



DSK-III.7222.60.2023

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, ust. 5, ust. 6 pkt 6 i pkt 8, art. 376 pkt 2b, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 572 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku LUVENA S.A. przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń

ORZĘKAM

I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.93.2013 z dnia 30.04.2014 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeznaczonych do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej oraz instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nawozów sztucznych na bazie fosforu, azotu lub potasu – zlokalizowanych na terenie zakładu LUVENA S.A. przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń (pkt II i III sentencji decyzji), zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.91.2014 z dnia 17.11.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.318.2014 z dnia 19.12.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.7.2016 z dnia 28.06.2016 r., znak: DSR-II-1.7222.131.2016 z dnia 15.02.2017 r. oraz znak: DSK-III.7222.107.2021 z dnia 21.07.2021 r. w następującym zakresie:

1. Pkt II.1.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

1.1. Opis instalacji

1.1.1. Obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego podlega instalacja do produkcji nawozów mineralnych, zlokalizowana na terenie zakładu LUVENA S.A. przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń.

1.1.2. W procesach produkcyjnych nawozów mineralnych wykorzystywany jest zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie. Na potrzeby produkcji nawozów mineralnych wykorzystywane są:

- a. Magazyny surowców (budynki nr: 1-005, 1-006 i 1-012),
- b. Młynownia (budynek nr 1-001), w której prowadzone jest mielenie fosforytu.
- c. Zbiorniki magazynowe i rozcieńczalnia kwasu siarkowego.
- d. Zarabialnia (budynek nr 1-003) – węzeł produkcyjny nawozów pylistych: superfosfatów oraz nawozów wapniowo-magnezowych i magnezowo-siarczanowych.



- e. Budynek magazynowo-produkcyjny (budynek nr 1-007) przylegający do zarabialni, w którym wydzielono:
 - magazyn produktów pylistych oraz surowców pylistych,
 - węzeł przygotowywania mieszanek nawozowych.
- f. Hala przylegająca do wyżej wymienionego budynku magazynowo-produkcyjnego, w której znajduje się instalacji granulacji metodą zgniatania oznaczona jako GZ1 (budynek nr 1-118).
- g. Hala Poelziga (budynek nr 1-004), w której znajdują się:
 - instalacja granulacji metodą talerzową GT (wschodnia część hali),
 - instalacji granulacji metodą zgniatania GZ2 produkcji nawozów zgniatanych (środkowa część hali)
 - magazynowanie opakowań i nawozów granulowanych
 - węzły konfekcjonowania nawozów granulowanych.

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

- a. Laboratorium,
- b. Ujęcie wód powierzchniowych z rzeki Warty,
- c. Neutralizator ścieków (kontrola wód pochłódniczych przed zrzutem do rzeki Warty),
- d. Wewnątrzzakładowe sieci kanalizacyjne do odprowadzania wód pochłódniczych oraz wód opadowych lub roztopowych z wylotami do rzeki Warty,
- e. Inne budynki, w których znajdują się pomieszczenia biurowe, socjalne, zaplecza technicznego, warsztatowe, magazynowe,
- f. Place magazynowe.

2. Pkt II.1.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii

W instalacji do produkcji nawozów mineralnych wytwarzane są nawozy pyliste i granulowane. Roczna zdolność produkcyjna poszczególnych nawozów uzależniona jest od wielkości sprzedaży.

W skład instalacji do produkcji nawozów mineralnych wchodzi:

- a. instalacja do produkcji nawozów pylistych - zlokalizowana jest w budynkach nr 1-001, nr 1-003 i nr 1-121 oraz łącznikach tych budynków. W instalacji wytwarzane są nawozy pyliste (tj. superfosfaty oraz nawozy wapniowo-magnezowe i nawozy magnezowo-siarczanowe) z wykorzystaniem procesów chemicznych zachodzących pomiędzy surowcem mineralnym, a kwasami (lub roztworami kwasów).

W zależności od rodzaju produktu, proces wytwarzania nawozów opiera się:

- w przypadku superfosfatów - na reakcji kwasu siarkowego i kwasu fluorokrzemowego z młewem fosforytowym i dojrzewaniu wytworzonego produktu,
- w przypadku nawozów wapniowo-magnezowych - na reakcji mączki dolomitowej z kwasem siarkowym,
- w przypadku nawozów magnezowo-siarczanowych - na reakcji magnezytu z kwasem siarkowym.

Wszystkie etapy procesu produkcyjnego nawozów pylistych są prowadzone i nadzorowane za pomocą automatycznego systemu sterowania procesami technologicznymi i maszynami z bieżącą wizualizacją procesu. Łączny czas pracy instalacji wynosi 8600 godzin w ciągu roku, a roczna zdolność produkcyjna wynosi 344 000 Mg/rok.

Wyprodukowane nawozy pyliste są przeznaczone do bezpośredniej sprzedaży jako produkty finalne lub są półproduktami w kolejnych instalacjach:

- superfosfaty – produkt finalny (sprzedawany jako nawóz pylisty luzem) oraz półprodukt do produkcji nawozów granulowanych,
- nawóz wapniowo-magnezowy - półprodukt do produkcji nawozów granulowanych,
- nawóz magnezowo-siarczanowy - półprodukt do produkcji nawozów granulowanych.

b. instalacja do produkcji mieszanek nawozowych - zlokalizowana jest w budynku nr 1-007.

W instalacji do produkcji mieszanek nawozowych przetwarzane są nawozy pyliste wytworzone w instalacji do produkcji nawozów pylistych poprzez ich mechaniczne wymieszanie z innymi surowcami w odpowiednich proporcjach i ujednoludnienie mieszaniny. Wytworzone mieszanki są produktami finalnymi lub półproduktami w procesach granulacji. W instalacji sporządzane są również mieszanki nawozów zgranulowanych (tzw. blendingi), a także prowadzone jest rozdrabnianie dojrzałych nawozów pylistych lub nawozów granulowanych.

Na proces technologiczny produkcji mieszanek nawozowych składają się:

- mieszanie surowców,
- mielenie i ujednoludnienie produktu,
- kierowanie produktu na magazyn w celu oczekiwania na dalsze przetworzenie lub w przypadku produktu finalnego bezpośrednia spedycja luzem.

Ważenie i odmierzanie surowców oraz praca układu przenośników wężła przygotowywania mieszanek nawozowych, sterowane są automatycznie centralnym komputerem, w którym zapisane zostały receptury produkcji nawozów.

Łączny czas pracy instalacji wynosi 8000 godzin w ciągu roku, stąd maksymalna roczna wydajność instalacji wynosi 720 000 Mg/rok (przy pracy instalacji wyłącznie na potrzeby mieszanek nawozów pylistych).

W instalacji do produkcji mieszanek nawozowych wytwarzane są również produkty finalne do nawożenia upraw w postaci jednoskładnikowych nawozów pylistych – superfosfat oraz w postaci mieszanki nawozów granulowanych.

Instalacja do produkcji mieszanek nawozowych może być również wykorzystana do mielenia nawozów granulowanych i pylistych w celu ich dalszego przetworzenia.

c. instalacja do produkcji nawozów mineralnych granulowanych metodą talerzową -

zlokalizowana jest w budynkach nr 1-007, nr 1-004 i nr 1-049. Metoda granulacji talerzowej nawozów mineralnych polega na podaniu przygotowanej wieloskładnikowej mieszanki pylistej lub wyprodukowanego na instalacji do produkcji nawozów pylistych superfosfatu na obracające się granulatory talerzowe. Mieszanka nawozowa jest zwilżana cieczą poabsorpcyjną, a w przypadkach wybranych produkcji również parą wodną (para wodna generowana jest w kotłowni kontenerowej).

Na proces technologiczny produkcji nawozów granulowanych talerzowo składają się:

- dozowanie przygotowanej wieloskładnikowej mieszanki pylistej do granulatora,
- granulacja,

- suszenie i segregacja,
- absorpcja gazów odlotowych,
- chłodzenie,
- pakowanie i spedycja.

Nadzór nad procesami produkcji nawozów granulowanych metodą talerzową prowadzony jest za pomocą automatycznego systemu sterowania procesami technologicznymi i maszynami z bieżącą wizualizacją procesu.

Łączny czas pracy instalacji wynosi 8000 godzin w ciągu roku, a roczna wydajność instalacji wynosi: 176 000 Mg/rok.

W instalacji do produkcji nawozów granulowanych metodą talerzową wytwarzane są:

- nawozy z grupy nawozów wieloskładnikowych PK, NP, NPK,
- nawozy z grupy superfosfatów granulowanych.

d. instalacja do produkcji nawozów mineralnych granulowanych metodą zgniatania – instalacja

GZ1 - zlokalizowana jest w budynkach nr 1-007, nr 1-118 i nr 1-004. Proces technologiczny produkcji nawozów granulowanych metodą zgniatania rozpoczyna się od podania z magazynu wcześniej przygotowanej mieszanki pylistej lub nawozu jednoskładnikowego, po zmieleniu w młynie łańcuchowym są zgniatane w kompaktorze tj. prasie walcowej. Sprasowany nawóz po rozdrobnieniu poddawany jest frakcjonowaniu na przesiewaczach jednopokładowych. Gotowy wyrób może być powlekany preparatami poprawiającymi jakość wyrobu gotowego.

Na proces technologiczny nawozów granulowanych metodą zgniatania składają się:

- dozowanie przygotowanej wcześniej mieszanki pylistej lub nawozu jednoskładnikowego,
- zgniatanie,
- rozdrabnianie,
- segregacja,
- powlekanie (dla wybranych wyrobów),
- pakowanie i spedycja.

Nadzór nad procesami produkcji nawozów granulowanych metodą zgniatania GZ1 prowadzony jest za pomocą automatycznego systemu sterowania procesami technologicznymi i maszynami z bieżącą wizualizacją procesu. Zdolność produkcyjna instalacji zgniatania nawozów GZ1 w zależności od produkowanego nawozu wynosi maksymalnie 22 Mg/h. Łączny czas pracy instalacji wynosi 8000 godzin w ciągu roku, stąd maksymalna wydajność instalacji wynosi 176 000 Mg/rok.

e. instalacja do produkcji nawozów mineralnych granulowanych metodą zgniatania – instalacja

GZ2 - zlokalizowana jest w budynkach nr 1-007 i nr 1-004. Proces technologiczny produkcji nawozów w instalacji zgniatania GZ2 jest prowadzony w zbliżony sposób jak proces w Instalacji GZ1. Proces technologiczny produkcji nawozów granulowanych metodą zgniatania GZ2 rozpoczyna się od podania z magazynu wcześniej przygotowanej mieszanki pylistej lub nawozu jednoskładnikowego, które po zmieleniu w młynie łańcuchowym są zgniatane w kompaktorze tj. prasie walcowej. Sprasowany nawóz po rozdrobnieniu poddawany jest frakcjonowaniu na przesiewaczu dwupokładowym.

Na proces technologiczny nawozów granulowanych metodą zgniatania składają się:

- dozowanie przygotowanej wcześniej mieszanki pylistej lub nawozu jednoskładnikowego,
- zgniatanie,

- rozdrabnianie,
- segregacja,
- pakowanie i spedycja.

Nadzór nad procesami produkcji nawozów granulowanych metodą zgniatania GZ2 prowadzony jest za pomocą automatycznego systemu sterowania procesami technologicznymi i maszynami z bieżącą wizualizacją procesu. Zdolność produkcyjna instalacji zgniatania nawozów GZ2 w zależności od produkowanego nawozu wynosi maksymalnie 18 Mg/h. Łączny czas pracy instalacji wynosi 8000 godzin w ciągu roku, stąd maksymalna wydajność instalacji wynosi 144 000 Mg/rok.

W instalacjach nawozów granulowanych metodą zgniatania GZ1 i GZ2 - granulowane są następujące grupy nawozów:

- nawozy typu NPK, PK, NP,
- nawozy wapniowo – magnezowe,
- nawozy magnezowe,
- sól potasowa i inne nawozy potasowe,
- siarczan amonu.

3. Pkt II.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.	Energia elektryczna	MWh	25 000
2.	Gaz ziemny	m ³	3 000 000
3.	Woda: na cele przemysłowe – woda powierzchniowa z rzeki na cele przemysłowe i pozostałe cele – woda z wodociągu miejskiego	m ³	80 000 30 000
4.	Fosforyty	Mg	140 000
5.	Kwas siarkowy	Mg	95 000
6.	Sól potasowa (chlorkowa i siarczanowa)	Mg	180 000
7.	Siarczan amonu	Mg	60 000
8.	Mocznik	Mg	5 000
9.	Magnezyt	Mg	60 000
10.	Mączka dolomitowa (dolomit)	Mg	40 000
11.	Kizeryt	Mg	500
12.	Kwas fosforowy	Mg	1 100
13.	Fosforan amonu	Mg	50 000
14.	Surowce do mikroelementów	Mg	10 000
15.	Wapno hydratyzowane	Mg	300
16.	Saletra wapniowa	Mg	500
17.	Saletra potasowa	Mg	20
18.	Saletrzak dolomitowy	Mg	200
19.	Podchloryn sodowy + wodorotlenek sodu	Mg	1 500
20.	Węglan wapnia	Mg	500
21.	Polifosforan sodu	Mg	100
22.	Chlorek sodu	Mg	500
23.	Siarczan żelaza	Mg	1000
24.	Substancje powlekające	Mg	300
25.	Roztwory wodne zabezpieczające przed korozją chemiczną i biologiczną	Mg	20
26.	Barwniki do impregnatów	Mg	5

4. Pkt II.5.1.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.1.2. Miejsca emisji, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ochrony powietrza
				Wysokość [m]	Średnica /przekrój [m]	Temperatura gazów na wylocie [K]	Prędkość gazów na wylocie [m/s]		
INSTALACJA DO PRODUKCJI NAWOZÓW MINERALNYCH									
1.	Młynownia – młyn kulowy	E-14	pionowy otwarty	34,0	0,7	335	18,0	5 000	Odpylacz -bateria złożona z czterech cyklonów oraz filtr tkaninowy
2.	Zarabialnia – mieszalnik oraz komora ciągła	E-16	pionowy otwarty	62,0	1,2	340	6,1	8 600	Wielostopniowy system absorpcyjny złożony z kolumn zwężkowych i odkraplaczy cyklonowych*
3.	Instalacja granulacji metodą talerzową – odciągi zapyłonego powietrza	E-40	pionowy otwarty	22,0	0,6	320	20	8 000	Odpylacz - filtr tkaninowy
4.	Instalacja granulacji metodą talerzową – suszarka bębnowa z palnikiem gazowym o mocy 3,67 MW	E-40/1	pionowy otwarty	22,0	1,0	335	22	8 000	Odpylacz - filtr tkaninowy Układ absorpcji złożony z kolumny absorpcyjnej wielozwężkowej i odkraplacza radialnego
5.	Instalacja granulacji metodą zgniatania – odciągi zapyłonego powietrza (układ aspiracji nr 1 i 4)	E41/1	pionowy otwarty	30,0	1,1	310	12,0	8 000	Odpylacz - dwa filtry tkaninowe (po jednym na każdy układ aspiracji)
6.	Instalacja granulacji metodą zgniatania – odciągi zapyłonego powietrza (układy aspiracji nr 2 i nr 3)	E41/2	pionowy otwarty	30,0	1,1	310	12,0	8 000	Odpylacz - dwa filtry tkaninowe (po jednym na każdy układ aspiracji)
7.	Instalacja granulacji metodą zgniatania – odciągi zapyłonego powietrza (układy aspiracji nr 5 i nr 6)	E41	pionowy otwarty	22,0	0,6	310	28,0	8 000	Odpylacz - dwa filtry tkaninowe (po jednym na każdy układ aspiracji)

* - wielostopniowy system absorpcyjny (absorbery I-VI stopnia) złożony z kolumn zwężkowych i odkraplaczy cyklonowych pozwalający eliminować związki fluoru i chloru w poreakcyjnych gazach, wyposażony w automatyczny system dozujący związki utleniające redukując substancje odorowe

5. Pkt II.5.1.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji [kg/h]
INSTALACJA DO PRODUKCJI NAWOZÓW MINERALNYCH				
1.	Młynownia – młyn kulowy	E-14	Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,238 0,238
2.	Zarabialnia – mieszalnik oraz komora ciągła	E-16	Fluor Chlor	0,125 0,596
3.	Instalacja granulacji metodą talerzową – odciągi zapyłonego powietrza	E-40	Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,427 0,427
4.	Instalacja granulacji metodą talerzową – suszarka bębnowa z palnikiem gazowym o mocy 3,67 MW	E-40/1	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Amoniak Chlor Fluor Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	1,312 7,74 0,1463 0,494 0,831 0,2871 1,224 1,224
5.	Instalacja granulacji metodą zgniatania – odciągi zapyłonego powietrza (układ aspiracji nr 1 i nr 4)	E-41/1	Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,6 0,6
6.	Instalacja granulacji metodą zgniatania – odciągi zapyłonego powietrza (układy aspiracji nr 2 i nr 3)	E-41/2	Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,6 0,6
7.	Instalacja granulacji metodą zgniatania – odciągi zapyłonego powietrza (układy aspiracji nr 5 i nr 6)	E41	Pył ¹⁾ : w tym pył zawieszony PM10	0,41 0,41

¹⁾ Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

6. Pkt II.5.1.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ¹⁾ :	27,28
w tym pył zawieszony PM10	27,28
w tym pył zawieszony PM2,5	16,01
Fluor	3,372
Chlor	11,778
Dwutlenek siarki	10,496
Dwutlenek azotu	61,896
Tlenek węgla	1,1704
Amoniak	3,952

¹⁾ Pył - jako pył ogółem - wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

7. Pkt II.5.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.).

5.2.1. Zaopatrzenie w wodę

a. Zakład zaopatruje się w wodę na potrzeby instalacji z rzeki Warty (czerpnia południowa w km 253+640 rzeki Warty), na warunkach określonych w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym. Woda zużywana jest na potrzeby technologiczne zakładu (chłodzenie instalacji, będących własnością Wnioskodawcy, absorpcja gazów odlotowych, rozcieńczanie kwasu siarkowego). Woda na potrzeby produkcyjne, przeciwpożarowe oraz pozostałe cele (m.in. socjalne) pobierana jest również z miejskiej sieci wodociągowej.

b. Ilość wykorzystywanej wody:

- z ujęcia wód powierzchniowych $Q_{\text{dopuszczalna roczna}} = 80\,000,00 \text{ m}^3/\text{rok}$

- z miejskiej sieci wodociągowej $Q_{\text{dopuszczalna roczna}} = 30\,000,00 \text{ m}^3/\text{rok}$

5.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę wód chłodniczych i wód opadowych lub roztopowych pochodzących z powierzchni utwardzonych i połaci dachowych znajdujących się na terenie zakładu, wprowadzane są do rzeki Warty kolektorem południowym za pomocą wylotu o współrzędnych: X: 5799821,856; Y: 6425280,348, na warunkach określonych w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym.

8. Tabela w pkt. II.5.3.1.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.3.1.2. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania w normalnych warunkach eksploatacji instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, nawozów sztucznych na bazie fosforu, azotu lub potasu (nawozów mineralnych) oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady stanowią przepracowane oleje, wytwarzane w związku z eksploatacją napędów jezdnych urządzeń dźwigowych, w tym suwnic pomostowych. Skład: substancje ropopochodne, głęboko rafinowany olej mineralny. Właściwości: odpad ciekły, palny. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 5 (toksyczne na narządy docelowe), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady stanowią przepracowane oleje, wytwarzane w związku z eksploatacją napędów jezdnych urządzeń dźwigowych, w tym suwnic pomostowych i sprzężarek. Skład: substancje ropopochodne, głęboko rafinowany olej mineralny, smary oraz dodatki uszlachetniające. Właściwości: odpad ciekły, palny. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 5 (toksyczne na narządy docelowe), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowią zużyte smary wytworzone w związku z eksploatacją młyna kulowego. Skład: substancje pochodzenia naftowego lub estrowego, zawierające węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką oraz m.in. związki fosforu, cynku, litu. Właściwości: odpad palny. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 4 (drażniące), HP 14 (ekotoksyczne).
4.	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 stanowią tkaniny, ubrania ochronne oraz zużyte sorbenty i materiały filtracyjne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład: wykonane z naturalnych surowców włókienniczych, surowców chemicznych bądź ziaren mineralnych, głównie kwarcu, a także wykonane z poliestru, polikrylonitu, elany i bawełny zanieczyszczone np. smarami, rozpuszczalnikami, olejami składającymi się przede wszystkim z węglowodorów oraz substancjami żrącymi. Właściwości: odpad palny. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 8 (żrące), HP 14 (ekotoksyczne).
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady stanowią zużyte urządzenia oświetleniowe, w które jest wyposażona instalacja, wymieniane w razie potrzeb w trakcie normalnej eksploatacji. Skład: wykonane ze szkła, stali, metali kolorowych i tworzyw sztucznych. Właściwości: odpad częściowo palny. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 5 (toksyczne), HP 6 (ostra toksyczność), HP 14 (ekotoksyczne).
6.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady stanowią osady powstałe po czyszczeniu zbiorników na kwasy nieorganiczne, które stanowią surowce do produkcji nawozów mineralnych. Skład: fosforany, związki glinu, związki azotu, związki siarki. Właściwości: odpad niepalny. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 4 (drażniące), HP 8 (żrące).
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady stanowią zużyte elementy wykonane z tworzyw sztucznych, w które jest wyposażona instalacja, wymieniane w razie potrzeb w trakcie normalnej eksploatacji instalacji. Skład: polietylen, polistyren, polipropylen, teflon. Właściwości: odpad palny, stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stanowią zużyte elementy transportowe wykonane z tworzyw sztucznych, w które jest wyposażona instalacja, wymieniane w razie potrzeb w trakcie normalnej pracy instalacji. Skład: polietylen, polipropylen. Właściwości: odpad palny, stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowią opakowania po materiałach i środkach wykorzystywanych w prowadzonej działalności, np. kartony, papier pakowy, etykiety. Skład: wykonane z masy papierniczej – głównie celuloza, hemiceluloza i lignina (masa włóknista pochodzenia organicznego). Właściwości: palny, biodegradowalny , stały, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych . Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowią opakowania po materiałach i środkach wykorzystywanych w prowadzonej działalności, np. folia opakowaniowa, taśmy bindujące, palety z tworzyw sztucznych. Skład: głównie polietylen i polipropylen. Właściwości: odpad stały, palny, stabilny w normalnych warunkach magazynowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych . Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Czyściwo, odzież robocza, sorbent w postaci piasku czy trocin, niezanieczyszczone stosowanymi na terenie zakładu substancjami, preparatami niebezpiecznymi, nienadające się do dalszego użytkowania; filtry powietrza. Skład odpadu: odpady wykonane z naturalnych surowców włókienniczych (włókna roślinne zbudowane z celulozy, ligniny, pektyny lub zwierzęce zbudowane z keratyny), bądź surowców chemicznych (włókna z polimerów naturalnych zbudowane z białka i celulozy lub polimerów syntetycznych np. włókna poliamidowe, poliestrowe, nylonowe), z tworzyw sztucznych i szkła, ziaren mineralnych, głównie kwarcu. Właściwości: odpad stały, palny stabilny w normalnych warunkach magazynowania i manipulowania. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*	Odpady stanowią zużyte elementy urządzeń produkcyjnych, w które jest wyposażona instalacja, wymienione w razie potrzeb w trakcie normalnej pracy instalacji. Skład: mieszaniny różnych metali i stopów – głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, ebonitu oraz pewne ilości metali szlachetnych, bez elementów niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, palny częściowo , stabilny w normalnych warunkach magazynowania i manipulowania. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz nie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady stanowią zużyte elementy urządzeń produkcyjnych. Skład: mieszaniny różnych metali i stopów – głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, tworzywa, ceramiki, szkła, gumy, ebonitu itp. oraz pewne ilości metali szlachetnych, bez elementów niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, palny częściowo, stabilny w normalnych warunkach magazynowania i manipulowania. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załączniku do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

9. Tabela w pkt. II.5.3.2.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

Ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w normalnych warunkach eksploatacji instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, nawozów sztucznych na bazie fosforu, azotu lub potasu (nawozów mineralnych), sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,50	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w szczelnych, zamykanych beczkach lub pojemnikach ustawionych pod wiatą magazynową od strony północnej budynku 1-013 (miejsce magazynowania odpadów A) , w miejscu wyposażonym w środki do zbierania ewentualnych wycieków. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	7,00	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w szczelnych, zamykanych oznaczonych beczkach lub pojemnikach ustawionych pod wiatą magazynową od strony północnej budynku 1-013 (miejsce magazynowania odpadów A) , w miejscu wyposażonym w środki zbierania ewentualnych wycieków. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
3.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	2,00	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w szczelnych, zamykanych, oznakowanych beczkach lub pojemnikach ustawionych pod wiatą magazynową od strony północnej budynku 1-013 (miejsce magazynowania odpadów A) , w miejscu wyposażonym w środki zbierania ewentualnych odcieków. Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	0,50	Odpady są magazynowane w wyznaczonym pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu pod wiatą magazynową od strony północnej budynku 1-013 (miejsce magazynowania odpadów A) . Następnie odpady są przekazywane

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30	Odpady magazynowane są w sposób selektywny w szczelnym pojemniku, w budynku 1-040/1-028 (miejsce magazynowania odpadów I). Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
6.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	20,00	Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu – bezpośrednio po wytworzeniu (czyszczenie zbiorników) są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	25,00	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w metalowym niezamykanym kontenerze przy budynku 1-050 od strony wschodniej na zewnątrz (miejsce magazynowania odpadów B). Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	35,00	Odpady są magazynowane w sposób selektywny w metalowym niezamykanym kontenerze przy budynku 1-050 od strony wschodniej na zewnątrz (miejsce magazynowania odpadów B). Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,00	Odpady są magazynowane w kontenerze, pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu zakładu – przy płocie od strony południowej budynku 2-001, na zewnątrz (miejsce magazynowania odpadów H). Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	130,00	Odpady są magazynowane wstępnie w workach typu big – bag w pomieszczeniu budynku 1-005 (miejsce magazynowania odpadów C), a następnie odpad poddawany jest belowaniu. Zbelowane odpady są magazynowane na utwardzonym terenie, zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi, przy ścianie budynku 1-005, od strony południowej (miejsce magazynowania odpadów E). Zbelowane odpady są przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania (odzysku).
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	17,00	Odpady są magazynowane w workach typu big – bag w budynku 1-003 (miejsce magazynowania odpadów K). Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50,00	Odpady są magazynowane w zamykanym kontenerze metalowym przy budynku 1-003 od strony północnej, na zewnątrz (miejsce magazynowania odpadów D) oraz w pojemniku w zamkniętym pomieszczeniu budynku 1-040/1-028 od strony północno – zachodniej (miejsce magazynowania odpadów I). Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	60,00	Odpady są magazynowane w kontenerze przy budynku 1-003 od strony północnej na zewnątrz (miejsce magazynowania odpadów D). Następnie odpady są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym odbiorcom.

10. W pkt II.5.3. ww. decyzji dodaje się ppkt 5.3.9. w brzmieniu:

5.3.9. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – zgodnie z „Operatem przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej” oraz „Anekssem do operatu przeciwpożarowego”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, w szczególności:

- a. Informacja o podziale na strefy pożarowe – zakład został podzielony na 35 stref pożarowych. Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych stanowią oddzielne strefy pożarowe (A, F) oraz wchodzi w skład stref SP-2, SP-4, SP-5, SP-7, SP-16, SP-23, SP-24.
- b. Informacja o doborze urządzeń przeciwpożarowych i innych urządzeń służących bezpieczeństwu pożarowemu – dla miejsca magazynowania odpadów A zostanie zastosowany punkt ze sprzętem przeciwpożarowym wyposażonym w 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 183 B oraz 1 koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2m x 3m. Miejsce magazynowania odpadów E wyposażać w punkt ze sprzętem gaśniczym przeciwpożarowym wyposażonym w 2 gaśnice przevożne po 25 kg lub 20 dm³ środka gaśniczego, przeznaczone do gaszenia pożarów A oraz B oraz 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 55A i 183B każda i 2 koce gaśnicze o wymiarach co najmniej 2m x 3 m. Nie przewiduje się zastosowania żadnych dodatkowych urządzeń przeciwpożarowych w pozostałych miejscach magazynowania wytworzonych odpadów.
- c. Informacja dotycząca doprowadzenia drogi pożarowej – do wszystkich obiektów budowlanych oraz miejsc magazynowania odpadów zapewniony jest dojazd. Część z tych dróg spełnia wymagania techniczne dla dróg pożarowych. Dojazd do wszystkich miejsc magazynowania wytworzonych odpadów jest możliwy o każdej porze roku z zachowaniem bezpieczeństwa ekip ratowniczych.
- d. Informacja dotycząca zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru – na terenie zakładu znajdują się 23 hydranty zewnętrzne w tym 7 na wodzie przemysłowej i 16 na bytowej. Hydranty zewnętrzne są dwóch rodzajów: 12 hydrantów nadziemnych i 11 podziemnych. Po względem wydajności występują 4 hydranty DN100 (3 podziemne i 1 nadziemny) o wydajności powyżej 15 dm³/s i 19 hydrantów DN80 (8 podziemnych i 11 nadziemnych) o wydajności powyżej 10 dm³/s.
- e. Wnioski i wskazania w zakresie poprawy warunków ochrony przeciwpożarowej – teren zakładu jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Do wszystkich obiektów budowlanych oraz miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu zapewniony jest dojazd, w tym drogi pożarowe. Wszystkie odpady wytwarzane na terenie zakładu są magazynowane w sposób selektywny w wyznaczonych i opisanych, co najmniej za pomocą kodu odpadów, miejscach lub pojemnikach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Na terenie zakładu są wytwarzane i magazynowane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne powstałe w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń oraz procesów

technologicznych. Ze względu na poprawę warunków ochrony przeciwpożarowej wyszczególnione w operacie i aneksie do operatu miejsca magazynowania odpadów należy oddzielić ścianami oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI240. Z względu na poprawę warunków ochrony przeciwpożarowej nie należy przekraczać określonych w operacie i aneksie do operatu ilości opadów, aby ustalona wartość gęstości obciążenia ogniowego nie była przekraczana. Odpady należy przechowywać w przeznaczonych do tego celu pojemnikach i kontenerach. Poszczególne rodzaje odpadów palnych nie powinny być mieszane. Granica miejsca magazynowania powinna być trwale oznakowana. Źródłem wody do zewnętrznego gaszenia pożarów są hydranty zewnętrzne DN80 i DN100 zlokalizowane na dwóch sieciach wodociągowych i rozmieszczone na terenie całego zakładu. Pracowników zakładu należy przeszkolić w zakresie profilaktyki pożarowej podczas gospodarowania odpadami, a także alarmowania i gaszenia pożarów zgodnie z Operatem przeciwpożarowym, Instrukcją Bezpieczeństwa Pożarowego i innymi dokumentami funkcjonującymi w zakładzie. Przestrzeganie wymagań przepisów z zakresu ochrony przeciwpożarowej, nieprzekraczanie określonych maksymalnych mas odpadów palnych, coroczne przeglądy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic, a także okresowe przeglądy stanu technicznego obiektu pozwolą ograniczyć możliwość powstania pożaru.

11. Pkt II.5.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5.1.4. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Źródło hałasu (oznaczenie źródła hałasu)	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Dmuchawy przy zarabialni superfosfatu (E1)	16	8
2.	Pompa przy rozcieńczalni kwasów (E2)	16	8
3.	Budynek młynowni fosforytów (E3)	16	8
4.	Budynek zarabialni superfosfatu (E4)	16	8
5.	Budynek nawozów granulowanych (E5)	16	8
6.	Budynek centralnej stacji sprężonego powietrza (E6)	16	8
7.	Hala granulacji nawozów metodą zgniatania (E7)	16	8
8.	Chłodnia wentylatorowa (E8)	16	8

12. Pkt II.6.1.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

6.1.2. Zakres pomiarów

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza należy wykonywać dwa razy w roku, w równych odstępach czasu. Pomiary należy wykonać w zakresie fluoru i chloru na emitorze E-16 oraz w zakresie fluoru, chloru, dwutlenku siarki, tlenku węgla, amoniaku i pyłu na emitorze E40/1.

II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.93.2013 z dnia 30.04.2014 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeznaczonych do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej oraz instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nawozów sztucznych na bazie fosforu, azotu lub potasu – zlokalizowanych na terenie zakładu LUVENA S.A. przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń (pkt II i III sentencji decyzji), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.91.2014 z dnia 17.11.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.318.2014 z dnia 19.12.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.7.2016 z dnia 28.06.2016 r., znak: DSR-II-1.7222.131.2016 z dnia 15.02.2017 r. oraz znak: DSK-III.7222.107.2021 z dnia 21.07.2021 r. pozostają bez zmian.

III. Decyzja niniejsza jest integralnie związana z decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.93.2013 z dnia 30.04.2014 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeznaczonych do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej oraz instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nawozów sztucznych na bazie fosforu, azotu lub potasu – zlokalizowanych na terenie zakładu LUVENA S.A. przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń (pkt II i III sentencji decyzji), zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.91.2014 z dnia 17.11.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.318.2014 z dnia 19.12.2014 r. znak: DSR-II-1.7222.7.2016 z dnia 28.06.2016 r., znak: DSR-II-1.7222.131.2016 z dnia 15.02.2017 r. oraz znak: DSK-III.7222.107.2021 z dnia 21.07.2021 r.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 22.08.2023 r. (data wpływu: 24.08.2023 r.) LUVENA S.A. z siedzibą w Luboniu, przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń, wystąpiła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.93.2013 z dnia 30.04.2014 r., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeznaczonych do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej oraz instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nawozów sztucznych na bazie fosforu, azotu lub potasu – zlokalizowanych na terenie zakładu przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń (pkt II i III sentencji decyzji), zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.91.2014 z dnia 17.11.2014 r. znak: DSR-II-1.7222.318.2014 z dnia 19.12.2014 r., znak: DSR-II-1.7222.7.2016 z dnia 28.06.2016 r., znak: DSR-II-1.7222.131.2016 z dnia 15.02.2017 r. oraz znak: DSK-III.7222.107.2021 z dnia 21.07.2021 r. Spółka jednocześnie zawnioskowała o wydanie ujednoliconego tekstu pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie ww. instalacji (pismem z dnia 25.09.2025 r. - data wpływu: 29.09.2025 r. wycofano żądanie w sprawie wydania ujednoliconego tekstu pozwolenia zintegrowanego).

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, 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 2024 r., poz. 1112 ze zm.) oraz w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych nawozów prostych lub złożonych na bazie fosforu, azotu lub potasu wynika z ust. 4 pkt 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Podstawą wydania niniejszej decyzji jest wniosek z dnia 22.08.2023 r. (data wpływu: 24.08.2023 r.) o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami.

Prowadzący instalację przedłożył łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej.

Zmiana ww. decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym nie została pobrana opłata rejestracyjna oraz nie 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.

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.

W toku postępowania wyjaśniającego, wezwano Prowadzącego instalację do usunięcia braków formalnych wniosku oraz złożenia pisemnych wyjaśnień merytorycznych - w terminie 14 dni od dnia doręczenia wezwania (wezwanie z dnia 27.03.2024 r.). Wnioskodawca w dniu 15.04.2024 r. usunął braki formalne wniosku i złożył pisemne wyjaśnienia merytoryczne. Dodatkowe wyjaśnienia do dokumentacji przesłano pismem z dnia 30.07.2024 r. (data wpływu: 1.08.2024 r.) oraz pismem z dnia 26.11.2024 r. (data wpływu: 28.11.2024 r.).

Pismem znak: DSK-III.7222.60.2023 z dnia 7.02.2025 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.93.2013 z dnia 30.04.2014 r. ze zm., udzielającej LUVENA S.A. z siedzibą w Luboniu, przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeznaczonych do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej oraz instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nawozów sztucznych na bazie fosforu, azotu lub potasu – zlokalizowanych na terenie

zakładu przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń oraz o możliwości składania uwag i wniosków. Strona nie skorzystała z przysługującego jej uprawnienia.

Na podstawie art. 183c ust. 1 i ust. 2 w zw. z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, tutejszy Organ – pismem znak: DSK-III.7222.60.2023 z dnia 23.07.2025 r. – wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Poznaniu o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym, a także w postanowieniu uzgadniającym te warunki. Po przeprowadzeniu kontroli tamtejszy Organ, postanowieniem znak: MZ.52805.53.5.2025.DS z dnia 25.09.2025r., wydał opinię pozytywną.

W toku prowadzonego postępowania, Strona była informowana o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy zgodnie z art. 36 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Przed wydaniem rozstrzygnięcia, na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSK-III.7222.60.2023 z dnia 30.09.2025 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Strona nie skorzystała z przysługującego jej uprawnienia.

Wniosek sporządzono w związku ze zmianami w funkcjonowaniu instalacji wynikającymi z optymalizacji procesów produkcji oraz zmianami w gospodarowaniu odpadami. Zweryfikowano również oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny sąsiadujące ze względu na uruchomienie nowego źródła hałasu.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji do produkcji nawozów mineralnych, zlokalizowanej na terenie zakładu LUVENA S.A. przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu ogółem (w tym pyłu zawieszonego PM₁₀, pyłu zawieszonego PM_{2,5}), fluoru, chloru, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla i amoniaku.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania ww. substancji w powietrzu wynika, iż emisje tych substancji nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz dopuszczalnych częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu 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).

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o wydanie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z treścią wniosku, zmieniono zapisy pkt II.6.1.2. ww. decyzji w zakresie rodzajów substancji dla których prowadzone są pomiary wielkości emisji do powietrza.

Z zakresu gospodarki wodno-ściekowej zaktualizowano zapisy pozwolenia dotyczące sposobu zaopatrzenia instalacji w wodę oraz rocznych ilości pobieranej wody z ujęcia wód powierzchniowych i z miejskiej sieci wodociągowej. Ponadto, zaktualizowano zapisy w zakresie odprowadzania ścieków przemysłowych stanowiących mieszaninę wód chłodniczych i wód opadowych lub roztopowych pochodzących z powierzchni utwardzonych i połączy dachowych znajdujących się na terenie zakładu do rzeki Warty kolektorem południowym (warunki wprowadzania ścieków do wód określono w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym). Zgodnie z treścią uzupełnienia do wniosku – kolektorem północnym – do rzeki Warty wprowadzane są wyłącznie wody opadowe lub roztopowe ujęte w systemy kanalizacji deszczowej z terenu zakładu (warunki wprowadzania ścieków – wód opadowych lub roztopowych – określono w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym). W związku z powyższym, z pozwolenia zintegrowanego wykreślono zapisy w tym zakresie.

W zakresie gospodarki odpadami Prowadzący instalację wystąpił o zmianę pozwolenia w zakresie ilości, podstawowego składu chemicznego i właściwości poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji. Jednocześnie wystąpił również o zmianę w zakresie sposobu i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Ponadto, do wniosku przedłożono operat przeciwpożarowy oraz aneks przeciwpożarowy sporządzony przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych określający warunki ochrony przeciwpożarowej związane z magazynowaniem odpadów powstających na terenie zakładu.

W związku z faktem, iż Prowadzący instalację wytwarza odpady w ilości, dla której wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów, w niniejszej decyzji dodano punkt dotyczący wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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. Odpady należy magazynować zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, tj. rozporządzeniem w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

We wniosku przedstawiono analizę akustyczną dla instalacji do produkcji nawozów mineralnych, zlokalizowanej na terenie zakładu LUVENA S.A. przy ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń - wykonaną w oparciu o aktualne źródła hałasu. Przedstawione wyniki obliczeń emisji hałasu do środowiska wykazały, że działalność instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej. W przedmiotowej decyzji – zgodnie z wnioskiem zaktualizowano źródła emisji hałasu do środowiska oraz czas ich pracy (pkt II.5.4.2. ww. decyzji).

Zgodnie z art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego decyzję ostateczną, na mocy której Strona nabyła prawo, można zmienić za zgodą Strony jeśli przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne. Za zmianą przedmiotowej decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-1.7222.93.2013

z dnia 30.04.2014 r. ze zm. przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację. Jednocześnie tutejszy Organ stwierdził, że przepisy szczególne nie sprzeciwiają się dokonaniu zmiany.

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 – przed upływem 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 opłatę skarbową w wysokości 1 006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1154). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań PKO BP S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

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

Otrzymują:

1. LUVENA S.A.
ul. Romana Maya 1, 62-030 Luboń
2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna pdf)
3. Aa x 2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań