ¹⁾	0,2592
Żelazo ¹⁾	0,126
Pył ²⁾	1,946
w tym pył zawieszony PM10	1,946
w tym pył zawieszony PM2,5	1,946

¹⁾ jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

²⁾ Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Na emitorach E-1, E-2, E-17, E-18 oraz E-19 zainstalowane są punkty pomiarowe zgodnie z wymogami Polskich Norm.

9. Pkt. I.6.2.1. lit. b. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

b. Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\text{śr. roczne}} = 109\,500,00 \text{ m}^3/\text{r}$$

Zaopatrzenie w wodę na cele:	Ilość wykorzystywanej wody $Q_{\text{śr}}$ roczne [m^3/r]
Technologiczne	109 500,00

10. Pkt. I.6.2.2.1. lit. d. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

d. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Zawartość
Temperatura	°C	35,00
Odczyn	pH	6,5 – 9,5
Azot amonowy	mg $\text{N}_{\text{NH}_4}/\text{l}$	200,00
Azot azotynowy	mg $\text{N}_{\text{NO}_3}/\text{l}$	10,00
Fosfor ogólny	mg P/l	12,50
Cynk	mg Zn/l	5,00
Fluorki	mg F/l	20,00
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15,00
Miedź	mg Cu/l	1,00

11. Pkt I.6.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 184 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 699) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

6.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	20,00	Odpady stanowią kwas azotowy 5% i 20% po czyszczeniach technicznych. Skład: kwas azotowy. Właściwości: ekotoksyczne, toksyczne, żrące. Odpad niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	0,48	Odpady stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, metalu lub szkła po substancjach chemicznych. Skład: polimery, żelazo i stal, szkło, węglowodory, kwasy, zasady, sole. Właściwości: ekotoksyczne. Odpad palny.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,00	Odpady stanowią nasączone substancjami niebezpiecznymi (m.in. substancjami chemicznymi, olejami) tkaniny, odzież ochronna lub inne sorbenty. Skład: celuloza, węglowodory, kwasy, zasady, sole. Właściwości: ekotoksyczne. Odpad palny.
4.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,48	Odpady stanowią pozostałości nieorganicznych odpadów z instalacji np. sole, wodorotlenki, kwas siarkowy, wapń, cynk. Właściwości: ekotoksyczne. Odpad niepalny.
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,48	Odpady stanowią pozostałości organicznych odpadów z instalacji np. sole, kwas mlekowy, kwas cytrynowy, cynk. Właściwości: ekotoksyczne. Odpad palny.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	70,00	Odpady stanowią pozostałości organicznych i nieorganicznych odpadów z instalacji np. sole, fosfor, magnez. Właściwości: ciało stałe, rozpuszczalny w wodzie, szlamy rozpuszczalne w wodzie. Odpad niepalny.
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	70,00	Odpady stanowią pozostałości tlenków z instalacji: tlenek cynku, tlenek magnezu, zagęszczony zaczyn i popłuczyny.. Właściwości: ciała stałe, wysokie temperatury topnienia, nie rozpuszczają się w wodzie. Szlamy, rozpuszczalne w wodzie. Odpad niepalny.
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	2,00	Odpady stanowią odpady z laboratorium – głównie plastikowe płytki Pertiego i pipety z resztkami pożywki agarowej, fiołki, flakoniki, worki strunowe, worki, folijki, w których przygotowane są roztwory oraz łyżeczki, pałeczki, mieszadła za pomocą których przygotowano roztwory. Skład: szkło, kwarc, polimery, polipeptydy. Właściwości: ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Odpad palny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,00	Odpady stanowią opakowania z papieru, powstające na instalacji np. karton. Podstawowy skład chemiczny: celuloza, barwniki, dodatki. Właściwości: stabilne, niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym. Odpad palny.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00	Odpady stanowią opakowania z tworzyw sztucznych np. PP, PET, PE. Podstawowy skład chemiczny tworzywa sztuczne: polimery, dodatki. Właściwości: stabilne, niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym. Odpad palny.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	25,00	Odpady stanowią opakowania wielomateriałowe, powstające przy rozpakowywaniu surowców i pakowaniu gotowych wyrobów. Skład: celuloza, polimery, metale żelazne nieżelazne. Właściwości: stabilne, niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym. Odpad palny.
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	25,00	Odpady stanowią opakowania wielomateriałowe, powstające przy rozpakowywaniu surowców i pakowaniu gotowych wyrobów. Skład: celuloza, polimery, metale żelazne nieżelazne. Właściwości: stabilne, niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym. Odpad palny.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,00	Odpady stanowią zużyte ubrania ochronne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, tkaniny do wycierania. Podstawowy skład chemiczny: włóknina, bawełna. Właściwości: stabilne, niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym. Odpad palny.
9.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	70,00	Odpady chemii nieorganicznej niesklasyfikowane w grupie 06. Podstawowy skład: kwasy, fosfor, magnez. Właściwości: ciała stałe, wysokie temperatury topnienia, nie rozpuszczają się w wodzie. Odpad niepalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
10.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	70,00	Odpady chemii organicznej niesklasyfikowane w grupie 06. Podstawowy skład: cytryniany, magnez, wapń. Właściwości: ciała stałe, rozpuszczalne w wodzie. Odpad niepalny.
11.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,50	Odpady stanowią zużyte chemikalia, rozpuszczalniki laboratoryjne. Skład: substancje nieorganiczne (kwasy, zasady) i organiczne oraz nieorganiczne (sole). Odpad palny.
12.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	20,00	Odpady stanowią odpady powstałe po czyszczeniu zakładowej studni osadnikowej. Skład: zanieczyszczenia mineralne, osady organiczne i nieorganiczne (sole). Właściwości ciało stałe lub szlam, nie rozpuszczają się w wodzie. Odpad niepalny.
13.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	20,00	Odpady stanowią odpady powstałe po czyszczeniu zakładowej studni osadnikowej. Skład: zanieczyszczenia mineralne, osady organiczne i nieorganiczne (sole). Właściwości ciało stałe lub szlam, nie rozpuszczają się w wodzie. Odpad niepalny.

6.3.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
Odpady niebezpieczne			
1.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	Odpady magazynowane selektywnie w opakowaniach zbiorczych, np. zbiorniki IBC o pojemności 1 m ³ w wyznaczonym wyraźnie oznakowanym miejscu na terenie hali magazynowej (wyznaczony boks, na szczelnej posadzce). Miejsce wyposażone jest w pakiet czystych sorbentów. Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, usytuowanych w obrębie hali, wyposażonej w pakiet czystych sorbentów. Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, usytuowanych w obrębie hali, wyposażonej w pakiet czystych sorbentów. Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
4.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, usytuowanych w obrębie hali, wyposażonej w pakiet czystych sorbentów. Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	
Wszystkie odpady niebezpieczne magazynowane są w miejscu magazynowania oznaczonym w operacie przeciwpożarowym miejscem magazynowania „B”			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, usytuowanych w obrębie hali, wyposażonej w pakiet czystych sorbentów (miejsce magazynowania „B”). Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, usytuowanych w obrębie hali, wyposażonej w pakiet czystych sorbentów (miejsce magazynowania „B”). Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub nieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnym i zamykanym pojemniku, zlokalizowanym na zakładowym placu (podłoże utwardzone z użyciem wyrobów budowlanych) – sekcja magazynowa „A”. Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub nieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w praso kontenerach lub zamykanych kontenerach, ustawionym na utwardzonym terenie, przy budynku produkcyjno-magazynowym (sekcja magazynowa „A”) lub na terenie hali magazynowanej (miejsce magazynowania „B”). Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane selektywnie: luzem lub na paletach na terenie hali magazynowanej,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	w wyznaczonym miejscu (miejsce magazynowania „B”) i/lub w praso-kontenerze lub zamykanym kontenerze na zewnątrz (sekcja magazynowa „A”). Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, usytuowanych w obrębie hali, wyposażonej w pakiet czystych sorbentów (miejsce magazynowania „B”). Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
9.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, usytuowanych w obrębie hali, wyposażonej w pakiet czystych sorbentów (miejsce magazynowania „B”). Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
10.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
11.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	
12.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpady przepompowywane do zbiorników o pojemności 1m ³ i magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu na terenie hali magazynowej. (miejsce magazynowania „B”). Odpady przekazywane do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
13.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	

6.3.3. Odpady należy magazynować selektywnie, zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742), z zachowaniem przepisów BHP, wymagań ochrony przeciwpożarowej, wymagań ochrony środowiska, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów należy oznakować oraz zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.

Odpady należy magazynować bez możliwości przedostania się odcieków z magazynowania odpadów do środowiska gruntowo-wodnego oraz zabezpieczyć je przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów. W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami.

6.3.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Powyższe realizowana jest głównie poprzez:

- planowanie i projektowanie działań,
- szkolenia pracowników,
- stosowanie nowoczesnych i w pełni sprawnych urządzeń,
- stosowanie urządzeń i materiałów o wysokiej trwałości i wydajności,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami stosowanymi w Zakładzie,
- magazynowanie odpadów w sposób zapewniający zabezpieczenie środowiska przed negatywnym oddziaływaniem,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji,
- przekazywanie odpadów uprawnionym i specjalistycznym podmiotom, celem poddania ich procesowi przetwarzania, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami,
- zapewnienie warunków przeciwpożarowych, zgodnie z zapisami operatu przeciwpożarowego uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kościanie.

6.3.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające operatu przeciwpożarowego

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, określono zgodnie z operatem przeciwpożarowym załączonym do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, opracowany dla „JOST CHEMICAL: POLAND” Sp. z o.o. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych:

a. Odpady należy magazynować zgodnie z wymaganiami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym.

b. Maksymalna ilość magazynowania jednocześnie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość magazynowania jednocześnie [Mg]
Odpady niebezpieczne			
1.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	3,60
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	0,10
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,05
4.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,05
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0,05
Odpady inne niż niebezpieczne			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość magazynowania jednocześnie [Mg]
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	5,00
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	4,00
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	0,50
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,25
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2,00
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2,00
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,10
9.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1,50
10.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	5,00
11.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,05
12.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	2,00
13.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	2,00

Łączna ilość odpadów wytworzonych magazynowanych w tym samym czasie wynosi:

- odpady niebezpieczne palne – 0,15 Mg;
- odpady inne niż niebezpieczne palne – 6,9 Mg;
- odpady niepalne – 23,3 Mg.

c. Na terenie Zakładu wyznaczono dwa miejsca magazynowania odpadów:

- sekcja magazynowa A – utwardzony i wydzielony plac magazynowy, na którym magazynuje się odpady m.in. w szczelnych kontenerach stalowych (magazynowane odpady 06 03 99, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 05, 15 01 06);
- miejsce magazynowe B – wyznaczone częściowo zabudowane miejsce hali, cała powierzchnia strefy pożarowej (budynek-produkcyjno-magazynowy) chroniona jest samoczynnymi urządzeniami gaśniczymi wodnymi (tryskaczami) magazynowane w tej strefie są wszystkie odpady niebezpieczne uwzględnione w pozwoleniu zintegrowanym oraz 06 03 14, 06 03 16, 16 10 02, 16 10 04, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 05, 15 01 06, 15 02 03, 16 03 04, 16 03 06, 16 05 09)

d. Odpady niebezpieczne należy przechowywać w wydzielonych i zabezpieczonych miejscach na terenie Zakładu. W magazynie odpadów niebezpiecznych wywieszane są instrukcje określającej sposób magazynowania, pakowania, załadunku i transportu materiałów niebezpiecznych oraz łatwopalnych.

e. Ciekłe odpady palne magazynować w stalowych beczkach, bądź w zbiornikach polipropylenowych w ażurowej obudowie szkieletowej. Łączna ilość odpadów ciekłych nie przekracza 0,5 m³.

- f. Na placu magazynowym oraz w budynku magazynowym, gdzie magazynowane są odpady, zagrożenie związane z przebywaniem pracowników ich ewakuacji nie występuje. Natomiast w budynkach produkcyjnych i biurowych tam gdzie zatrudniane są osoby, ewakuację przeprowadzać na ogólnie przyjętych zasadach i procedurach opisanych w Instrukcjach Bezpieczeństwa Pożarowego.
- g. Przewidywana gęstość obciążenia ogniowego dla sekcji magazynowe „A” wynosi 455,62 MJ/m², a dla miejsca magazynowania „B” gęstość ta nie powinna przekraczać 2000 MJ/m².
- h. Na terenie miejsc magazynowanych odpadów (i w jego sąsiedztwie) nie występują strefy i przestrzenie zagrożone wybuchem.
- i. Budynek, w którym magazynowe są odpady, został zaprojektowany i wykonany w klasie „C” odporności pożarowej.
- j. Obiekty w Zakładzie tworzą oddzielne strefy pożarowej:
- strefa pożarowa SPI – obejmuje halę produkcyjno–magazynową o gęstości obciążenia ogniowego na poziomie do 2000 MJ/m²;
 - strefa pożarowa SPII – pomieszczenie stacji transformatorowej o gęstości obciążenia ogniowego do 4000 MJ/m²;
 - strefa pożarowa SPIII – budynek biurowo-socjalny, kategoria zagrożenia ludzi ZL III.
- k. Dopuszczalne odległości od budynków i innych stref pożarowych są zachowane.
- l. Obiekt został wyposażony w system sygnalizacji pożarowej opartej o centralę automatycznej sygnalizacji pożaru, instalację tryskaczową oraz przeciwpożarowe wyłączniki prądu w strefach pożarowych, które poddawane są okresowym badaniom (wraz z instalacją elektryczną).
- m. Sposób zabezpieczenia prac pożarowo niebezpiecznych określono na str. 25-26 operatu, należy je prowadzić i dokumentować zgodnie z obowiązującą Instrukcją Bezpieczeństwa Pożarowego.
- n. Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru dla odpadów znajdujących się w sekcji magazynowej „A” wynosi 10 dm³/s. Ilość ta jest zapewniona z hydrantu zewnętrznego nadziemnego. Natomiast dla odpadów magazynowanych wewnątrz budynku w strefie pożarowej I, ochronę tej części zabezpiecza sieć tryskaczowa, dla której przewidziano zbiornik wodny o pojemności 807 m³ z trzema nasadami ssawnymi oraz pompownię. W obrębie hydrantów obowiązuje zakaz ustawiania pojazdów, innych urządzeń i materiałów. Ponadto miejsca usytuowania punktów czerpania wody powinny być wyraźnie i trwale oznakowane, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie,
- o. Do sekcji, gdzie magazynowane są odpady palne została wytyczona i zapewniona droga pożarowa.
- p. Dla pełnego wykonania wymagań rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracyjnych z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 296), należy:
- odpowiednio oznakować sekcje magazynowania odpadów w tablice informacyjne określające kod magazynowanego odpadu zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie – zgodnie z § 14 ww. rozporządzenia;
 - magazynować odpady palne w budynku w odległości od przekrycia dachu lub sufitu zgodnie z § 18 ust. 2 ww. rozporządzenia;
 - należy wprowadzić zmiany i aktualizacje do Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego.

– Zakład nie jest zobowiązany do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów oraz nie jest zobowiązany do zainstalowania w całodobowy system CCT oraz System Sygnalizacji Pożaru.

12. Pkt I.6.4.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

13. Pkt I.6.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]*	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	WC-1 wieża chłodnicza – 1,3 MW	16	8
2.	WD – 4 – wentylator wyciągowy 250 mm 1750 m ³ /h	16	8
3.	WES – 1 – wylot ze sprężarki 1	16	8
4.	WO – 1 – wentylator z odpylania (ACC Mill)	16	8
5.	WPT – 1 – wywiew z pomieszczeń technologicznych Wentylator wyciągowy z TRAF0	16	8
6.	WPT– 1 – wywiew z pomieszczeń technologicznych Wentylator wyciągowy z RNN	16	8
7.	WZO – Line 1	16	8
8.	WZO – SUSZARKI – wyrzutnia z odpylania AFG Mill	16	8
9.	AS1 – agregat skraplający	16	8
10.	AS2 – agregat skraplający	16	8
11.	AS3 – agregat skraplający	16	8
12.	AS4 – agregat skraplający	16	8
13.	AS5 – agregat skraplający	16	8
14.	AS6 – agregat skraplający	16	8

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]*	
		Pora dnia	Pora nocy
15.	Pk_1 – wyrzut z pompy kondensatu	16	8
16.	Skru_1 – wyrzut ze skrubera Wolav 5000 m ³ /h	16	8
17.	Sus_1 – wyrzut z suszarki VFB 4500 m ³ /h	16	8
18.	Wps_1 – wentylator wywiewny z pomieszczenia suszarki	16	8
19.	Wpz_1 – wentylator wywiewny z pom. zbiorników-10000 m	16	8

14. W pkt I.10. w akapicie drugim dodaje się tiret o brzmieniu:

– Prowadzący instalację zapewni warunki przeciwpożarowe na terenie zakładu określone w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kościanie.

II. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.139.2019 z dnia 18.08.2020 r. udzielającej JOST CHEMICAL POLAND Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Gen. Kazimierza Pułaskiego 7, 64-000 Kościan pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji soli chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanej w m. Kościan, gm. Kościan, pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralną częścią decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.139.2019 z dnia 18.08.2020 r. udzielającej JOST CHEMICAL POLAND Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Gen. Kazimierza Pułaskiego 7, 64-000 Kościan pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji soli chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanej w m. Kościan, gm. Kościan.

UZASADNIENIE

W dniu 19.01.2022 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek JOST CHEMICAL POLAND Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Gen. Kazimierza Pułaskiego 7, 64-000 Kościan, reprezentowanej przez pełnomocnika – Michała Mejera, o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.139.2019 z dnia 18.08.2020 r., udzielającej JOST CHEMICAL POLAND Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Gen. Kazimierza Pułaskiego 7, 64-000 Kościan, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji soli chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanej w m. Kościan, gm. Kościan.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 4 pkt 1 lit. b oraz ust. 4 pkt 2 lit. f

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.

Właściwość rzeczowa Marszałka Województwa Wielkopolskiego w rozpatrywanej sprawie wynika z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 60 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a i lit. b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.).

Wnioskodawca wystąpił o zmianę ww. pozwolenia w związku ze zmianami w instalacji. Zmianie uległa funkcjonująca linia produkcyjna nr 1, uruchomiono linię nr 2, zwiększono zdolność produkcyjną instalacji z 1 350 Mg/rok do 2 500 Mg/rok. Zamontowano dodatkowe urządzenia dla obsługi istniejącej linii oraz nowej linii poprzez wprowadzenie młyna AFG, a także zwiększenie maksymalnej wydajności wentylacji odciągowej przy młynie ACM (z 850 m³/h do 3 400 m³/h). Zmiany w instalacji wiążą się także z montażem następujących urządzeń: linii produkcyjnej nr 2 (5 zbiorników reakcyjnych, wirówki oraz suszarki VFB), ponadto, stożkowej suszarki próżniowej, przesiewacza, 7 hopperów (służących do transportu produktu pomiędzy suszarkami a przesiewaczem), młyna AFG oraz kompaktora i urządzeń pakujących. Montaż nowych urządzeń wiąże się ze zwiększeniem liczby rodzajów produkowanych soli, a tym samym ze zwiększeniem liczby rodzajów wykorzystywanych substratów. Wobec powyższego konieczna była zmiana obowiązującego pozwolenia w zakresie opisu instalacji, charakterystyki technologii, rodzajów i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz warunków wprowadzania substancji i energii.

Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej, opłaty skarbowej oraz kopię ostatecznej decyzji Burmistrza Miasta Kościana znak: OŚ 6220.4.2020 z dnia 28.02.2022 r. o środowiskowych uwarunkowaniach.

Podstawą zmiany niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 18 sierpnia 2020 roku o sygnaturze DSR-II-1.7222.139.2019 dla Jost Chemical Poland spółka z ograniczoną odpowiedzialnością., ul. Generała Kazimierza Pułaskiego nr 7, miejsc. Kościan, 64-00 Kościan ” oraz uzupełnienia do ww. wniosku.

W toku postępowania wyjaśniającego trzykrotnie wezwano Prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Zmiana decyzji wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym została pobrana opłata rejestracyjna oraz zostało przeprowadzone postępowanie z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem znak: DSK-III.7222.8.2022 z dnia 10.05.2022 r., poinformowano Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 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, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomieniem znak: DSK-III.7222.8.2022 z dnia 26.10.2022 r. poinformowano Stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Wnioskodawca nie skorzystał z ww. uprawnienia.

W zakresie emisji gazów lub pyłów do powietrza, nadano nowe brzmienie pkt I.6.1. pozwolenia. W związku ze zmianami w instalacji uwzględniono nowe źródła emisji i miejsca, zaktualizowano wielkości emisji, określono emisję nowych substancji do powietrza oraz zmieniono zapisy dotyczące punktów pomiarowych emisji do powietrza.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu w tym pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, cynku w pyłe zawieszonym PM10, miedzi w pyłe zawieszonym PM10, żelaza w pyłe zawieszonym PM10, manganu w pyłe zawieszonym PM10, kwasu octowego, kwasu siarkowego (VI) oraz amoniaku.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza oraz jej techniczne warunki i czas występowania, określono zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o zmianę pozwolenia oraz zgodnie z art. 224 ust. 2 i 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany w instalacji obejmują również zamontowanie generatora pary o mocy 2 943 kW, który stanowi odrębną instalację energetyczną i nie stanowi integralnej części instalacji. Ww. generator pary wraz z pozostałymi źródłami energetycznymi, ze względu na zainstalowaną łącznie nominalną moc cieplną wymagają zgłoszenia, zgodnie z art. 152 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ponadto, ww. generator pary o mocy 2 943 kW, opalany gazem, ze względu na nominalną moc cieplną nie mniejszą niż 1 MW, podlega obowiązkowi dotrzymywania standardów emisyjnych określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zaktualizowano zużycie ilości wykorzystywanej wody przez instalację oraz, z uwagi na wprowadzenie do produkcji nowych surowców zawierających miedź, do tabeli określającej stan i skład ścieków przemysłowych dodano miedź. Prowadzący instalację posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Ww. pozwolenie nie obejmuje miedzi w składzie ścieków przemysłowych.

Zmiana z zakresu gospodarki odpadami (ilości oraz rodzaje wytwarzanych odpadów) podyktowana jest nabytym doświadczeniem w zakresie eksploatacji instalacji. Na etapie pierwotnego wniosku nie doszacowano ilości odpadów, nie przewidziano również możliwości wytwarzania innych rodzajów odpadów (uwzględnionych w niniejszej decyzji). Ponadto wprowadzono dodatkową linię produkcyjną, co spowodowało zwiększenie wielkości produkcji soli, co zaimplikowało również zmiany ilościowe i rodzajowe wytwarzanych odpadów.

Z uwagi na szeroki asortyment produkowanej soli, odpady produkcyjne mogą być zamiennie oddawane w grupie 06 lub w grupie 16.

Zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie - na podstawie wniosku - w decyzji uwzględniono wyłącznie odpady powstające w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Ponadto, wskazano aktualne miejsca i sposoby magazynowania odpadów, odnosząc się szczegółowo do wymogów rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Odpady należy magazynować w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji zwartych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Ponadto – na podstawie art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska – w niniejszej decyzji, w punkcie dotyczącym gospodarki odpadami określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego załączonego do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-III.7222.8.2022 z dnia 12.05.2022 r. zwrócił się

do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kościanie, z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kościanie.

Postanowieniem znak: PZ.5560.12.5.2021 z dnia 30.05.2022 r. tamtejszy Organ, pozytywnie zaopiniował spełnienie ww. wymagań.

W zakresie emisji hałasu do środowiska, w związku z planowanymi zmianami w instalacji zaktualizowano zestawienie źródeł hałasu, ponadto ustalono na nowo dopuszczalny poziom hałasu, w związku z weryfikacją najbliższych położonych terenów ochrony akustycznej. Ustalono, że najbliższe położone tereny ochrony akustycznej to tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej, zlokalizowane w kierunku południowo-wschodnim od instalacji.

Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej, zgodnie z pkt 3 lit. d tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Wnioskodawca przedłożył analizę (uwzględniającą przedmiotowe zmiany w instalacji), z której wynika, iż eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie substancji stwarzających ryzyko, jednak nie zachodzi możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. We wniosku opisano sposoby zabezpieczenia gleby, ziemi i wód gruntowych związane ze stosowaniem ww. substancji. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Za przedmiotową zmianą ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne.

Zgodnie z art. 40 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, jeżeli strona ustanowiła pełnomocnika, pisma doręcza się pełnomocnikowi. Jeżeli ustanowiono kilku pełnomocników, doręcza się pisma tylko jednemu pełnomocnikowi. Uwzględniając cytowany przepis, niniejsza decyzja zostanie doręczona ustanowionemu przez Wnioskodawcę pełnomocnikowi, tj. Michałowi Mejerowi.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 2142 ze zm.). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych” i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

*z up. Marszałka Województwa
Agnieszka Lewicka
Zastępca Dyrektora Departamentu
Zarządzania Środowiskiem i Klimatu*

Otrzymują:

1. Michał Mejer - pełnomocnik
2. Minister Klimatu i Środowiska
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
4. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna – pdf)
5. Aa x 2