

DECYZJA POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 ust. 1 i 2, w związku z art. 378 ust. 2 a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), art. 17 ust. 2, 3 i 5 oraz art. 31 ust. 1 i 3, w związku z art. 18 ust. 1 i 2, art. 27 ust. 1, 2 i 3, oraz art. 13 ust. 1 i 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 z późniejszymi zmianami), oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r., Nr 98, poz. 1071, z późniejszymi zmianami) – po rozpatrzeniu wniosku NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. z siedzibą ul. Płk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków z dnia 25.02.2008 r. uzupełnionego przy pismach : z dnia 16.03.2008 r., 28.05.2008 r., 26.06.2008 r. oraz z dnia 14.07.2008 r. w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odzysku surowców chemicznych zlokalizowanej w NYCZ INTERTRADE Sp. z o. o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice, na terenie Zakładu Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych, kwalifikowanej jako „*instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę*”

udzielam

Spółce NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o., z siedzibą ul. Płk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku i unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę oraz instalacji pomocniczych zlokalizowanych w NYCZ INTERTRADE Sp. z o. o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice obejmującego:

- wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- prowadzenie działalności w zakresie unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji:

I.1. Charakterystyka instalacji i opis technologii.

Instalacja składa się z następujących linii technologicznych:

1. linii do przerobu ścieków i odpadów ciekłych kwaśno – alkalicznych,
2. linii do przerobu ścieków i odpadów ciekłych chromowych,
3. linii końcowego doczyszczania ścieków – stacja „demi”,
4. linii do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe,
5. linii odzysku metali i soli metali,

6. linii do deemulgacji emulsji wodno – olejowych,
7. linii do regeneracji rozpuszczalników.

Poszczególne linie technologiczne wchodzące w skład instalacji w zależności od rodzaju stosowanych surowców (odpadów stałych i ciekłych) mogą ze sobą współpracować jako kolejne etapy przetwarzania odpadów i ścieków. Mogą także pracować niezależnie od siebie.

I.1.1. Linia do przerobu ścieków i odpadów ciekłych alkaliczno – kwaśnych.

Linia ta ma na celu obróbkę chemiczną ścieków i odpadów ciekłych alkaliczno – kwaśnych własnych i dostarczanych od innych podmiotów gospodarczych. Obróbka ta polega głównie na dokonaniu korekty pH i wytrąceniu nierozpuszczalnych związków metali w postaci wodorotlenków, fosforanów, węglanów.

Maksymalna wydajność linii wynosi do 65 Mg/dobę tj. 20 000 Mg/rok.

Wielkość przerobu ścieków i odpadów ciekłych kwasowo – alkalicznych wyniesie:

do 15 Mg/dobę w roku 2008,

do 45 Mg/dobę w roku 2009,

do 65 Mg/dobę od roku 2010 (osiągnięcie pełnej zdolności produkcyjnej).

I.1.2. Linia do przerobu ścieków i odpadów ciekłych chromowych.

Linia ta ma na celu obróbkę chemiczną ścieków i odpadów ciekłych zawierających związki chromu (Cr^{+6}) własnych oraz przywożonych zewnątrz. Obróbka ta polega na redukcji związków Cr^{+6} do Cr^{+3} , korekcie pH roztworu i wytrąceniu nierozpuszczalnych związków chromu i innych metali zawartych w dostarczonym materiale w postaci wodorotlenków, fosforanów, węglanów.

Maksymalna wydajność linii wynosi do 45 Mg/dobę tj. do 14 000 Mg/rok

Wielkość przerobu ścieków i odpadów ciekłych chromowych wyniesie

do 10 Mg/dobę w roku 2008

do 35 Mg/dobę w roku 2009,

do 45 Mg/dobę od roku 2010 (osiągnięcie pełnej zdolności produkcyjnej).

I.1.3. Linia końcowego doczyszczania ścieków – stacja „demi”.

Linia ta ma na celu doczyszczanie ścieków zawierających nieznaczne ilości zanieczyszczeń (soli metali). W wyniku jej działania otrzymujemy wodę zdemineralizowaną tj. całkowicie pozbawioną wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń. Zasada jej działania polega na przepuszczeniu ścieków zawierających nieznaczne ilości zanieczyszczeń przez kolumny jonowymienne (kationitowe i anionitowe).

Wydajność linii wynosi 10 m³/h tj. około 5 000 m³/rok.

I.1.4. Linia do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe.

Podstawowym procesem prowadzonym w zakładzie w celu odzysku metali będzie rozpuszczanie i elektroliza roztworów soli tych metali. W tym celu należy przygotować roztwór elektrolitu spełniający wymagania elektrolizy. Przygotowanie roztworów odbywa się w linii do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe.

W procesie tym możemy wyodrębnić dwa etapy:

- 1) rozpuszczanie odpadów stałych,
- 2) oczyszczenie roztworów przed elektrolizą.

Maksymalna wydajność linii (etap I – rozpuszczanie odpadów stałych) wynosi do 40 Mg/dobę tj. 12 000 Mg/rok.

Ilość rozpuszczanych osadów wyniesie:

- do 4 000 Mg/dobę w roku 2008

- do 8 000 Mg/dobę w roku 2009,
- do 12 000 Mg/dobę od roku 2010 (osiągnięcie pełnej zdolności produkcyjnej).

Maksymalna wydajność linii (etap II – oczyszczanie roztworów) wynosi do 50 Mg/dobę tj. 15 000 Mg/rok.

Ilość rozpuszczanych osadów wyniesie:

- do 5 000 Mg/dobę w roku 2008
- do 10 000 Mg/dobę w roku 2009,
- do 15 000 Mg/dobę od roku 2010 (osiągnięcie pełnej zdolności produkcyjnej).

I.1.5. Linia odzysku metali i soli metali.

Linia ta ma na celu odzyskanie metali (nikiel i miedź, cyna, cynk) zawartych w użytych surowcach :

- ściekach i odpadach ciekłych alkaliczno - kwaśnych,
- odpadach ciekłych,
- odpadach stałych.

Maksymalna wydajność linii wynosi do 0,5 Mg/dobę tj. 150 Mg/rok odzyskanych metali kolorowych.

W wyniku prowadzonych procesów elektrolizy ilość uzyskiwanych metali wyniesie :

- do 0,1 Mg/dobę w roku 2008
- do 0,4 Mg/dobę w roku 2009,
- do 0,5 Mg/dobę od roku 2010 (osiągnięcie pełnej zdolności produkcyjnej).

I.1.6. Linia do deemulgacji emulsji wodno – olejowych.

Linia ta ma na celu rozdzielenie składników emulsji wodno – olejowych, a także wykorzystania do rozcieńczania emulsji wodno – olejowych zamiast wody. Poprzez oddziaływanie gorącego 50% kwasu siarkowego na emulsję wodno – olejową następuje odzysk olejów. Emulsje te będą dostarczane do zakładu z zewnątrz. Przerabiane będą emulsje wodno – olejowe należące do grupy chłodziwi i zawierające od 3 do 5 % oleju.

Maksymalna wydajność linii wynosi do 10 m³/dobę tj. 10 Mg/dobę tj. 3 000 Mg/rok

Wielkość przerobu emulsji wodno – olejowych wyniesie do 3 000 Mg/rok.

I.1.7. Linia odzysku lub unieszkodliwiania rozpuszczalników organicznych.

Linia ta ma na celu odzysk lub unieszkodliwianie rozpuszczalników organicznych występujących w odpadach wytwarzanych przez inne zakłady. Zakłada się, że linia przerobu rozpuszczalników organicznych będzie przerabiała rozpuszczalniki stanowiące komponenty płynów do spryskiwaczy to jest:

- a) glikolu etylenowego,
- b) gliceryny,
- c) etanolu,
- d) metanolu.

Odzysk i unieszkodliwianie będzie prowadzony poprzez ultrafiltrację na membranach ceramicznych. Metoda ta zapewnia możliwość rozdzielenia cząstek o rozmiarach około 0,1 µm. Przetwarzane rozpuszczalniki będą dostarczane do zakładu z zewnątrz.

Maksymalna wydajność linii wynosi do 10 Mg/dobę tj. 3 000 Mg/rok

Wielkość przerobu rozpuszczalników wyniesie:

- do 2 Mg/dobę w roku 2008
- do 6 Mg/dobę w roku 2009,
- do 10 Mg/dobę od roku 2010 (osiągnięcie pełnej zdolności produkcyjnej).

Zainstalowane linie technologiczne wchodzące w skład instalacji odzysku surowców chemicznych w zależności od stosowanych rodzajów surowców (odpadów stałych i ciekłych) mogą ze sobą współpracować, jako kolejne etapy przetwarzania odpadów i ścieków, lub mogą pracować niezależnie.

I.2. Instalacje pomocnicze.

I.2.1. Kotłownia.

Kotłownia stanowi źródło energii cieplnej dla zakładu. NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice będzie posiadał kotłownię gazową o mocy cieplnej 256 kW.

Kocioł gazowy o mocy około 100 kW zainstalowany w budynku A będzie pełnił rolę zimnej rezerwy. Może być używany jedynie podczas awarii i naprawy nowego kotła.

Wytworzona energia cieplna wykorzystywana będzie do:

- 1) ogrzewania pomieszczeń,
- 2) produkcji ciepłej wody.

Maksymalne godzinowe zapotrzebowanie gazu ziemnego o ciśnieniu wynosi $36,5 \text{ m}^3/\text{h}$
Roczne zużycie gazu wyniesie około $50\,000 \text{ m}^3$.

I.2.2. Laboratorium chemiczne.

W budynku F zostanie urządzone laboratorium fizyko – chemiczne pracujące głównie na potrzeby własne, a także na zlecenia zewnętrzne. Będzie ono wykonywało analizy fizyczne i chemiczne surowców, produktów i odpadów, które będą występowały na terenie firmy NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice.

Laboratorium jest wyposażone w następujący sprzęt badawczy:

- spektrofotometr absorpcji atomowej AAS (analiza metali),
- chromatograf jonowy (analiza jonów nieorganicznych),
- spektrofotometr VIS,
- ekstraktor (oznaczanie tłuszczów),
- aparat do destylacji z parą wodną (analiza fenoli i azotu amonowego),
- zestaw do oznaczanie BZT₅,
- mineralizator do mineralizacji na mokro,
- wyposażenie dodatkowe jak dejonizator wody, biurety cyfrowe, mieszadła magnetyczne, suszarki, łaźnie wodne, miernik pH, tlenu, przewodnictwa elektrycznego, homogenizator.

Posiadany sprzęt zapewnia oznaczanie temperatury, pH, zawiesiny łatwo opadającej, zawiesiny ogólnej, ChZT, BZT₅, azotu amonowego, azotu azotynowego, fosforu ogólnego, chlorków, siarczynów, siarczanów, siarczków, wolnego chloru, cyjanków związanych, cyjanków wolnych, fluorków, rodanków, metali: Fe, Al., Sb, As, Ba, Be, B, Zn, Sn, Cr⁺⁶, Cr⁺³, Cd, Co, Cu, Mo, Pb, Ni, Hg, Ag, Ta, W, fenoli lotnych, substancji ekstrahujących się w eterze naftowym, substancji powierzchniowo czynnych anionów.

I.2.3. Instalacja gazów technicznych.

W NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. wykorzystywane są następujące instalacje gazów technicznych:

- 1) Instalacja sprężonego powietrza,
- 2) Instalacja gazowa (gaz ziemny wysokometanowy),
- 3) Instalacja gazowa (acetylen),
- 4) Instalacja gazowa (tlen),
- 5) Instalacja gazowa (podtlenek azotu),
- 6) Instalacja gazowa (hel).

I.2.4. Klimatyzacja i wentylacja.

Pomieszczenia występujące na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice Zakład Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych są wyposażone w zależności od potrzeb w:

- a) klimatyzację,
- b) wentylację mechaniczną ogólną,
- c) wentylację mechaniczną stanowiskową,
- d) wentylację mechaniczną awaryjną,
- e) wentylację grawitacyjną.

Klimatyzacja zainstalowana jest jedynie w części pomieszczeń laboratoryjnych wymagających stałych warunków pracy

- 1) temperatury i wilgotności (pokój wagowy).

Pomieszczenia, w których została zlokalizowana instalacja odzysku odpadów i oczyszczalnia ścieków (linie technologiczne nr 1 – 7) są wyposażone w następujące rodzaje wentylacji :

- mechaniczna wentylacja stanowiskowa – odciąg z reaktorów R1, R2, R3, R4, R5 i E1,
- mechaniczna wentylacja stanowiskowa – odciąg z reaktorów E2, E3, E4, E5,
- mechaniczna wentylacja stanowiskowa – odciąg z elektrolizerów przeponowych EL1, EL2, EL3 i EL4,
- ogólna wentylacja mechaniczna hali Oczyszczalni Ścieków i hali Odzysku,
- awaryjna wentylacja mechaniczna hali Oczyszczalni Ścieków i hali Odzysku.

I.2.5. Magazyny.

I.2.5.1. Magazynowanie surowców, półproduktów i produktów.

Dostarczane surowce ciekłe są magazynowane w specjalnie do tego celu przygotowanych zbiornikach, a czas magazynowania jest ograniczony do niezbędnego minimum. Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów ustawione w tacach na podłożu betonowym wyłożonych odpowiednią substancją nieprzepuszczalną. Część surowców będzie przywożona w paletopojemnikach, które będą ustawiane w specjalnie wyznaczonych sektorach, a stamtąd będą bezpośrednio przepompowywane do odpowiedniej instalacji, w zależności od sposobu ich przetwarzania. W przypadku rozlania zawartości zbiorników istnieją techniczne możliwości jej zebrania i przepompowania do kolejnego zbiornika, nie dopuszczając do skażenia gruntu.

Półprodukty powstające w wyniku prowadzonych procesów są natychmiast poddawane reakcji w celu otrzymania produktów końcowych. Istnieje możliwość ich chwilowego magazynowania w celu uzyskania odpowiedniej ilości do dalszej przeróbki. Gotowe odzyskane surowce chemiczne (metale i ich sole) są wysyłane do dalszego wykorzystania po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej. Do tego momentu są magazynowane w budynku G.

I.2.5.2. Magazynowanie paliw.

Na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice nie przechowuje się w znaczących ilościach żadnych używanych paliw tj. benzyny, oleju napędowego, gazu płynnego i gazu ziemnego. Benzyna, olej napędowy i gaz płynny używane do transportu są bezpośrednio tankowane do zbiorników samochodowych na stacjach paliw. Gaz ziemny dostarczany jest bezpośrednio siecią przez Karpacką Spółkę Gazownictwa Sp. z o.o. i rozprowadzany przy pomocy sieci wewnętrznej do odbiorników gazu ziemnego.

Przechowywane są jedynie niewielkie ilości oleju napędowego i benzyny do obsługi urządzeń pomocniczych takich jak: kosiarka, agregat prądotwórczy. Olej napędowy jest przechowywany w beczce stalowej o poj. 200 dcm³, natomiast benzyna do kosiarki w kanistrze metalowym. Na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice nie ma zbiorników do przechowywania paliw czy innych produktów ciekłych lub gazowych podlegających UDT. Te niewielkie ilości paliw (do 200 dcm³ oleju napędowego i 20 dcm³ benzyny) przechowywane są w magazynie materiałów łatwopalnych – budynek G. W magazynie tym również przechowuje się inne materiały łatwopalne jak farby, lakiery i rozpuszczalniki używane do bieżących konserwacji urządzeń.

I.2.5.3. Magazynowanie substancji niebezpiecznych.

Na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice Zakład Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych magazynowane są i używane substancje niebezpieczne wymienione w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. nr 58, poz. 535 z dnia 17 maja 2002 r).

Rodzaje i ilości tych substancji to:

- | | |
|---|-----------------------|
| 1. azotan amonu nr CAS 6484 – 52 – 2 | - w ilości 0,0050 Mg, |
| 2. związki niklu | - w ilości 0,0005 Mg, |
| 3. acetylen nr CAS 74 – 86 – 2 | - w ilości 0,0200 Mg, |
| 4. tlen nr CAS 7782 – 44 – 7 | - w ilości 0,0200 Mg, |
| 5. benzyna | - w ilości 0,0160 Mg, |
| 6. kwas siarkowy - w przeliczeniu na 100% | - w ilości 25 Mg |

Magazynowane rodzaje i ilości substancji niebezpiecznych decydują o:

- a) niezaliczeniu do zakładu o zwiększonym ryzyku,
- b) niezaliczeniu do zakładu o dużym ryzyku.

Substancje te są przechowywane;

- a) w laboratorium w magazynie odczynników chemicznych (pozycje 1,2,),
- b) stacji gazów używanych do spektrofotometru AAS (pozycje 3,4),
- c) w magazynie materiałów niebezpiecznych (pozycja 5),
- d) w zbiornikach Zb7, Zb8, Zb9, Zb16 i Zb17 (pozycja 6).

I.3. Rodzaj, ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

I.3.1. Ilość wykorzystywanej energii.

W NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice zużywa się energię na potrzeby:

- a) bezpośrednio związane z produkcją,
- b) procesów pomocniczych,
- c) do celów administracyjno – gospodarczych.

Energia ta jest dostarczana przez dostawców zewnętrznych (energia elektryczna) lub wytwarzana na terenie Zakładu (w procesie spalania paliw).

I.3.1.1. Energia elektryczna.

Miejsцем dostarczenia energii jest stacja transformatorowa 15/0.4 kV. Budynki firmy NYCZ INTERTRADE będą zasilane za pomocą linii kablowych ułożonych w ziemi.

Wg mocy zainstalowanej i szacunkowego czasu pracy poszczególnych odbiorników energii elektrycznej można szacować, że:

- zużycie energii na cele przemysłowe wynosi około 90 %,
- zużycie energii na cele oświetleniowe wynosi około 6 %,
- zużycie energii na cele administracyjno – socjalne wynosi około 4 %.

Po pełnym uruchomieniu produkcji w Zakładzie Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków zużycie energii elektrycznej osiągnie wartość rzędu 1 000 MWh/rok.

I.3.1.2. Energia chemiczna zawarta w paliwach.

Zużycie energii chemicznej zawartej w paliwach (gazie ziemnym) po pełnym uruchomieniu produkcji w Zakładzie Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków wzrośnie do około 150 MWh tj. około 12 000 m³/rok.

I.3.2. Ilość wykorzystywanych surowców.

W NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice wykorzystuje się:

- 6 różnych surowców zawierających substancje niebezpieczne (azotan amonu, związki niklu, acetylen, tlen, benzyna kwas siarkowy);
- w tym jedną z nich (kwas siarkowy w ilości 25 Mg/rok) wykorzystuje się w instalacji IPPC.

Surowce dostarczane są od zewnętrznego dostawcy w firmowych opakowaniach posiadających odpowiednie zabezpieczenia przed uszkodzeniem co zapewnia im wymagana jakość gwarantującą przydatność do użycia oraz zapobiega wydostaniu się do środowiska substancji niebezpiecznych.

Wszystkie surowce magazynowane są w pomieszczeniach magazynowych w wyznaczonych miejscach, zbiornikach, pojemnikach. Gospodarką surowcową zajmuje się kierownik działu zaopatrzenia, odpowiada on za zakupy określając zapotrzebowanie na podstawie stosownych instrukcji, wszystkie surowce na bieżąco podlegają ewidencjonowaniu.

Ponadto w instalacjach IPPC surowcem są odpady niebezpieczne, z których odzyskiwane są metale i sole metali.

I.4. Gospodarka wodno-ściekowa.

I.4.1. Gospodarka wodna.

I.4.1.1. Warunki poboru wody.

Zakład pobiera wodę używaną do celów przemysłowych, spożywczych i przemysłowych w ilości do 5 000 m³/rok.

Woda do zakładu dostarczana jest z zewnątrz i rozprowadzana własną siecią .

I.4.1.1.1. Wody powierzchniowe.

Firma NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice nie pobiera wód powierzchniowych dla swoich celów przemysłowych, spożywczych i komunalnych.

I.4.1.1.2. Wody podziemne.

Firma NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice nie pobiera wód podziemnych dla swoich celów przemysłowych, spożywczych i komunalnych.

I.4.1.2. Zakup wody z systemu wodociągowego.

Jedynym dostawcą wody jest Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji oraz Usług Komunalnych 32 – 005 Niepołomice ul. Droga Królewska 27.

Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji oraz Usług Komunalnych; 32 – 005 Niepołomice ul. Droga Królewska 27 gwarantuje dosyć ilości wody w ilości:

- | | |
|----------------------------|---|
| a) dla celów socjalnych | $Q_{\text{śrd}} = 3,15 \text{ m}^3/\text{dobę}$ |
| | $Q_{\text{maxh}} = 2,06 \text{ m}^3/\text{h}$ |
| b) dla celów przemysłowych | $Q_{\text{śrd}} = 34 \text{ m}^3/\text{dobę}$ |
| c) dla celów pożarowych | $Q_{\text{poż}} = 10,0 \text{ dcm}^3/\text{s}$ |

I.4.1.3. Wykorzystanie wód opadowych i roztopowych.

Na terenie zakładu NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice w celu oszczędności zużywanej wody zlokalizowano zbiornik retencyjny o wymiarach:

długość	6,0 m
szerokość	3,0 m
głębokość	2,8 m,
pojemność	$50,4 \text{ m}^3$.

Zbiornik ten jest posadowiony na głębokości 3,5 m ppt.

Zbiornik ten ma na celu przechwytywanie wód opadowych i roztopowych, ich magazynowanie i wykorzystanie w okresie późniejszym do celów sanitarnych, porządkowych, technologicznych i ppoż..

I.4.2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki przemysłowe,
- b) ścieki socjalno – bytowe,

oraz wody opadowe.

Odbiorcą części ścieków wytworzonych przez NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice będzie Zakład Wodociągów i Kanalizacji oraz Usług Komunalnych; 32 – 005 Niepołomice ul. Droga Królewska 27.

I.4.2.1. Ścieki przemysłowe.

Zakład posiada własną oczyszczalnię ścieków przemysłowych (podczyszczalnia ścieków). Ścieki przemysłowo alkalicznie – kwaśne, chromowe oraz inne powstające w wyniku procesów technologicznych są poddawane obróbce chemicznej. Końcowym produktem tej obróbki są ścieki podczyszczone spełniające warunki podane przez Zakład Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach :

Temp.	35°C
pH	6,5 – 9,5h
BZT5	520 mg/dcm^3 ,
ChZT	920 mg/dcm^3 ,
Zawiesina ogólna	375 mg/dcm^3 ,
Azot ogólny	100 mg/dcm^3 ,
Fosfor ogólny	25 mg/dcm^3 ,
Ekstrakt eterowy	100 mg/dcm^3 .

Pozostałe parametry zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14.07.2006 r. (Dz. U. Nr 136 poz. 964).

Ilość ścieków : średnio $18 \text{ m}^3/\text{dobę}$, max. $90 \text{ m}^3/\text{dobę}$.

Na terenie zakładu zlokalizowane jest pięć studzienek technologicznych kanalizacyjnych. Z szóstej studzienki (ostatniej po zbiorniku ścieków podczyszczonych) ścieki przez przyłącz spływają okresowo partiami do zewnętrznej kanalizacji będącej własnością Zakładu Wodociągów i Kanalizacji Niepołomice. W tym miejscu dokonuje się ciągłego pomiaru pH, przewodności oraz strumienia przepływu. Ze zbiornika ścieków

podczyszczonych pobierane są próby do laboratorium chemicznego w celu określenia zgodności własności ścieków podczyszczonych z wymaganiami. Próby do badań pobierane będą ze specjalnie przygotowanego (założonego przez producenta) „punktu poboru próbek”. Punkt poboru próbek będzie zlokalizowany na zbiorniku ścieków oczyszczonych nr 3. Analizy pobieranych próbek ścieków będą wykonywane przez Laboratorium zakładowe. Wyniki analiz będą analizowane pod kątem zgodności składu jakościowego i ilościowego ścieków z obowiązującymi wymaganiami w tym zakresie. Każda partia ścieków (do 15 m³) będzie spuszczana do kanalizacji dopiero po akceptacji Zakładu Wodociągów i Kanalizacji. Otwarcie śluzy następuje dopiero po odebraniu sygnału zwrotnego z ZWiK Niepołomice akceptującego zrzut ścieków. Pozwoli to na 100% kontrolę nad ściekami spuszczanymi do kanalizacji miejskiej.

W razie składu ścieków nie spełniających wymogów Zakładów Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach:

1. ścieki nie zostaną wpuszczone do kanalizacji miejskiej,
- 2a. zostaną one zawrócone do ponownego oczyszczenia lub,
- 2b. przepompowane do osadnika ścieków OS w magazynie F, a następnie skierowane do ponownego oczyszczenia lub,
- 2c. przewiezione cysterną na specjalistyczną oczyszczalnię ścieków.

Firma NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. jeszcze przed uruchomieniem Zakładu Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych zakupiła samochód posiadający trzy komory o sumarycznej pojemności 24 m³, który w przypadku awarii instalacji lub braku możliwości odbioru ścieków przez Zakład Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach z powodów technicznych - przewiezie ścieki do specjalistycznej, posiadającej zezwolenie na odbiór tych ścieków.

Raport z badania próby kontrolnej ścieków oczyszczonych na zawartość wcześniej ustalonych parametrów wykonywany będzie raz na miesiąc i przesyłany do Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach.

I.4.2.2. Ścieki bytowe.

Zakład będzie wytwarzał ścieki bytowe w ilości około 1 m³/dobę. Obecnie ścieki socjalno – bytowe odprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

I.4.2.3. Wody z obiegów chłodzących.

W technologiach stosowanych przez NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice nie stosuje się żadnych obiegów chłodniczych.

I.4.2.4. Wody opadowe.

Na terenie zakładu wykonana jest kanalizacja opadowa odprowadzająca wody opadowe z dachów i terenów utwardzonych po oczyszczeniu w separatorze do cieku wodnego „Na Poręby” będącego w administracji Gminnej Spółki Wodnej w Niepołomicach i zlokalizowanego od strony południowej Zakładu. Zakład posiada aktualne pozwolenie wodnoprawne na zrzut ścieków opadowych do cieku „Na Poręby” wydane przez Starostę Wielickiego 32- 020 Wieliczka ul. Dembowskiego 2 nr pisma OŚR.6223-2-20/05 z dnia 14 listopada 2005 r. ważne do dnia 14 listopada 2009 r.

Wybudowany został podziemny zbiornik retencyjny przechwytyjący wody opadowe i roztopowe. Zbiornik ten o pojemności 50,4 m³ zlokalizowany jest w południowo wschodniej części zakładu. Zatrzymana woda będzie wykorzystywana do celów sanitarnych,

porządkowych, technologicznych i ppoż. Pozwoli to zmniejszyć pobór wody z Zakładu Wodociągów i Kanalizacji Niepołomice.

I.5. Emisje zanieczyszczeń do powietrza

I.5.1. Emisje z podstawowych procesów technologicznych.

Źródła emisji w NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice.

Nr emitora	Nazwa emitora	Dane charakterystyczne	
		wysokość	średnica/średn. równoważna
		[m n.p.t.]	[mm]
ZAKŁAD ODZYSKU SUROWCÓW CHEMICZNYCH WRAZ Z OCZYSZCZALNIĄ ŚCIEKÓW PRZEMYSŁOWYCH			
Instalacja IPPC			
E – 1	Wentylacja hali Oczyszczalni Ścieków i hali Odzysku	11,0	800 x 400 635
E – 2	Odciąg z reaktorów R1, R2, R3, R4, R5 i E1	11,0	200 x 200 225
E – 3	Odciąg z reaktorów E2, E3, E4 i E5	11,0	200 x 200 225
E – 4	Odciąg z elektrolizerów	11,0	300 x 300 340
Instalacje pomocnicze			
E – 7	Kotłownia gazowa	11,5	250
E – 8	Dygestorium	10,5	200
E – 9	Dygestorium	10,5	200
E – 10	Dygestorium	10,5	200
E – 11	Dygestorium	10,5	200
E – 12	Odciąg z spektrofotometru AAS	10,5	100
E – 13	Odciąg z szafy na odczynniki	10,5	200
E – 14	Wentylacja awaryjna magazynu na odczynniki chemiczne	10,5	150
E – 15	Wentylacja ogólna laboratorium	10,5	500
E – 16	Wentylacja WC	10,5	100
E – 17	Wentylacja pomieszczeń biurowych	10,5	100

I.5.2. Emisje z procesów pomocniczych.

Emisja z procesów pomocniczych to głównie emisja zanieczyszczeń z kotłowni, a także emisja związków chemicznych z laboratorium chemicznego związana z wykonywaniem analiz.

Emisja zanieczyszczeń z laboratorium chemicznego charakteryzuje się dużą różnorodnością oraz bardzo małą wartością (niemierzalną – poniżej wykrywalności stosowanymi metodami). Zużycie odczynników wynosi rzędu do kilku kg na rok. Analizy wykonywane są w fazie ciekłej, a więc z tego powodu emisja do atmosfery jest śladowa. Zanieczyszczenia gazowe z laboratorium są odprowadzane do atmosfery emitarami:

- z dygestoriów emitory E – 8, E – 9, E – 10 i E – 11,
- E – 12 odciąg z spektrofotometru AAS,
- E – 13 odciąg z szafy na odczynniki chemiczne,
- E – 15 wentylacja ogólna laboratorium.

Ponadto zamontowana jest wentylacja awaryjna z magazynu na odczynniki chemiczne. W przypadku rozlania się cieczy jest ona włączana na okres usunięcia zagrożenia.

I.5.3. Emisje ze zbiorników i magazynów.

Na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. znajduje się 18 zbiorników spełniających różne funkcje. Służą one do chwilowego przechowywania półproduktów przetwarzanych w procesach chemicznych lub też do magazynowania surowców i produktów. Pojemność zbiorników wynosi od 3 do 19 m³.

Emisja ze zbiorników magazynowych następuje jedynie podczas ich napełniania. Wówczas przez odpowietrzenia do atmosfery przedostają się pary roztworów. Ponieważ wszystkie przechowywane substancje posiadają temperaturę bliską otoczeniu prężność par jest bardzo niska, a więc niska jest emisja zanieczyszczeń.

Zanieczyszczenie emitowane ze zbiorników Zb1 do Zb13 są usuwane przy pomocy wentylacji ogólnej emitorem E – 1.

Zbiorniki Zb14, Zb15, Zb16 i Zb17 znajdujące się w magazynie (budynek G) służą do magazynowania kwasu siarkowego (Zb16 i Zb17) oraz do magazynowania roztworów soli nieorganicznych (Zb14 i Zb15).

I.5.4. Emisje niezorganizowane.

Głównym źródłem niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń pyłowo – gazowych na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice są środki transportu (samochody ciężarowe i osobowe poruszające się po terenie zakładu). Na terenie zakładu znajduje się parking na samochody osobowe usytuowany przez budynkami A, B i C. Pojemność tego parkingu wynosi 10 samochodów osobowych. Na terenie zakładu są dwa miejsca parkingowe na samochody służące do transportu odpadów.

I.6. Emisja hałasu.

NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice wraz z wszystkimi obiektami położony jest w strefie przemysłowej oddalonej od centrum Niepołomic o około 2,5 km w kierunku północno - wschodnim. W rejonie zakładu są obowiązujące uregulowania prawne w zakresie sposobu zagospodarowania i wykorzystywania terenu. Zgodnie z wypisem i wrysem z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Niepołomice analizowany zakład jest położony w terenie oznaczonym symbolem 1PT tj. tereny zabudowy produkcyjno – technicznej. Działki, na których zlokalizowany jest NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice graniczy jedynie z terenem 1PT lub 2PU tj. tereny zabudowy produkcyjno – usługowej.

I.6.1. Określenie dopuszczalnych oraz progowych wartości hałasu w środowisku.

Z uwagi na sposób zagospodarowania przestrzennego oraz funkcję, tereny w zasięgu oddziaływania zakładu nie są chronione akustycznie.

I.6.2. Charakterystyka akustyczna obiektu - Inwentaryzacja źródeł hałasu.

Podstawowymi urządzeniami determinującymi emisję hałasu do środowiska są instalacje wentylacyjne i klimatyzacyjne obiektów firmy, a także transport samochodowy (rozładunek i załadunek materiałów).

Specyfikacja obiektów i źródeł istotnych pod względem emisji hałasu do środowiska.

Budynek A, B i C

Urządzenie, oraz jego lokalizacja	Cykl pracy	
	Pora dzienna	Pora nocna
Wentylatorownia – wentylacja hali galwanizerni	x	x

Wentylator ścienny – wentylacja trawialni	x	x
Wanny galwaniczne (załadunek i rozładunek)	x	x

Budynek E i F

Urządzenie, oraz jego lokalizacja	Cykl pracy	
	Pora dzienna	Pora nocna
Wentylator hali odzysku	x	x
Wentylator odciągowy z reaktorów R1, R2, R3, R4, R5 i E1	x	x
Wentylator odciągowy z reaktorów E2, E3, E4, E5 i E6	x	x
Wentylator odciągowy z elektrolizerów EL1, EL2, EL3 i EL4	x	x
Centrala klimatyzacyjna – Laboratorium Chemiczne	x	---

I.7. Gospodarka odpadami.

Gospodarka wytwarzanymi odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji, prowadzona będzie zgodnie z przepisami ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także aktami wykonawczymi wydanymi na ich podstawie. W realizowanych procesach produkcyjnych przestrzegane będą zasady minimalizacji odpadów, a postępowanie z wytwarzanymi odbywać się będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami i zasadami określonymi w procedurach systemu zarządzania jakością i środowiskiem. Część odpadów będzie podawana odzyskowi we własnym zakresie, ponadto na podstawie odpowiednich umów odpady przekazywane będą wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia. Podmioty te posiadają niezbędne uprawnienia.

I.8. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń.

Instalacje zainstalowane w NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice Zakład Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych pracują według bieżącego zapotrzebowania na przetwarzanie odpadów własnych (wytwarzanych w Zakładzie Pokryć Ochronnych) jak i dostarczanych z zewnątrz. Podstawą do oszacowania wariantów pracy instalacji jest prowadzona analiza rynku pod kątem zapotrzebowania na odzysk i unieszkodliwianie odpadów. Na tej podstawie ustalone zostają warunki pracy instalacji (rodzaj i częstość produkcji, czas trwania przerobu określonego rodzaju odpadów itp.).

I.8.1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń podstawowych.

W przypadku instalacji zainstalowanych w NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, nie ma możliwości wykorzystywania ich do wytwarzania innych produktów niż te, które będą obecnie przetwarzane.

I.8.2. Parametry pracy instalacji i urządzeń przy normalnej i zmniejszonej wydajności produkcji.

Instalacja może jedynie pracować zgodnie z warunkami określonymi w Instrukcjach i Procedurach określających pracę instalacji. Urządzenia mogą jedynie pracować z wydajnością nominalną. Wielkość produkcji może być jedynie uzależniona od wydajności zainstalowanych urządzeń w liniach technologicznych. Parametry pracy podczas produkcji są ściśle określone i muszą być bezwzględnie przestrzegane. Nie ma możliwości pracy instalacji niezgodnie z założonymi parametrami pracy.

I.8.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

W przypadku instalacji zainstalowanych w NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, nie ma możliwości pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

II. Ustalam rodzaje, ilości oraz warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza z Zakładu NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice :

II.1. Parametry emitorów i dopuszczalna wielkość emisji:

Nazwa emitora	Nr emitora	Czas pracy	Zanieczyszczenie	Stężenie	Natęż. przepł [m ³ u/h]	Emisja	
				[mg/m ³ u]		godz. [kg/h x 10 ⁻³]	roczna [Mg/rok]
Zakład Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych							
Wentylacja hali Oczyszczalni Ścieków i hali Odzysku	E – 1	7860	Cr ⁺³ w pyle zawiesz.	0,010	15 000	0,150	0,0012
			Cr ⁺⁶ w pyle zawiesz.	0,001		0,015	0,0001
			Sn w pyle zawiesz.	0,010		0,150	0,0012
			Zn w pyle zawiesz.	0,050		0,750	0,0059
			Ni w pyle zawiesz.	0,020		0,300	0,0024
			chlorowodór	2,00		30,0	0,2358
			kwas siarkowy	1,60		24,0	0,1886
			pył PM10	0,20		3,00	0,0236
			węglow. alifatyczne	2,50		37,5	0,2948
Odciaż z reaktorów R1, R2, R3, R4, R5 i E1	E – 2	4080	Cr ⁺³ w pyle zawiesz.	0,050	1 500	0,075	0,0003
			Cr ⁺⁶ w pyle zawiesz.	0,005		0,007	0,0001
			Sn w pyle zawiesz.	0,050		0,075	0,0003
			Zn w pyle zawiesz.	0,120		0,180	0,0007
			Ni w pyle zawiesz.	0,050		0,075	0,0003
			chlorowodór	10,0		15,0	0,0612
			kwas siarkowy	6,00		9,00	0,0367
			pył PM10	5,00		7,50	0,0306
Odciaż z reaktorów E2, E3, E4, E5 i E6	E – 3	4080	Cr ⁺³ w pyle zawiesz.	0,075	1 500	0,112	0,0005
			Cr ⁺⁶ w pyle zawiesz.	0,007		0,011	0,0001
			Sn w pyle zawiesz.	0,075		0,112	0,0005
			Zn w pyle zawiesz.	0,200		0,300	0,0012
			Cu w pyle zawiesz.	0,075		0,112	0,0005
			Ni w pyle zawiesz.	0,075		0,112	0,0005
			chlorowodór	10,0		15,0	0,0612
			kwas siarkowy	6,00		9,00	0,0367
			pył PM10	1,50		2,25	0,0092
			węglow. alifatyczne	10,0		15,0	0,0612
Odciaż z elektrolizerów	E – 4	7860	Sn w pyle zawiesz.	0,100	5 500	0,550	0,0043
			Zn w pyle zawiesz.	0,200		1,10	0,0086
			Cu w pyle zawiesz.	0,600		3,30	0,0259
			Ni w pyle zawiesz.	0,200		1,10	0,0086
			kwas siarkowy	20,0		110	0,8646
			pył PM10	3,00		16,5	0,1297
			węglow. alifatyczne	25,0		137,5	1,0808

II.2. Emisja roczna z instalacji:

Zanieczyszczenie	Emisja zanieczyszczenia
chrom (Cr ⁺³) w pyłe zawieszonym PM10	0,0020
chrom (Cr ⁺⁶) w pyłe zawieszonym PM10	0,0001
cyna (Sn) w pyłe zawieszonym PM10	0,0063
cynk (Zn) w pyłe zawieszonym PM10	0,0164
miedź (Cu) w pyłe zawieszonym PM10	0,0264
nikiel (Ni) w pyłe zawieszonym PM10	0,0118
chlorowodór	0,3582
kwas siarkowy	1,1266
pył zawieszony PM10	0,1931
węglowodory alifatyczne	1,4368

III. Ustalam warunki prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów przez NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o., ul. Plk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków w związku z eksploatacją instalacji do odzysku i unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne zlokalizowanej w Niepołomicach przy ul. Grabskiej 15A:

III.1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 05 02	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	120
2.	13 05 06	Olej z odwadniania olejów w separatorach	240
3.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	20
4.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10
5.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01
6.	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1
7.	19 02 05	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1720
8.	19 02 07	Oleje i koncentraty z separacji	1000
9.	19 02 11	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100
10.	19 08 06	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10
11.	19 08 07	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	300

Odpady inne niż niebezpieczne			
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	50
15.	15 01 04	Opakowania z metali	200
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20
17.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	50
18.	17 04 05	Żelazo i stal	50
19.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	500
20.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	4000
21.	19 02 99	Inne nie wymienione odpady	100

III.2. Miejscem wytwarzania odpadów wyszczególnionych w punkcie **III.1.** sentencji niniejszej decyzji będzie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice

Źródłem powstawania odpadów będą procesy odzysku i unieszkodliwiania odpadów prowadzone w NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice. Ponadto odpady będą powstawały w wyniku działalności związanej z obsługą instalacji i urządzeń do odzysku odpadów np. w wyniku czyszczenia, konserwacji i napraw maszyn i urządzeń, a także wymiany urządzeń elektrycznych i elektronicznych w tym zużytych świetlówek.

W zakładzie prowadzone będą następujące procesy odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

1. odzysk odpadów metodą elektrolizy, w wyniku czego otrzymywane będą metale Ni, Zn, Sn, Cu oraz odpady o kodach 16 01 22 (zużyte anody), 19 02 05 i 19 02 06 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów) – PROCES R4,
2. odzysk odpadów w postaci baterii i akumulatorów metodą elektrolityczną prowadzący do otrzymania metali: Ni, Zn oraz odpadów o kodach 19 02 06 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów i 19 02 03 (odpadowy siarczan potasu), 19 02 99 (plastikowe utuliny baterii) oraz 19 02 05 i 19 02 06 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów) - PROCES R4,
3. odzysk odpadowych kwasów, zasad i soli w procesie filtrowania na kolumnach jonowymiennych w wyniku czego powstawać będą sole metali oraz odpady o kodach 19 02 05 i 19 02 06 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów), 19 08 06 (nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie) oraz 19 08 07 (roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych) - PROCES R4,
4. odzysk odpadowych emulsji olejowych, w wyniku którego powstawać będą odpady o kodzie 19 02 07 (oleje i koncentraty z separacji) oraz 19 02 05 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów) – PROCES R14,
5. odzysk odpadów w postaci rozpuszczalników w procesie mikrofiltracji, w wyniku czego powstawać będą: glikol etylenowy, gliceryna, etanol i metanol oraz szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów (odpady o kodach 19 02 05 i 19 02 06) – PROCES R2,

6. unieszkodliwianie odpadowych kwasów zasad i soli w procesie fizykochemicznej przeróbki odpadów w wyniku czego powstają ścieki, które będą odprowadzane do kanalizacji miejskiej, odpady o kodach 19 02 05 i 19 02 06 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów) – PROCES D9,
7. unieszkodliwianie odpadów w postaci rozpuszczalników, w wyniku czego powstają ścieki, które będą odprowadzane do kanalizacji miejskiej, oraz odpady o kodach 19 02 03 (odpadowe rozpuszczalniki) 19 02 05 i 19 02 06 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów), a także 19 08 06 (nasycone lub zużyte żywice jonowymiennne) i 19 08 07 (roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych) – PROCES D9.

III.3. Ustala się następujące sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Wytwarzane odpady będą w miarę możliwości poddawane odzyskowi we własnym zakresie. W przypadku braku takiej możliwości odpady będą przekazywane innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. W pierwszej kolejności odpady będą przekazywane do odzysku lub, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania.

We własnym zakresie mogą być wykorzystywane:

- odpady o kodzie **13 05 06** - w procesie odzysku odpadowych emulsji olejowych – proces R14.
- odpady o kodach **19 02 05** i **19 02 06** – w procesie odzysku na kolumnach jonowymiennych. Warunkiem odzysku tych odpadów jest odpowiedni skład chemiczny uzasadniający ich wykorzystanie.

Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, będzie realizowany we własnym zakresie przez NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. lub przez wyspecjalizowane firmy zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi

III.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów:

Wytwarzane odpady, do czasu ich odzysku we własnym zakresie lub przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, tj. na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach. Odpady będą magazynowane w sposób selektywny w stosownych pojemnikach, odpowiednich do postaci i właściwości magazynowanego odpadu. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w wydzielonych boksach w magazynie odpadów niebezpiecznych, odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane w magazynie odpadów innych niż niebezpieczne (wiacie).

Konieczność magazynowania odpadów w Spółce wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, tj. nie dłużej niż przez okres 3 lat dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, oraz nie dłużej niż przez okres 1 roku dla odpadów przeznaczonych do składowania.

Szczegółowy sposób magazynowania wytwarzanych odpadów:

- Szlamy z odwadniania olejów w separatorach - kod: 13 05 02 - w krytych samozaładowczych kontenerach, na betonowym podłożu,

- Olej z odwadniania olejów w separatorach - kod: 13 05 06 - w paletopojemnikach, na betonowej tacy,
- Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności bardzo toksyczne i toksyczne) - kod: 15 01 10 - w opakowaniach jednostkowych po odczynnikach lub w krytych kontenerach samozaładowczych,
- Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) - kod: 15 02 02 - w workach z tworzywa sztucznego umieszczonych w pojemnikach,
- Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - kod: 16 02 13 - świetlówki w tekturowych opakowaniach, monitory luzem, pozostałe odpady w oznakowanych pojemnikach,
- Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń - kod: 16 02 15 - w pojemnikach,
- Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne - kod: 19 02 05 - w krytych kontenerach samozaładowczych,
- Oleje i koncentraty z separacji - kod: 19 02 07 - w beczkach metalowych umieszczonych na betonowej tacy,
- Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne - kod: 19 02 11 w beczkach metalowych umieszczonych na betonowej tacy,
- Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne - kod: 19 08 06 - w zamykanych pojemnikach,
- Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych - kod: 19 08 07 - w paletopojemnikach na betonowej tacy oraz w krytych kontenerach samozaładowczych,
- Opakowania z papieru i tektury - kod: 15 01 01 - w workach z tworzywa sztucznego, lub luzem powiązane w stosy,
- Opakowania z tworzyw sztucznych - kod: 15 01 02 - w workach z tworzywa sztucznego, lub luzem powiązane w stosy,
- Opakowania z drewna - kod: 15 01 03 - luzem,
- Opakowania z metali - kod: 15 01 04 - w pojemnikach,
- Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - kod: 15 02 03 - luzem lub w workach z tworzywa sztucznego,
- Inne nie wymienione elementy - kod: 16 01 22 - na paletach,
- Żelazo i stal - kod: 17 04 05 - luzem,
- Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne - kod: 19 02 03 - w beczkach plastikowych umieszczonych na betonowym podłożu,
- Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05 - kod: 19 02 06 - w krytych kontenerach samozaładowczych na betonowym podłożu
- Inne nie wymienione odpady - kod: 19 02 99 umieszczone w kontenerach metalowych.

IV. Ustalam warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepolomice, przy ul. Grabskiej 15A.

IV.1. Proces odzysku odpadów metodą elektrolizy, w wyniku czego otrzymywane będą metale Ni, Zn, Sn, Cu - PROCES ODZYSKU R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali

IV.1.1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	1000
2.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające inne niż wymienione w 03 01 80	1000
3.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1000
4.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	1000
5.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	1000
6.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	2000
7.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	2000
8.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	2000
9.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	3000
10.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	3000
11.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	3000
12.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2000
13.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	2000
14.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	2000
15.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	1000
16.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	1000
17.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	2000
18.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1000
19.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	1000
20.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	500
21.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	1000
22.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	1000
23.	11 05 01	Cynk twardy	500

24.	11 05 02	Popiół cynkowy	1000
25.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	1000
26.	11 05 04*	Żużyty topnik	1000
27.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2000
28.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1000
29.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	1000
30.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	1000
31.	16 01 18	Metale nieżelazne	2000
32.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	200
33.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	1000
34.	16 08 03*	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	1000
35.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	1000
36.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1000
37.	17 04 04	Cynk	1000
38.	17 04 06	Cyna	1000
39.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1000
40.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	2000
41.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	200
42.	19 12 03	Metale nieżelazne	200

*odpady niebezpieczne

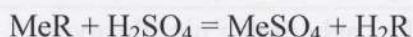
Procesowi odzysku będą poddawane odpady stałe i ciekłe zawierające następujące metale: miedź (Cu), nikiel (Ni), cyna (Sn) i cynk (Zn).

IV.1.2. Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w punkcie **IV.1.1.** sentencji decyzji będzie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice. Odzysk odpadów będzie prowadzony w elektrolizerach przeponowych. Dodatkowo w procesie wykorzystywane będą reaktory chemiczne oraz zbiorniki i pompy.

IV.1.3. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów

Proces będzie się składał z dwóch etapów, tj. przygotowania roztworu do elektrolizy oraz przeprowadzenia elektrolizy roztworów zawierających dany metal. Odpady będą wykorzystywane selektywnie, w zależności od zawartości danego metalu, osobno odpady zawierające Ni, osobno Cu, osobno Zn, osobno Sn. Warunkiem prowadzenia procesu elektrolizy jest prawidłowe przygotowanie roztworów poddawanych temu procesowi, tj. oczyszczenie go z zanieczyszczeń mechanicznych (cząstek stałych).

Odpady stałe przeprowadza się w sole rozpuszczalne tj. chlorki lub siarczany lub azotany, przez rozpuszczanie ich w odpowiednim kwasie (solnym siarkowym, azotowym). Następnie roztwór rozpuszczonych odpadów poddawany będzie reakcji z kwasem siarkowym. W wyniku tego procesu zachodzi reakcja chemiczna



gdzie:

Me – metal poddawany odzyskowi tj. nikiel, cynk, cyna lub miedź.

R - reszta kwasowa.

Otrzymane związki (w zależności od użytych do procesu odpadów tj. siarczanu niklu NiSO_4 lub siarczanu miedzi CuSO_4 lub siarczanu cynku ZnSO_4 lub siarczanu cyny SnSO_4) poddaje się procesom filtracji i zagęszczania w celu otrzymania czystego elektrolitu o odpowiednim stężeniu pozbawionego cząstek stałych. W wyniku przeprowadzonej filtracji powstawać będą szlamy (odpady o kodzie **19 02 05** i **19 02 06**) oraz przygotowany do procesu elektrolizy elektrolit.

Odpady ciekłe w celu uzyskania czystego elektrolitu poddaje się procesowi filtracji i/ lub zagęszczania, a następnie działania kwasem siarkowym w celu otrzymania siarczanów odpowiednich metali. W wyniku filtracji powstawać będą szlamy (odpady o kodzie **19 02 05** i **19 02 06**).

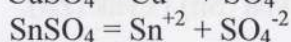
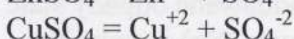
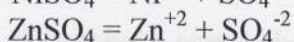
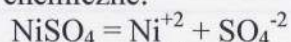
Kwas (elektrolit) do zasilania przestrzeni anodowej pobierany jest pompą ze zbiornika. Po elektrolizie zużyty elektrolit będzie kierowany do zbiornika w celu uzyskania kwasu o odpowiednim stężeniu i powtórniego wykorzystania w procesie elektrolizy.

Przygotowany elektrolit przepompowuje się do elektrolizera, gdzie zostaje poddany procesowi elektrolizy. W tym przypadku elektrolitem są roztwory wodne zawierające sole:

- a) siarczan niklu,
- b) siarczan cynku,
- c) siarczan miedzi,
- d) siarczan cyny.

Sole te w środowisku wodnym ulegają dysocjacji tj. rozpadowi na jony (jony dodatnie – kationy i jony ujemne – aniony).

Dysocjację przedstawiają reakcje chemiczne:



Podczas procesu elektrolizy następuje migracja jonów powodowana przepływem prądu elektrycznego przez elektrolit. Po włączeniu prądu stałego:

a) ujemnie naładowane cząstki (aniony SO_4^{-2}) podążają do anody, gdzie oddają elektrony (proces anodowy) i pobierając z wody otaczającej anodę wodór wydzielają się w postaci kwasu siarkowego,

b) dodatnio naładowane cząstki (kationy Zn^{+2} , Sn^{+2} , Cu^{+2} , Ni^{+2}) wędrują do katody, gdzie pobierają elektrony i wydzielają się na katodzie w postaci czystego metalu.

np. $\text{Cu}^{+2} + 2 \text{e}^- = \text{Cu}$ (metal w postaci stałej).

Wskutek tych procesów stężenie kwasu siarkowego w postaci zdysocjonowanej wzrasta (wzrasta stężenie jonów H^+ i SO_4^{-2}).

Elektrolizer wyposażony jest w dwie elektrody: elektrodę ujemną (katodę) oraz elektrodę dodatnią (anodę).

W zależności od składu elektrolitu oraz sposobu prowadzenia procesu elektrolizy (natężenie prądu, temperatura, rodzaj katody) na katodzie otrzymywane będą metale:

a) w postaci litej, sprzedawane razem z materiałem katody lub po mechanicznym zdjęciu metalu z katody,

b) w postaci proszków lub płatków, zdejmowane mechanicznie z katody po osiągnięciu odpowiedniej grubości warstwy osadzonego metalu.

Katody na których są osadzane metale dobierane będą w zależności od odzyskiwanego metalu – będą to blachy niklowe, miedziane, cynkowe lub aluminiowe.

Anody stanowić będą blachy ołowiane, grafitowe tytanowe lub stalowe platynowane.

Okresowo anody będą wymieniane na nowe.

W czasie elektrolizy w przestrzeni anodowej znajduje się kwas siarkowy, którego stężenie rośnie wraz z czasem prowadzenia procesu elektrolizy.

Efekt końcowy

Efektem końcowym jest uzyskanie następujących metali

Miedź - CAS*- 7440-50-8

Nikiel - CAS- 7440-02-0

Cyna - CAS- 7440-31-5

Cynk - CAS- 7440-66-6

Oprócz odpadów o kodach **19 02 05** i **19 02 06** w procesie powstają także zużyte anody – odpad o kodzie **16 01 22**.

IV.2. Proces odzysku odpadów w postaci baterii i akumulatorów metodą elektrolizy, w wyniku czego otrzymywane będą metale Ni, Zn, Sn, Cu - PROCES ODZYSKU R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali

IV.2.1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	2000
2.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	1000
3.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	1000
4.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	1000
5.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	200
6.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	200
7.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	200

IV.2.2. Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w punkcie IV.2.1. sentencji decyzji będzie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice.

Odzysk odpadów prowadzony będzie w elektrolizerze.

IV.2.3. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów

Odpady z podgrupy 16 06 (baterie i akumulatory) będą poddawane procesowi odzysku w celu otrzymania niklu i cynku – metali przeznaczonych do sprzedaży. Odpadowe kwasy i odpadowe wodorotlenki będą wykorzystywane do rozpuszczania odpadów w trakcie procesu odzysku, a także jako elektrolit – kwas siarkowy

W zależności od rodzaju odpadów proces odzysku będzie miał różny przebieg:

a) z akumulatorów niklowo-metalowo-wodorkowych (NiMH) uzyskuje się nikiel

b) z baterii węglowych i alkalicznych uzyskuje się cynk

a) Odzysk odpadów w postaci akumulatorów NiMH prowadzący do otrzymania niklu.

Akumulatory NiMH są to krążki o średnicy kilku do kilkunastu mm i grubości do 2 mm, używane np. jako baterie do zegarków lub innych urządzeń zasilanych prądem charakteryzujących się małym poborem prądu (poniżej 100 mA). Budowa akumulatorów jest następująca: anoda (obudowa) to stop niklu z domieszkami metali (W, Ti, Zr), katodą jest związek niklu (wodorotlenek niklu), elektrolitem jest wodorotlenek potasu.

Proces odzysku prowadzony będzie następująco:

Odpady - akumulatorki NiMH - umieszczone zostaną w koszu katodowym, zbudowanym z blachy stalowej lub niklowej i zanurzone w elektrolizerze w roztworze elektrolitu. Kosz katodowy spełniający w tym przypadku dodatkową funkcję katody (elektrody ujemnej) jest podłączany do źródła prądu. Po włączeniu prądu następuje rozpoczęcie procesu elektrolizy. Wskutek zachodzących procesów elektrolizy wzrasta stężenie kwasu siarkowego zawartego w elektrolicie. pH roztworu maleje wraz ze wzrostem stężenia kwasu (jonów wodorowych H^+). Stężony kwas siarkowy zawarty w elektrolicie rozpuszcza akumulatorki NiMH. Proces elektrolizy prowadzony będzie do momentu, aż akumulatorki całkowicie zostaną rozpuszczone w kwasie siarkowym. W wyniku rozpuszczania akumulatorów powstaje zawiesina osadu w roztworze. Osad ten stanowią związki nierozpuszczalne w kwasie, zawarte w akumulatorkach. Są to głównie tworzywa sztuczne (np. polietylen i poliamidy) używane do produkcji tych akumulatorów.

Otrzymaną zawiesinę poddaje się procesowi filtracji.

Osad pofiltracyjny zawierający poliamid lub polietylen – wypełnienie akumulatora, stanowił będzie odpad o kodzie **19 02 06**.

Filtrat (przesącz zawierający siarczan niklu) poddany zostanie procesowi elektrolizy, w wyniku czego powstawać będzie nikiel metaliczny oraz sól - odpadowy siarczan potasu (odpad o kodzie **19 02 03**).

b.) Odzysk odpadów postaci baterii węglowych i alkalicznych w wyniku czego powstawać będzie cynk .

Baterie węglowe i alkaliczne są to baterie jednorazowego użytku, bez możliwości ponownego ładowania. Są to urządzenia o średnim poborze prądu (100 – 300 mA). Budowa baterii alkalicznych jest następująca: anodą jest sproszkowany cynk, katodą jest sproszkowany tlenek manganu (IV), elektrolitem jest wodorotlenek potasu KOH. Anoda, katoda i elektrolit są umieszczone w otulinie wykonanej z tworzyw sztucznych (poliamidowych lub polietylenu). Baterie węglowe (cynkowo – węglowe) składają się z elektrody węglowej w porowatym pojemniku ze sproszkowanym tlenkiem manganu (IV) umieszczonej w zbiorniku z roztworem chlorku amonu i zanurzoną w nim elektrodą cynkową.

Proces odzysku prowadzony będzie następująco:

Baterie będą umieszczane w ekstraktorach, w których znajduje się stężony kwas solny. W wyniku działania kwasu na baterie zostają rozpuszczone jej części nieorganiczne (anoda, katoda i elektrolit). Po rozpuszczeniu baterii pozostałość wykonana z tworzyw organicznych, która nie reaguje ze stężonym kwasem solnym tj. otuliny plastikowe jest wyciągana z ekstraktora i po płukaniu wodą stanowi odpad o kodzie **19 02 99**. Roztwór jest poddawany procesowi filtracji w celu oddzielenia nierozpuszczalnych związków - proszku grafitowego. Osad pofiltracyjny stanowić będzie odpad o kodzie **19 02 05*** lub **19 02 06**. Przesącz (filtrat

zawierający głównie chlorek cynku, chlorek potasu, chlorek manganu, chlorek amonu) zobojętniany będzie przy pomocy:

- wodorotlenku potasu w przypadku baterii alkalicznych,
- wodorotlenku amonu w przypadku baterii węglowych.

W czasie zobojętniania zostanie wytrącona mieszanina wodorotlenku manganu i wodorotlenku cynku. Mieszanina poddana zostanie filtracji. Przesącz (filtrat) stanowił będzie odpad – chlorek potasu lub chlorek amonu (kod 19 02 05 lub 19 02 06), zaś osad pofiltracyjny (zawierający głównie wodorotlenek cynku) poddawany będzie dalszej obróbce. Osad zostanie rozpuszczony w wodorotlenku sodu w stosunku nadmiarowym, tworząc rozpuszczalny w wodzie cynkan sodu. Otrzymany roztwór ponownie poddaje się filtracji, w wyniku czego otrzymuje się osad (odpad - kod 19 02 05 lub 19 02 06) i filtrat – przesącz (cynkan sodowy), który zostaje poddany procesowi elektrolizy w celu otrzymania metalicznego cynku. Przepracowany elektrolit wykorzystywany będzie ponownie w procesie elektrolizy po uzyskaniu określonego stężenia H_2SO_4 .

W wyniku prowadzonego procesu odzysku otrzymywane będą metale przeznaczone do sprzedaży:

nikiel - CAS 7440-02-0

cynk - CAS 7440-66-6

oraz odpady: siarczan potasu (kod 19 02 03), odpadowe otuliny plastikowe (kod 19 02 99), szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów (kod 19 02 05* i 19 02 06).

IV.3. Proces odzysku odpadowych kwasów, zasad i soli w procesie filtrowania na kolumnach jonowymiennych - PROCES ODZYSKU R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali

IV.3.1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 04 02	Nienormatywny węglan wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	1000
2.	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	1000
3.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające inne niż wymienione w 03 01 80	1000
4.	04 01 04*	Brzezka garbująca zawierająca chrom	1000
5.	04 01 06*	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	1000
6.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	2000
7.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	1000
8.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	1000
9.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	1000
10.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	1000
11.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	1000
12.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	3000
13.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	3000

14.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	2000
15.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	1000
16.	06 09 03*	Poreakcyjne odpady związków wapnia zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1000
17.	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80	1000
18.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	1000
19.	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu	1000
20.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy	1000
21.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	1000
22.	11 01 05*	Kwasy trawiące	2000
23.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	2000
24.	11 01 07*	Alkalia trawiące	2000
25.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	1000
26.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	3000
27.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	2000
28.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	5000
29.	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	2000
30.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	2000
31.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	1000
32.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	1000
33.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	1000
34.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500
35.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	500
36.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	200
37.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	200
38.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	200

39.	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	2000
40.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	200
41.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	1000
42.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1000
43.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	1000
44.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	1000
45.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1000
46.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	1000
47.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	3000
48.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	3000
49.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	2000
50.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	2000
51.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	2000
52.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2000

W procesie tym wykorzystywane będą odpady spełniające następujące własności:

- zawierają sole metali, które ze względu na swoje własności elektrochemiczne oraz stosowane warunki procesu elektrolizy nie mogą być stosowane do odzysku metali, a jedynie soli metali. Są to m.in. związki chromu, glinu, wapnia, sodu, potasu, magnezu,
- zawierają takie ilości tych soli, że ich odzysk jest ekonomicznie uzasadniony,
- są to sole, które znajdują zastosowanie w przemyśle.

IV.3.2. Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w punkcie IV.3.1. sentencji decyzji będzie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice.

Odpady będą odzyskiwane na kolumnach jonowymiennych

IV.3.3. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów

Proces ten przebiega selektywnie tzn. że w danym przypadku przerabiany jest tylko jeden rodzaj odpadu (np. odpady zawierające cynk).

Odpady stałe nierozpuszczalne w wodzie przeprowadza się w sole rozpuszczalne przez rozpuszczanie ich w odpowiednim kwasie powinowatym do danego metalu (kwasie solnym, siarkowym, azotowym). Otrzymany roztwór poddaje się procesowi zobojętniania za

pomocą wodorotlenku wapnia lub węglanu wapnia otrzymując sole (chlorki, siarczany, azotany: chromu, glinu, wapnia, sodu, potasu, magnezu, cynku, cyny, niklu i amonu). W wyniku tego zubożenia otrzymuje się zawiesinę, którą następnie poddaje się filtracji. Filtrat (przesącz zawierający ww. sole charakteryzujące się dobrą rozpuszczalnością w roztworach wodnych) poddaje się doczyszczaniu przepuszczając go przez kolumny jonowymiennne (kationitowe i anionitowe).

W procesie oczyszczania przesączu wykorzystuje się następujące urządzenia:

- 1) filtr workowy,
- 2) filtry wstępne (węglowe i porowate) zabezpieczające kolumny jonitowe przed zawiesinami i związkami organicznymi,
- 3) kolumnę jonowymienną (kationitową) o pojemności złoża 300 dcm^3 żywicy jonowymiennnej, na której wyłapywane są metale (Zn^{++} , Cr^{+++} , Ni^{+++} , Sn^{++} , Cu^{++} , Ca^{++}),
- 4) kolumny jonowymiennne o pojemnościach złoża 500 dcm^3 żywic jonowymiennych pracujących w układzie duplex, na których wyłapywane są pozostałe jony:
kationy: K^+ , Na^+ , NH_4^+ , Al^{+++} , Mg^{++} ,
aniony: Cl^- , SO_4^{-2} , NO_3^- .

Pierwsza kolumna jonowymienna (kationitowa) służy do zatrzymania metali takich jak chrom, cynk, nikiel, wapń i miedź. Roztwór opuszczający tę kolumnę nie zawiera tych metali. Jedynymi składnikami roztworów są jony potasowe K^+ , sodowe Na^+ , amonowe NH_4^+ , magnezowe Mg^{++} , glinu Al^{+++} , chlorkowe Cl^- , siarczanowe SO_4^{-2} i azotanowe NO_3^- . Jony te są zatrzymywane na kolejnej kolumnie pracującej w systemie duplex (jako kationitowa i anionitowa).

W celu usunięcia z kolumny wyłapanych jonów metali poddawane są one wymywaniu. Jako ciecze wymywające stosowany jest 10 % kwas siarkowy lub 10 % kwas solny.

Do wymywania jonów (anionów Cl^- , SO_4^{-2} i NO_3^-) stosowane są 10 % roztwory NaOH lub KOH. Wyłapane aniony i kationy (sole w postaci zdysocjowanej) są kierowane na wyparkę. Filtr workowy, węglowy i porowaty są okresowo przemylwane wodą lub oczyszczonymi ściekami.

W procesie odzysku otrzymywane są następujące sole metali:

- chlorek potasu – CAS 7447-40-7
- chlorek amonu – CAS 12125-02-9
- chlorek sodu – CAS 7647-14-5
- chlorek magnezu – CAS 7791-18-6
- chlorek glinu – CAS 7446-70-0
- chlorek wapnia – CAS 10043-52-4
- chlorek cynku – CAS 7646-85-7
- chlorek cyny – CAS 7772-99-8
- chlorek niklu – CAS 7791-80-0
- siarczan miedzi – CAS 7758-98-7
- siarczan niklu – CAS 10101-97-0
- siarczan magnezu – CAS 7487-88-9
- siarczan sodu – CAS 7757-82-6
- siarczan potasu – CAS 7778-80-5
- siarczan cynku – CAS 7733-02-0
- siarczan amonu – CAS 7783-20-2
- siarczan glinu – CAS 1344-28-1
- azotan wapnia – CAS 13477-34-4
- azotan sodu – CAS 7631-99-4

azotan amonu – CAS 6484-52-2
azotan potasu – CAS 7757-79-1
azotan cynku – CAS 19154-63-3

Ponadto w wyniku prowadzenia procesów powstają odpady o kodach 19 02 05*, 19 02 06, oraz 19 08 06* i 19 08 07*.

IV.4. Proces odzysku odpadowych emulsji olejowych - PROCES ODZYSKU R14 - inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części

IV.4.1. Ustalam rodzaj i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	1000
2.	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	1000
3.	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	1000
4.	10 05 08*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	1000
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców	2000
6.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	500
7.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	1000
8.	12 03 02*	Odpady z odtłuszczania parą	1000
9.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1000
10.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	500
11.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	500
12.	13 08 02*	Inne emulsje	1000
13.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	500
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	500

W procesie będą wykorzystywane odpady zawierające w swym składzie oleje w postaci emulsji olejowo-wodnej. Stosowane będą emulsje zawierające od 3 % wagowo oleju.

IV.4.2. Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w punkcie IV.4.1. sentencji decyzji będzie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice.

IV.4.3. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów

Proces polega na wykorzystaniu odpadów zawierających w swym składzie oleje w postaci emulsji olejowo-wodnej do rozcieńczania kwasu stosowanego w elektrolizie. W trakcie procesu elektrolizy wzrasta stężenie kwasu zawartego w elektrolicie i jednocześnie

wzrasta stężenie emulsji olejowych, w wyniku czego z rozcieńczonych emulsji olejowych otrzymuje się emulsje stężone, o dużej zawartości oleju.

Proces odzysku prowadzony będzie następująco:

Emulsje wodno-olejowe zawierające w swym składzie powyżej 3 % oleju bezpośrednio lub przez zbiornik magazynowy emulsji olejowych będą dostarczane na filtr, gdzie poprzez filtrację na filtrze antracytowym oddzielone zostaną zanieczyszczenia mechaniczne. Pozostałość zatrzymana na filtrze jest odpadem o kodzie **19 02 05**.

Oczyszczony w ten sposób odpad (olej) transportowany będzie do reaktora, w którym następuje przygotowanie kwasu siarkowego stosowanego w procesie elektrolizy.

W reaktorze tym następuje zmieszanie emulsji olejowej z kwasem siarkowym, tak aby uzyskać kwas zasilający przestrzeń anodową w elektrolizerach. W zależności od zawartości oleju w stosowanym odpadzie (emulsji) może on być mieszany z kwasem siarkowym (kod **06 01 01**) lub zużytym elektrolitem zawierającym kwas siarkowy pochodzący z elektrolizera tak aby otrzymać elektrolit zawierający do 5 % oleju i około 25 % kwasu siarkowego

Przygotowany elektrolit przepompowuje się do elektrolizera. Procesy, w których wykorzystywane są procesy elektrolizy prowadzące do otrzymania czystych metali zostały opisane w punktach IV.1 i IV.2 sentencji decyzji.

W trakcie prowadzenia procesu elektrolizy wzrasta stężenie kwasu siarkowego, a wraz z nim stężenie oleju w stosowanym elektrolicie. Proces elektrolizy prowadzony będzie do momentu, aż kwas anodowy osiągnie stężenie około 50% kwasu siarkowego. Ten roztwór odprowadzany będzie z elektrolizera do reaktora, w którym w podwyższonej temperaturze (około 50°C) następuje demulgacja tj. rozdział i wydzielenie fazy olejowej zawierającej około 80 % oleju. Roztwór ten jako odpad o kodzie **19 02 07** (oleje i koncentraty z separacji) odprowadzany będzie do zbiornika oleju, skąd będzie odbierany przez odbiorców posiadających odpowiednie zezwolenia na gospodarowanie tymi odpadami.

Pozostały kwas siarkowy może być stosowany do ponownego przygotowania kwasu do elektrolizerów.

IV.5. Proces odzysku odpadowych rozpuszczalników poprzez mikrofiltrację molekularną- PROCES ODZYSKU R2 – regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników

IV.5.1. Ustalam rodzaj i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	500
2.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	500
3.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
4.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1000
5.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
6.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
7.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1000
8.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
9.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	1000

10.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	1000
11.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
12.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1000
13.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
14.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
15.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1000
16.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
17.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1000
18.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	500
19.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	500
20.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	1000

W procesie będą odzyskiwane odpady wymienione w punkcie **IV.5.1.** decyzji zawierające duże ilości jednego z czterech rozpuszczalników tj. glikolu etylenowego, gliceryny, etanolu lub metanolu zanieczyszczonych niewielką ilością zanieczyszczeń mechanicznych.

IV.5.2. Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w punkcie **IV.5.1.** sentencji decyzji będzie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice.

Odpady będą odzyskiwane w procesie mikrofiltracji molekularnej na mikro-membranach

IV.5.3. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów

Proces ten polega na mikromolekularnym rozdzieleniu składników mieszaniny. Proces mikrofiltracji pozwala usunąć zanieczyszczenia mechaniczne oraz rozdzielić cząsteczki odzyskiwanego rozpuszczalnika od innych substancji chemicznych np. wody, różniących się wielkością cząsteczki danego związku chemicznego.

Metoda mikrofiltracji (filtracji na poziomie molekularnym) pozwala na otrzymanie w procesie odzysku czystych rozpuszczalników tj. glikolu etylenowego, gliceryny, etanolu lub metanolu w postaci produktu handlowego. Proces ten składa się jedynie z jednego etapu tj. mikrofiltracji w odpowiednich urządzeniach. Procesy odzysku będą przebiegały selektywnie, tzn. że w danym okresie czasu będzie odzyskiwany na urządzeniu jedynie jeden rodzaj rozpuszczalnika i będzie przebiegał tak długo, aż uzyska się produkt o właściwościach handlowych.

Proces odzysku będzie przebiegał następująco:

Głównym elementem układu jest rurowy układ filtracyjny, mający zdolność rozdzielania składników mieszanin na poziomie molekularnym. W zależności od stopnia zanieczyszczenia rozpuszczalnika oraz założonych parametrów czystości produktu układ filtracji może pracować:

- w otwartej cyrkulacji,
- w zamkniętej cyrkulacji,
- w częściowo otwartej cyrkulacji.

Otwarta cyrkulacja polega na wprowadzeniu oczyszczanego rozpuszczalnika do układu i prowadzenia procesu oczyszczania tak długo, aż osiągnie on wymaganą czystość. Ilość cykli (krotność cyrkulacji) będzie zależna od własności stosowanego odpadu (rozpuszczalnika), jego czystości i stężenia i może wynosić do kilkudziesięciu cykli. Następnie, po osiągnięciu zaplanowanej czystości rozpuszczalnik będzie spuszcany z układu do zbiornika, a odpady (szlamy) powstające w procesie będą odprowadzane do kolejnego zbiornika - szlamu pofiltracyjnego.

Zamknięta cyrkulacja polega na ciągłej pracy układu, tzn. że wprowadzony rozpuszczalnik po jednorazowym przejściu przez filtr ceramiczny będzie odprowadzany w sposób ciągły do zbiornika. Również w sposób ciągły odprowadzany będzie odpad w postaci szlamu pofiltracyjnego. W ten sposób filtrowane będą odpady zawierające minimalne ilości zanieczyszczeń stałych, w których stężenie rozpuszczalnika w mieszaninie wynosi prawie 100 %.

Częściowo otwarta cyrkulacja polega na połączeniu otwartej i zamkniętej cyrkulacji. Zanieczyszczony rozpuszczalnik wprowadzany będzie w sposób ciągły do układu. Część rozpuszczalnika po przejściu przez układ będzie spuszczana, a pozostała część będzie uzupełniana zanieczyszczonym rozpuszczalnikiem.

Rozpuszczalnik poddawany procesom odzysku ma możliwość cyrkulacji w układzie aż do momentu osiągnięcia zaplanowanej czystości. Efektem końcowym jest uzyskanie produktów handlowych:

- Glikolu etylenowego CAS 107-21-1
- Gliceryny CAS 56-81-5
- Etanolu CAS 67-64-1
- Metanolu CAS 64-17-5

Ponadto w procesie powstają szlamy pofiltracyjne - powstaną odpady o kodach **19 02 05*** lub **19 02 06**.

IV.6. Proces unieszkodliwiania odpadowych kwasów, zasad i soli w procesie fizykochemicznej przeróbki odpadów - PROCES UNIESZKODLIWIANIA D9 - obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie)

IV.6.1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne	1000
2.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające inne niż wymienione w 03 01 80	1000
3.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1000
4.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	1000
5.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	1000
6.	04 01 04	Brzeczka garbująca zawierająca chrom	1000
7.	04 01 05	Brzeczka garbująca niezawierająca chromu	1000

8.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	2000
9.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	1000
10.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	200
11.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	500
12.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy	1000
13.	06 01 06*	Inne kwasy	1000
14.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	1000
15.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	1000
16.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	1000
17.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	1000
18.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	3000
19.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	3000
20.	06 06 02*	Odpady zawierające niebezpieczne siarczki	1000
21.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)	2000
22.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	1000
23.	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu	1000
24.	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu	500
25.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1000
26.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000
27.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	1000
28.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	1000
29.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000
30.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	1000
31.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	1000
32.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	1000
33.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	1000
34.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	1000
35.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1000
36.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	1000
37.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1000
38.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	1000
39.	08 03 16*	Zużyte roztwory trawiące	1000

40.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	200
41.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	200
42.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	200
43.	09 01 05*	Roztwory wybielaczy i kąpieli wybielająco - utrwalających	200
44.	09 01 06*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające srebro	200
45.	09 01 13*	Odpady ciekłe z zakładowej regeneracji srebra inne niż wymienione w 09 01 06	200
46.	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne	200
47.	10 01 09*	Kwas siarkowy	1000
48.	10 05 03*	Pyły z gazów odlotowych	2000
49.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	2000
50.	10 05 05*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	2000
51.	10 05 06*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	2000
52.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	500
53.	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13	500
54.	11 01 05*	Kwasy trawiące	3000
55.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	3000
56.	11 01 07*	Alkalia trawiące	2000
57.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	1000
58.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	5000
59.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	2000
60.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	1000
61.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	500
62.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	2000
63.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	1000
64.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	1000
65.	11 03 02*	Inne odpady	1000
66.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500
67.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	500
68.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	500

69.	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy	1000
70.	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	2000
71.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2000
72.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	200
73.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	1000
74.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1000
75.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	1000
76.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	1000
77.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	1000
78.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	1000
79.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1000
80.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	1000
81.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500
82.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	2000
83.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	2000
84.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	2000
85.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2000
86.	20 01 14*	Kwasy	200
87.	20 01 15*	Alkalia	200

W procesie tym unieszkodliwiane będą odpady spełniające następujące warunki:

- skład chemiczny i właściwości odpadów stanowią poważne zagrożenie dla środowiska (np. bardzo wysokie pH > 10, bardzo niskie pH < 5, zawierają związki toksyczne jak Cr⁺⁶, Cd, Pb),
- zawierają sole metali, które ze względu na swoje własności (niskie stężenia związków chemicznych w odpadach oraz ich różnorodność chemiczną) nie mogą być poddawane procesom odzysku,
- ilości soli metali w odpadzie są tak małe, że ich rozdział i odzysk są ekonomicznie nieuzasadnione.

Własności te mogą także spełniać niektóre odpady powstałe w wyniku wypadków i zdarzeń losowych (o kodach 16 81 01 i 16 81 02). Będą to odpady powstałe w wyniku wypadków przy przewozach nieorganicznych kwasów, zasad i soli. Inne odpady niespełniające ww. wymagań (np. związki organiczne, odpady z pożarów, powodzi itp.) nie będą unieszkodliwiane na instalacji.

IV.6.2. Miejscem prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania odpadów wyszczególnionych w punkcie **III.6.1** sentencji decyzji będzie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice.

IV.6.3. Szczegółowy opis metody unieszkodliwiania odpadów.

Celem unieszkodliwiania dostarczanych odpadów jest zmiana ich własności lub składu chemicznego. Proces unieszkodliwiania odpadowych kwasów, zasad i soli polega na:

- doprowadzeniu pH do wartości 6-8,
- zmianie własności toksycznych (np. redukcji bardzo toksycznego Cr^{+6} na znacznie mniej szkodliwy Cr^{+3}),
- przeprowadzanie soli metali z fazy rozpuszczalnej w wodzie na fazę nierozpuszczalną w celu zmniejszenia procesów wypłukiwania i przedostawiania się szkodliwych związków do środowiska.

W ramach tej metody będzie prowadzone:

a) unieszkodliwianie odpadów ciekłych chromowych

Proces ten ma na celu obróbkę chemiczną odpadów zawierających związki chromu Cr^{+6} i Cr^{+3} . Obróbka odpadów zawierających związki chromu Cr^{+6} polega na ich redukcji do Cr^{+3} , korekcie pH, wytraceniu związków chromu w postaci soli nierozpuszczalnych (wodorotlenków, fosforanów, węglanów) i przesączeniu ich na prasach filtracyjnych. Wytrącony osad jest odpadem.

b) unieszkodliwianie odpadów o własnościach silnie kwasowych lub silnie alkalicznych i zawierających w swym składzie toksyczne metale

Proces ten ma na celu obróbkę chemiczną odpadów posiadające właściwości silnie kwaśne lub alkaliczne i zawierające metale takie jak Fe, Al, Ni, Cu, Zn w ilościach lub w postaci dla których odzysk jest niemożliwy technologicznie lub nieopłacalny ekonomicznie.

Proces będzie polegał na dokonaniu odpowiedniej korekty pH (zobojętnieniu własności kwasowych zasadami lub własności zasadowych kwasami) a następnie wytraceniu nierozpuszczalnych związków metali w postaci wodorotlenków, fosforanów lub węglanów i przesączeniu ich na prasach filtracyjnych.

W obu procesach wykorzystane będą:

- reaktory chemiczne i ekstraktory
- urządzenia filtrujące (np. filtry workowe i prasy komorowe używane w procesie filtracji)
- pompy i zbiorniki

Proces unieszkodliwiania odpadów ciekłych chromowych będzie przebiegał następująco:

Odpady ciekłe chromowe będą dostarczane do reaktorów. Reagenty potrzebne do obróbki chemicznej odpadów ciekłych będą przygotowywane w ekstraktorze. W tym celu wykorzystywane będą odpady zawierające: $\text{Ca}(\text{OH})_2$, CaCO_3 , NaOH , Na_2CO_3 , Na_3PO_4 .

W reaktorze następować będzie mieszanie odpadów chromowych z przygotowanymi reagentami oraz z roztworami soli posiadającymi własności redukcyjne.

W zależności od zawartości jonów Cr^{+6} w odpadach proces unieszkodliwiania prowadzi się w różny sposób. W przypadku gdy stężenie jonów Cr^{+6} jest wysokie neutralizacja prowadzona jest w dwóch etapach: W pierwszym etapie pH roztworu będzie doprowadzane do około 2, przez dodanie stężonych kwasów (siarkowy, solny, azotowy). W tym środowisku w obecności reduktora (roztworu kwaśnego siarczynu sodu NaHSO_3 lub siarczanu żelaza FeSO_4) następować będzie redukcja jonów Cr^{+6} do jonów Cr^{+3} .

Zakończenie tej reakcji kontrolowane będzie przy pomocy rH – metru. W etapie drugim chrom będzie wytrącany przy pomocy zawiesiny roztworu alkalicznego (węglanu wapnia).

W przypadku braku zawartości jonów Cr^{+6} w odpadzie unieszkodliwianie odpadu prowadzone będzie bez korekty pH. W tym przypadku odpady zawierające jony Cr^{+3} poddawane będą procesowi wytrącania przy pomocy zawiesiny roztworu alkalicznego (węglan wapnia).

Po przereagowaniu substratów i po zakończeniu reakcji wytrącania otrzymuje się zawiesinę poreakcyjną zawierającą związki chromu. Zawiesinę tą poddaje się procesowi filtracji, w wyniku czego powstawać będzie się przesącz i osad (odpad o kodzie 19 02 05* i 19 02 06).

Przesącz spełniający warunki dla ścieku odprowadzanego do kanalizacji miejskiej będzie odprowadzany do kanalizacji miejskiej zaś w przypadku niespełnienia tych wymagań będzie powtórnie kierowany do procesu oczyszczania.

Proces unieszkodliwiania odpadów o własnościach silnie kwasowych ($\text{pH} < 5$) lub silnie alkalicznych ($\text{pH} > 10$) i zawierających toksyczne metale będzie przebiegał następująco

Odpady ciekłe będą dostarczane do reaktorów. Reagenty potrzebne do obróbki chemicznej odpadów będą przygotowywane w ekstraktorze. W tym celu wykorzystywane będą odpady zawierające: $\text{Ca}(\text{OH})_2$, CaCO_3 , NaOH , Na_2CO_3 , Na_3PO_4 . Po przereagowaniu substratów i po zakończeniu reakcji powstała zawiesinę poreakcyjną poddaje się procesowi filtracji. Zakończenie reakcji korekty pH i wytrącania osadów stwierdza się na podstawie wskazań pH – metrów zamontowanych w reaktorach. Zawiesinę tą poddaje się procesowi filtracji, w wyniku czego powstawać będzie się przesącz i osad (odpad o kodzie 19 02 05* i 19 02 06).

Przesącz spełniający warunki dla ścieku odprowadzanego do kanalizacji miejskiej będzie odprowadzany do kanalizacji miejskiej zaś w przypadku niespełnienia tych wymagań będzie powtórnie kierowany do procesu oczyszczania.

W efekcie prowadzonych procesów unieszkodliwiania powstawać będą ścieki oraz odpady o kodach 19 02 05 lub 19 02 06, przekazywane uprawnionym odbiorcom.

IV.7. Proces unieszkodliwiania odpadowych rozpuszczalników poprzez mikrofiltrację molekularną - PROCES UNIESZKODLIWIANIA D9 - obróbka fizyczno-chemiczna, w wyniku której powstają odpady, unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12 (np. parowanie, suszenie, strącanie).

IV.7.1. Ustalam rodzaj i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	500
2.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	500
3.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	3000
4.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 13	300
5.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
6.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	1000
7.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000

8.	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
9.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
10.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
11.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
12.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
13.	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
14.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
15.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
16.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
17.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	1000
18.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	1000
19.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
20.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
21.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
22.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
23.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
24.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
25.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000
26.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1000
27.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000
28.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	1000
29.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	2000
30.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	1000
31.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	1000
32.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	1000
33.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	1000
34.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1000
35.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	1000
36.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1000

37.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	1000
-----	----------	--	------

Proces unieszkodliwiania rozpuszczalników dotyczy mieszanin zarówno organicznych (opartych na substancjach pochodzenia organicznego takich jak alkohole, estry, ketony, węglowodory aromatyczne, itp.) jak również mieszanin nieorganicznych (opartych na wodzie i zawierających związki nieorganiczne stosowane w produkcji farb takie jak tlenek tytanu, węglan wapnia, tlenek cynku). Odpady poddawane procesowi unieszkodliwiania należą do układów dyspersyjnych: wodnych pigmentów mineralnych (odpady w grupy 07 zawierające rozpuszczalniki) i organicznych pigmentów (odpady z podgrupy 08 zawierające etanol o stężeniu do 5 %).

IV.7.2. Miejszem prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania odpadów wyszczególnionych w punkcie **VII.7.1.** sentencji decyzji będzie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice.

Odpady będą unieszkodliwiane w procesie mikrofiltracji molekularnej na mikro-membranach.

IV.7.3. Szczegółowy opis metody unieszkodliwiania odpadów

Proces unieszkodliwiania rozpuszczalników będzie stosowany wówczas, gdy są one mieszaniną kilku lub kilkunastu związków chemicznych, których rozdzielanie do stanu czystości charakterystycznej dla produktów handlowych jest trudne technologicznie i ekonomicznie nieopłacalne.

Proces mikrofiltracji fazy ciekłej przebiegać będzie analogicznie jak dla procesu odzysku rozpuszczalników organicznych (glikol etylenowy, gliceryna, metanol, etanol), z tą różnicą że proces mikrofiltracji: w trakcie unieszkodliwiania rozpuszczalników ze względów ekonomicznych i technicznych będzie wynosił najwyżej trzy cykle, zaś po procesie mikrofiltracji będą powstawały odpady.

Proces unieszkodliwiania składa się z kilku etapów:

- wywołania koagulacji zastosowanego odpadu,
- rozdzielania fazy stałej od ciekłej w procesie filtracji,
- przeprowadzenia mikrofiltracji fazy ciekłej.

W pierwszym etapie do odpadów będzie dodawany koagulant tj. związek chemiczny powodujący, że małe cząsteczki osadu łączą się w duże aglomeraty i w postaci osadu są wytrącane. Koagulantem mogą być odpadowe sole chlorku glinu o kodach 06 03 13 lub 06 03 14 lub produkt handlowy chlorku glinu. Po dodaniu koagulanta i wytrąceniu osadu, zawiesina będzie poddawana filtracji na prasie komorowej i/lub taśmowej. Faza wytrącona podczas koagulacji (osad) i oddzielona na filtrach stanowić będzie odpad o kodzie **19 02 05*** lub **19 02 06**.

W zależności od rodzaju unieszkodliwianego odpadu po procesie filtracji powstawać będzie:

- a) przesącz zawierający niewielkie ilości substancji chemicznych, który po spełnieniu określonych wymagań będzie odprowadzany do kanalizacji miejskiej,
- b) przesącz zawierający rozpuszczalniki organiczne (etanol), który w celu otrzymania czystsze go rozpuszczalnika będzie poddawany procesowi mikrofiltracji, a następnie zateżenia na wyparce. Po przeprowadzeniu mikrofiltracji (maksymalnie 3 cykle) powstanie rozpuszczalnik - odpad o kodzie **19 02 03** - przekazywany innym podmiotom.
- c) przesącz zawierający niewielkie ilości substancji organicznych oraz substancje

nieorganiczne w ilości większej niż dopuszczalne dla ścieków spuszcanych do kanalizacji miejskiej. Przesącz ten będzie przepuszczany przez filtr węglowy zatrzymujący substancje organiczne, a następnie kierowany na kolumny jonowymienne w celu usunięcia pozostałych jonów i otrzymania ścieku spełniającego warunki do wprowadzenia do kanalizacji miejskiej.

W procesie unieszkodliwiania odpadów powstawać będą:

- a) ścieki spełniające warunki dla ścieku odprowadzanego do kanalizacji miejskiej,
- b) rozpuszczalniki (odpady o kodzie 19 02 03)
- c) szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów (odpady o kodzie 19 02 05* i 19 02 06).

IV.8. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów przyjmowanych do odzysku i unieszkodliwiania

Odpady przyjmowane do odzysku i unieszkodliwiania magazynowane będą na terenie NY CZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Odpady będą magazynowane w taki sposób aby nie stwarzały zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi w budynkach przeznaczonych tylko do magazynowania odpadów posiadających utwardzone betonowe podłoże, ukształtowane tak aby w przypadku ewentualnego wycieku odpadów nie przedostawały się one do środowiska.

Przyjmowane odpady będą w miarę możliwości poddawane procesom odzysku lub unieszkodliwiania bezpośrednio po dostarczeniu, tak aby czas ich magazynowania był jak najkrótszy.

Odpady ciekłe:

Odpady ciekłe będą magazynowane w specjalnie do tego celu przygotowanych zbiornikach, wykonanych z odpowiednich materiałów. Są to zbiorniki:

- Zb4, Zb5 - zbiorniki magazynowe odpadów ciekłych,
- Zb6 - zbiornik emulsji, Zb9 – zbiornik elektrolitu,
- Zb7, Zb8, Zb16, Zb17 - zbiorniki kwasu siarkowego.

Zbiorniki te ustawione są w tacach na podłożu betonowym wyłożonych odpowiednim nieprzepuszczalnym materiałem w hali Oczyszczalni Ścieków i Odzysku Surowców Chemicznych. W przypadku rozszczelnienia zbiornika i wylania się jego zawartości na tacę istnieje możliwość przepompowania rozlanej cieczy do kolejnego zbiornika. umycie tacy wodą oraz odprowadzenie ścieków do zubożenia w odpowiedniej instalacji.

Część odpadów ciekłych, które ze względu na swoje własności chemiczne nie mogą być przechowywane w zbiornikach nr 4-9 będą przywożone i magazynowane w paletopojemnikach ustawionych w wydzielonych boksach magazynowych budynku magazynowego G lub w wiacie. Paletopojemniki z odpadami ciekłymi będą także ustawione w specjalnie wyznaczonych miejscach na hali, skąd odpady będą przepompowywane do instalacji w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania. Paletopojemniki o pojemności od 0,5 do 2 m³ są wykonane z odpowiedniego materiału, który nie będzie wchodził w reakcję z transportowanym i magazynowanym odpadami.

Część odpadów ciekłych (transportowanych w ilościach do 0,5 m³) będzie przywożonych i magazynowanych w beczkach wykonanych z materiałów nie wchodzących w reakcję z ich zawartością. Będą to beczki o pojemności od 0,05 m³ do 0,5 m³ wykonane z tworzyw sztucznych (dla transportu i przechowywania odpadów nieorganicznych) oraz metalowych (dla transportu i przechowywania odpadów organicznych).

Odpady stałe:

Odpady stałe przywożone i przerabiane w dużych ilościach będą transportowane i magazynowane w kontenerach metalowych o pojemności 30 m³. Do transportu i magazynowania materiałów bardzo drobnych, pylistych są wykorzystywane bardzo szczelne i szczelnie zamykane.

Odpady stałe należące do odpadów innych niż niebezpieczne nie powodujące pylenia (np. metale) będą transportowane i magazynowane w różnego rodzaju pojemnikach metalowych o pojemności od 0,1 m³ do 5 m³.

Baterie i akumulatory będą transportowane i magazynowane w zamykanych pojemnikach metalowych lub plastikowych o pojemności 0,2 m³ do 0,5 m³. Pojemniki te są wykonane w wersji „uszczelnionej” uniemożliwiającej kontakt odpadów z wodą deszczową oraz przenikanie przez ścianki ewentualnych wycieków substancji chemicznych.

Miejszem magazynowania odpadów stałych będzie budynek magazynowy G (wydzielone boksy magazynowe) oraz wiata.

Konieczność magazynowania odpadów w Spółce wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

Transport odpadów przyjmowanych do odzysku i unieszkodliwiania będzie realizowany we własnym zakresie przez NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o., z siedzibą ul. Plk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków, lub przez wyspecjalizowane firmy z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

IV.9. Produkty wytwarzane przez Spółkę w procesach odzysku odpadów, wymienionych w punktach: IV.1, IV.2, IV.3 i IV.4 niniejszej decyzji winny spełniać określone normy i wymagania dla tych produktów, zgodnie z odrębnymi przepisami. W przypadku, gdy produkty nie będą spełniały określonych norm i wymagań winny one być kwalifikowane jako odpady.

V. Ustalam warunki prowadzenia przez Spółkę NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. z siedzibą ul. Plk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków działalności w zakresie transportu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne

V.1. Ustalam rodzaje odpadów przewidzianych do transportu odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	02 04 02	Nienormatywny węglan wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)
2.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów
3.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych
4.	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne
5.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające inne niż wymienione w 03 01 80
6.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
7.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna
8.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne
9.	04 01 04*	Brzeczka garbująca zawierająca chrom

10.	04 01 05	Brzezczka garbująca niezawierająca chromu
11.	04 01 06*	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków
12.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy
13.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy
14.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy
15.	06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy
16.	06 01 05*	Kwas azotowy i azotawy
17.	06 01 06 *	Inne kwasy
18.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy
19.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy
20.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy
21.	06 02 05*	Inne wodorotlenki
22.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie
23.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13
24.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie
25.	06 04 05*	Odpady zawierające inne odpady ciężkie
26.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
27.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02
28.	06 06 02*	Odpady zawierające niebezpieczne siarczki
29.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02
30.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)
31.	06 09 03*	Poreakcyjne odpady związków wapnia zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
32.	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80
33.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne
34.	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu
35.	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu
36.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy
37.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
38.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste
39.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
40.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)
41.	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
42.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste
43.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
44.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste

45.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
46.	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
47.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
48.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
49.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
50.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne
51.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80
52.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
53.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
54.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
55.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
56.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
57.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
58.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
59.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11
60.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
61.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13
62.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
63.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15
64.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
65.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19
66.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne
67.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne
68.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie
69.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie
70.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
71.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12
72.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
73.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14
74.	08 03 16*	Zużyte roztwory trawiące
75.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów
76.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych
77.	09 01 04*	Roztwory utrwalczy
78.	09 01 05*	Roztwory wybielaczy i kąpiele wybielająco - utrwalczących

79.	09 01 06*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające srebro
80.	09 01 13*	Odpady ciekłe z zakładowej regeneracji srebra inne niż wymienione w 09 01 06
81.	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne
82.	10 01 09*	Kwas siarkowy
83.	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
84.	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
85.	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)
86.	10 05 03*	Pyły z gazów odlotowych
87.	10 05 04	Inne cząstki i pyły
88.	10 05 05*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
89.	10 05 06*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
90.	10 05 08*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
91.	10 10 03	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
92.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
93.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09
94.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne
95.	10 10 12*	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
96.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne
97.	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13
98.	11 01 05*	Kwasy trawiące
99.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05
100.	11 01 07*	Alkalia trawiące
101.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania
102.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne
103.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09
104.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne
105.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11
106.	11 01 13*	Odpady z odfłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne
107.	11 01 14	Odpady z odfłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13
108.	11 01 15*	Odcieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne
109.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
110.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)
111.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy
112.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne
113.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05
114.	11 03 02*	Inne odpady
115.	11 05 01	Cynk twardy
116.	11 05 02	Popiół cynkowy

117.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
118.	11 05 04*	Żużyty topnik
119.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
120.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
121.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców
122.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne
123.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14
124.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)
125.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące
126.	12 03 02*	Odpady z odtłuszczania parą
127.	13 01 05	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
128.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach
129.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach
130.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach
131.	13 08 02*	Inne emulsje
132.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników
133.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
134.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
135.	15 01 03	Opakowania z drewna
136.	15 01 04	Opakowania z metali
137.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
138.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
139.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
140.	16 01 13*	Płyny hamulcowe
141.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje
142.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14
143.	16 01 18	Metale nieżelazne
144.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
145.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
146.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
147.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
148.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
149.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80

150.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych
151.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
152.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08
153.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
154.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
155.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
156.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów
157.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki
158.	16 08 03*	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
159.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)
160.	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy
161.	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory
162.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
163.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)
164.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne
165.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01
166.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne
167.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03
168.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
169.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01
170.	17 04 04	Cynk
171.	17 04 05	Żelazo I stal
172.	17 04 06	Cyna
173.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
174.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne
175.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych
176.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
177.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
178.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji
179.	19 02 11	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
180.	19 02 99	Inne nie wymienione odpady

181.	19 08 06	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
182.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych
183.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie
184.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09
185.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych
186.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13
187.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
188.	19 12 03	Metale nieżelazne
189.	20 01 14*	Kwasy
190.	20 01 15*	Alkalia
191.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne

V.2. Ustala się obszar prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów na terenie całego kraju

V.3. Transport odpadów odbywać się będzie przy pomocy odpowiednich środków transportowych i ładunkowych, przystosowanych do przewozu i sprawnego rozładunku przedmiotowych odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących przepisów w tym zakresie. Odpady będą transportowane w:

- a) zbiornikach samochodu cysterny,
- b) paletopojemnikach, kontenerach, workach plastikowych transportem samochodowym.

Spółka posiada:

- specjalistyczny samochód do przewozu cieczy posiadający trzy komory (zbiorniki) o sumarycznej pojemności 30m³. Samochód jest przystosowany zarówno do przewozu cieczy nieorganicznych o charakterze kwaśnym jak i zasadowym, jak również cieczy organicznych (pochodnych węglowodorów);
- specjalistyczny samochód do przewozu substancji stałych pochodzenia organicznego jak i nieorganicznego;
- kontenerach transportem samochodowym.

V.4. Transport odpadów winien być prowadzony zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, w tym ustawy z dnia 20 czerwca 1997 r. Prawo o ruchu drogowym (Dz. U. z 2005 r. Nr 108poz. 908 z późniejszymi zmianami). Transport odpadów niebezpiecznych winien się odbywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, a w szczególności wymaganiami wynikającymi z ustawy z dnia 28 października 2002 r. o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych (Dz. U. Nr 199, poz. 1671 z późniejszymi zmianami) oraz rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 19 grudnia 2002 r. w sprawie zakresu i sposobu stosowania przepisów o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych do transportu odpadów niebezpiecznych (Dz. U. Nr 236, poz. 1986).

Opakowanie i oznakowanie odpadów niebezpiecznych winno spełniać wymogi art. 25 i 28 ustawy z dnia 11.01.2001 r. o substancjach i preparatach chemicznych.

VI. Określam metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

W myśl Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. *w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej*, ilości substancji niebezpiecznych znajdujące się w instalacji NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice ul. Grabska 15 - nie kwalifikują zakładu do zaliczenia go do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Dla instalacji nie ma obowiązku opracowania programu zapobiegania poważnym awariom. Poważna awaria, która może wystąpić na terenie zakładu to:

- a) pożar,
- b) inne klęski żywiołowe.

Ad a) W przypadku wystąpienia pożaru istnieje zagrożenie skażenia terenu środkami gaśniczymi. Zakres tego oddziaływania będzie zależał od wielkości i rodzaju pożaru. W takim przypadku po ustąpieniu zagrożenia należy wykonać badania określające granice terenu na którym wystąpiło skażenie oraz stan tego skażenia. Dane te pozwolą do ustalenia działań, w celu likwidacji skutków pożaru.

Ad b) Wystąpienie innych klęsk żywiołowych np. powodzi, trzęsienia ziemi jest bardzo mało prawdopodobne. W przypadku wystąpienie długotrwałych i dużych opadów deszczu i śniegu mogą nastąpić lokalne podtopienia nie powodujące skażenia środowiska. Inne mogące wystąpić klęski żywiołowe (huragany, wichury itp.) mogą spowodować chwilowe zanieczyszczenie środowiska odpadami (szkło, drewno, blachy metalowe, które będzie łatwe do usunięcia i nie spowoduje trwałych zmian w środowisku.

Zgodnie z wymaganiami ustawy z dnia 27.04.2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, w zakresie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w razie wystąpienia awarii należy podjąć następujące działania:

- natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Pogotowie Ratunkowe, Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Policję;
- niezwłocznie przekazać ww. organom, informacje :
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska,
 - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się.
- na bieżąco będzie aktualizować podawane informacje, odpowiednio do zmiany sytuacji.

VII. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

VII.1. Metody ochrony środowiska wodnego.

Podczyszczone ścieki z Zakładu Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych miejskiej sieci wodociągowej Zakładów Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach za pomocą własnej instalacji kanalizacyjnej.

W czasie działania obiektu powstawać będą następujące rodzaje ścieków :

- 1) ścieki sanitarne, które zawierają zdyspergowane w wodzie różnego rodzaju substancje organiczne i nieorganiczne. Są skażone bakteriologicznie. Ścieki sanitarne w ilości ok.

1 m³/d będą prowadzone oddzielną kanalizacją do kanalizacji sanitarnej ZWiK Niepołomice.

- 2) wody i ścieki opadowe i roztopowe, których ilość oszacowano na podstawie danych projektowych. Wody opadowe z dachów odprowadzane będą do zbiornika retencyjnego o pojemności około 50 m³, a ścieki opadowe odprowadzane z parkingów, dróg wewnętrznych i placu manewrowego przez osadnik dwukomorowy z ukierunkowanym przepływem oraz separator złożony z dwóch studni przepływowych. Ścieki opadowe pochodzące z terenów utwardzonych: dróg, parkingów, placów, ujęte w szczelne systemy kanalizacyjne podlegają obowiązkowi oczyszczenia do wartości podanych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984). Firma NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. posiada Decyzję – pozwolenie wodnoprawne wydane przez Starostę Wielickiego (nr pisma OŚR.6223-2-20/05 z dnia 14 listopada 2005 r. na wprowadzanie do cieku „Na Poręby” wód opadowych i oczyszczonych ścieków opadowych .
- 3) ścieki przemysłowe. Ze względu na ich skład chemiczny oraz własności nie mogą one być spuszczone do kanalizacji zewnętrznej. Z tego powodu są one poddawane wstępnemu oczyszczeniu we własnej oczyszczalni ścieków. W wyniku prowadzonych procesów otrzymuje się ciecze zawierające nieorganiczne związki chemiczne mogące być z powrotem wykorzystane w procesie galwanizacyjnym. Po zubożeniu i wytrąceniu szkodliwych substancji otrzymywane są ścieki spełniające wymagania rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r oraz także wymagania ZWiK Niepołomice. Ścieki te będą odprowadzane do zewnętrznej kanalizacji. Planuje się, że zakład będzie przerabiał ścieki własne oraz dostarczone od dostawców zewnętrznych. Jako głównych potencjalnych dostawców ścieków i odpadów do odzysku oraz unieszkodliwiania przyjęto producentów z branży metalowej :
- zakłady obróbki elektrochemicznej i chemicznej metali – np. galwanizernie,
 - zakłady obróbki mechanicznej metali – np. kuźnie i walcownie,
 - zakłady obróbki termicznej metali – np. huty i odlewnie.

Zakład będzie posiadał linię końcowego doczyszczania ścieków – stację „DEMI”, która zezwoli na otrzymanie ze ścieków wody zdemineralizowanej, tj. całkowicie pozbawionej wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń. Woda ta będzie wykorzystywana w procesie technologicznym, dzięki czemu planuje się znaczne, a może całkowite ograniczenie zużycia wody zewnętrznej na potrzeby stosowanych technologii.

W wyniku prowadzenia procesów odzyska się substancje takie jak: metale, sole kwasów nieorganicznych, kwasy nieorganiczne które zostaną powtórnie wykorzystane w procesach galwanicznych lub sprzedane do innych użytkowników i wykorzystane w procesach nieorganicznych. W wyniku prowadzenia tych procesów powstające ścieki będą spełniały warunki dla ścieków odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej.

Ograniczenie emisji zanieczyszczeń do wód będzie oparte na stosowaniu określonych niżej zasad w następującej kolejności:

- zużycie wody będzie ograniczane do minimum, a substancje zawarte w przerabianych ściekach ścieki powtórnie wykorzystywane;
- niezanieczyszczone wody opadowe zebrane z dachów i powierzchni utwardzonych, które nie mogą być wykorzystywane na miejscu, nie będą mieszane z innymi ściekami;
- w większości przypadków ścieki, które nie mogą być wykorzystane bezpośrednio w procesach wymagają podczyszczenia.

- emisje zanieczyszczeń do wód powinny być nadzorowane w celu uniknięcia przekroczeń norm jakości wód.

Analizy jakości zrzucanych ścieków wykonywane będą przez zakładowe laboratorium fizyko-chemiczne posiadające docelowo akredytację w oparciu o normę ISO 17025.

VII.1.1. Metody ochrony wód powierzchniowych.

Zakład nie odprowadza ścieków do odbiorników powierzchniowych. Ścieki będą zrzucane do kanalizacji miejskiej i odprowadzane do oczyszczalni ścieków w Niepołomicach, gdzie poddawane są procesom oczyszczania wraz z innymi ściekami komunalnymi, a następnie zrzucane do Wisły. Oczyszczalnia ścieków w Niepołomicach odbiera rocznie 670000 m³. Oczyszczalnia spełnia wymagania polskich aktów prawnych oraz dyrektyw unijnych.

VII.1.2. Metody ochrony wód podziemnych.

Dbałość o szczelność sieci kanalizacyjnych, przeglądy sieci oraz działania prewencyjne skutecznie wpływają na ograniczenie wpływu instalacji na środowisko gruntowo-wodne, a tym samym zapobiegają oddziaływaniu na wody podziemne.

W zależności od warunków będą podejmowane następujące działania :

- przykrywanie zbiorników;
- unikanie gromadzenia materiałów na nie przykrytych hałdach i stosach;
- czyszczenie kół i dróg (zapobieganie przenoszenia zanieczyszczeń do wody lub przenoszenia ich przez wiatr);
- regularne działania porządkowe.

Ponadto:

1. W przypadku instalacji podziemnych:

- przebieg instalacji kanalizacyjnych będzie ustalony i udokumentowany;
- przebieg wszystkich rurociągów podziemnych będzie ustalony i udokumentowany;
- wszystkie podziemne studzienki i zbiorniki będą zidentyfikowane;
- instalacje będą wykonane w sposób ograniczający możliwość wycieków oraz umożliwiające ich szybkie wykrycie, szczególnie w przypadku wycieków substancji niebezpiecznych,
- dla rurociągów, studzienek i zbiorników podziemnych będą wykonane odpowiednie urządzenia zatrzymujące zanieczyszczenia i zapewniające możliwość wykrywania nieszczelności;
- dla wszystkich instalacji podziemnych będzie opracowany program inspekcji i konserwacji.

2. W przypadku terenu :

- będą przygotowane opisy techniczne, sposób wykonania i użytkowania wszystkich powierzchni, na których prowadzona jest działalność;
- będzie opracowany program inspekcji i konserwacji wszystkich nieprzepuszczalnych powierzchni i barier chroniących przed rozlewami.

VII.2. Metody ochrony powietrza.

W prowadzonych procesach występuje zorganizowana emisja zanieczyszczeń do otaczającego środowiska. Powstające opary kierowane są w sposób zorganizowany do atmosfery. Instalacja została zaprojektowana jako w pełni zautomatyzowana. Elementy instalacji kontaktujące się z oparami wykonano z materiałów odpornych na korozję. Zapewniono właściwy dobór wysokości emitorów oraz prędkości wylotowej gazów, zapewniający wystarczającą dyspersję emisji w celu zapobiegania przekroczeniom norm imisyjnych krajowych i unijnych.

VII.3. Metody ochrony przed hałasem.

Główne źródła hałasu instalacji NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice to: wentylatory, pompy, transport samochodowy, rozładunek surowców i załadunek produktów.

Aby zmniejszyć wpływ hałasu generowanego przez instalację na środowisko należy :

- w miarę możliwości technicznych obudowywać i osłaniać najbardziej hałasotwórcze urządzenia,
- systematycznie modernizować przestarzałe maszyny i urządzenia,
- na bieżąco konserwować (natychmiast wymieniać uszkodzone) poszczególne elementy maszyn i urządzeń,
- ewentualnie stosować okna w hali podwójnie szklone, uzupełniać ubytki w szkleniu okien, itp.
- docelowo: stosować stolarkę drzwiową i okienną oraz materiał ścian zewnętrznych o podwyższonej izolacyjności akustycznej.

Jak wynika z analizy oddziaływania akustycznego zakładu, z uwagi na sposób zagospodarowania przestrzennego oraz funkcję terenów, analizowany teren nie podlega ochronie akustycznej.

Przedmiotowy zakład nie jest i nie będzie źródłem emisji hałasu przemysłowego z uwagi na :

- charakter prowadzonych prac i ich zakres (prace prowadzone wewnątrz budynku na stanowiskach pracy,)
- w zakładzie brak jest urządzeń mechanicznych generujących hałas ciągły o znacznym natężeniu,
- wentylatory zainstalowane na emitorach są wentylatorami cichobieżnymi.

W związku z powyższym należy stwierdzić, że zakład spełni wszystkie wymagania dotyczące ochrony powietrza przed hałasem.

VII.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadowej.

- prowadzenie segregacji wszystkich rodzajów wytwarzanych odpadów,
- właściwe, selektywne magazynowanie odpadów i materiałów dodatkowych,
- monitorowanie procesów technologicznych,
- prowadzenie kontroli na poszczególnych stanowiskach pracy w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji, maszyn i urządzeń,
- systematyczne szkolenie całej załogi w zakresie prawidłowych zasad postępowania z wytwarzanymi, odzyskiwanymi, unieszkodliwianymi i transportowanymi odpadami, a także w zakresie właściwej obsługi użytkowanego sprzętu,
- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów oraz wzorami dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów,
- przestrzeganie zarządzeń wewnętrznych dotyczących obowiązków pracowników obsługujących stanowiska, na których powstają odpady, albo na których są odzyskiwane odpady
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej.

VII.5. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości – ocena zgodności z BAT.

VII.5.1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska.

VII.5.2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

W przedmiotowej instalacji stosuje się następujące metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej :

- opracowywanie i stosowanie szczegółowych procedur i instrukcji gospodarki surowcami i materiałami do produkcji,
- automatyzacja procesu z możliwością zdalnego sterowania czasem trwania poszczególnych operacji technologicznych,
- stała kontrola roztworów roboczych (unikanie nadmiernego stężenia) oraz analizy metali stosowanych w produkcji,
- odzysk kąpieli chromowych poprzez zatężanie płuczek pochromowych na wyparce.

VII.5.3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej.

W ramach zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej prowadzone są działania służące minimalizacji strat energii elektrycznej w procesie technologicznym. Działania te zaowocowały zmniejszeniem zużycia energii elektrycznej na jednostkę produktu. Każda wanna posiada własny układ zasilania, na który składają się prostownik, szyna zasilająca oraz sterownia. Prostowniki zainstalowane są w bezpośrednim sąsiedztwie wanien procesowych, dla których stanowią zasilanie. Pozwala to na skrócenie do minimum przebiegu linii zasilających, a co za tym idzie, strat energii na przesyle.

Układy zasilające cechuje nowoczesność (zbudowane w oparciu o przetwornice tyrystorowe) i wysoka sprawność sięgająca 85%. Dzięki temu możliwa jest automatyczna regulacja parametrów związanych z dostarczaniem prądu stałego do urządzeń galwanizerskich, a co za tym idzie kontrola i sterowanie zużyciem energii.

VII.5.4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.

Gospodarka substancjami niebezpiecznymi na terenie instalacji prowadzona jest zgodnie z Ustawą z dnia 11 stycznia 2001 r. o substancjach i preparatach chemicznych (Dz. U. Nr 11, poz. 84) oraz z rozporządzeniami wykonawczymi do tej ustawy. Do metod bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi stosowanymi w oddziale odzysku surowców chemicznych i oczyszczalni zaliczyć można:

- zorganizowanie specjalnie oznakowanych i wydzielonych miejsc dla przechowywania i magazynowania substancji niebezpiecznych,
- magazynowanie substancji we właściwych dla niej opakowaniach,
- ewidencję i kontrolę zużycia substancji niebezpiecznych w procesach technologicznych, (zapisy daty pobrania i ilości substancji niebezpiecznej z magazynu, zeszyt trucizn w laboratorium),
- przygotowywanie roztworów bezpośrednio w reaktorach i wannach roboczych,
- oznakowanie piktogramem wanien z toksycznymi kapielami,
- oznakowanie rurociągów odprowadzających poszczególne grupy ścieków tymi samymi kolorami oraz zbiorników retencyjnych w oczyszczalni ścieków (ścieki kwaśne, alkaliczne i chromowe),
- zastosowanie odrębnego obiegu dla ścieków zawierających chromiany,
- regularną kontrolę szczelności instalacji,
- zastosowanie zabezpieczeń – otacowanie powierzchni pod zbiornikami z podziałem na strefy,
- zastosowanie odpowiednich materiałów do konstrukcji zbiorników i urządzeń dostosowanych do pracy w agresywnym środowisku,
- zastosowanie wysokiej jakości szczelnych materiałów posadzkowych w hali produkcyjnej.

VIII. Ustaliam zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji

VIII.1. Monitoring ilości ujmowanej wody.

Ilość wody pobieranej przez instalacje będzie określana na podstawie pomiaru wody przez wodomierze zainstalowane na sieci wodociągowej wewnątrz zakładowej. Zakres monitoringu ilości pobieranej wody będzie obejmował:

- pomiar zużycia wody do celów socjalnych; wodomierz WS-3 Dn 20 mm,
- pomiar zużycia wody na cele przemysłowe; wodomierz WS,
- pomiar zużycia wody do celów pożarowych; wodomierz WS-10 Dn 40 m.

Zapis wyników pomiaru ilości pobranej wody, w trybie codziennym, w książce poboru wody.

VIII.2. Monitoring ścieków.

VIII.2.1. Monitoring ścieków przemysłowych.

Ścieki przemysłowe z terenu instalacji odprowadzane przez kanalizację zakładową do zbiornika ścieków oczyszczonych (zbiornik nr 3) a następnie wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych miasta Niepołomic stanowiących własność Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji S.A. Ścieki będą spuszczone do kanalizacji w sześciu partiach po 15 m³. Czas spuszczenia każdej partii będzie wynosił 1 godzinę. Spuszczanie ścieków odbywać się będzie w godzinach 7⁰⁰ – 20⁰⁰. Każdorazowo przed spuszczeniem ścieków, laboratorium będzie potwierdzało możliwość zrzutu na podstawie wykonanych analiz w laboratorium oraz odczytu urządzeń kontrolno – pomiarowych zainstalowanych w śluzie, przez którą ścieki będą wpuszczane do kanalizacji miejskiej. Urządzenia te w sposób ciągły będą rejestrowały ilość ścieków wypływających, temperaturę, pH i przewodnictwo. Urządzenie to będzie posiadało ciągłą rejestrację odczytywanych danych. Śluza, przez którą będą ścieki wypuszczane do kanalizacji będzie wyposażona również w nadajnik, który będzie sygnalizował do Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach o gotowości do otwarcia i zamknięciu śluzy, co umożliwi pełną kontrolę działań oczyszczalni. Otwarcie śluzy nastąpi po odebraniu sygnału zwrotnego z Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach – co będzie równoznaczne ze zgodą na zrzut ścieków do kanalizacji.

Pomiar ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych

Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu instalacji będzie określana na podstawie projektowanego przepływomierza zainstalowanego na wyjściu ścieków (w śluzie) z oczyszczalni do kanalizacji zakładowej. Urządzenie to będzie odczytywało i rejestrowało ilość ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej.

Pomiar jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych

Próby do badań pobierane będą ze specjalnie przygotowanego punktu poboru próbek. Punkt poboru próbek będzie zlokalizowany na zbiorniku ścieków oczyszczonych nr 3. Analizy pobieranych próbek ścieków będą wykonywane przez Laboratorium zakładowe. Rodzaj przeprowadzanych analiz, stosowaną metodykę oraz ich częstotliwość została przedstawiona w poniższej tabeli.

Wskaźnik	Jednostka	Metodyka badań	Częstotliwość	Rejestracja wyników
Temperatura	°C	1. automatyczny miernik temperatury wraz z rejestracją danych	1. pomiar ciągły w śluzie, 2. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. pomiar i rejestracja ciągła wyników ze śluzy 2. Każdorazowo na karcie:

		2. pomiary wg procedur zgodnych z PN		Analiza chemiczna: spust nr
Odczyn	pH	1. automatyczny miernik pH wraz z rejestracją danych 2. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar ciągły w służbie, 2. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium pH - metrem	1. pomiar i rejestracja ciągła wyników ze służby 2. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Przewod- nictwo	μScm^{-1} (25°C)	1. automatyczny miernik przewodnictwa wraz z rejestracją danych 2. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar ciągły w służbie, 2. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium pH - metrem	1. pomiar i rejestracja ciągła wyników ze służby 2. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Chrom ogólny	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Chrom (+6)	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Miedź	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Nikiel	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Cynk Zn	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Cyna	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Chlorki	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Siarczany	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. przed każdym spustem – pomiar w laboratorium	1. Każdorazowo na karcie: Analiza chemiczna: spust nr
Substancje ekstrahu- jące się eterem naftowym	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
Zawiesina łatwo opadająca	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar średniodobowy 1 raz na dzień	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – dzień/miesiąc/rok
ChZT	mg O ₂ /dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar średniodobowy 1 raz na dzień	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza

				chemiczna – dzień/miesiąc/rok
Sbstancje rozpuszczalne	mg O ₂ /dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
Żelazo	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
Azot ogólny	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
Fosfor ogólny	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
Detergenty	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
Fenole lotne	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	1. pomiar kontrolny 1 raz w miesiącu	1. Wyniki na karcie: Kontrolna analiza chemiczna – miesiąc/rok
Pozostałe wskaźniki zanieczyszczeń wg Rozp. Min. Bud. z dnia 14/07/2006	mg/dm ³	1. pomiary wg procedur zgodnych z PN	W razie potrzeby po uzgodnieniu zakresu z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach	1. Wyniki na karcie: Kontrolna dodatkowa analiza chemiczna – dzień/miesiąc/rok

Raport z badania próby kontrolnej ścieków oczyszczonych na zawartość wcześniej ustalonych parametrów wykonywany będzie raz na miesiąc i przesyłany do Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Niepołomicach.

VIII.3. Monitoring emisji pyłów i gazów.

VIII.3.1. Pomiary emisji pyłów i gazów.

Pomiary emisji pyłów i substancji gazowych w Zakładzie Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych winny być wykonywane na emitatorach E – 1, E – 2, E – 3 oraz E – 4. W celu monitorowania oddziaływania instalacji Zakładu Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych na stan powietrza atmosferycznego należy :

1. Wykonywać jednorazowe pomiary emisji w przypadku modernizacji instalacji np. zainstalowania nowych źródeł emisji (zastąpienie istniejących urządzeń nowymi), przebudowy instalacji wentylacyjnych, przebudowy lub zainstalowania nowych urządzeń oczyszczających. Pomiary winny być wykonywane jednorazowo po przeprowadzeniu modernizacji.
2. Wykonywać pomiary emisji zanieczyszczeń zgodnie z zakresem badań, metodyką i częstotliwością przedstawioną w poniższej tabeli.

Metodyka, zakres pomiarów emisji zanieczyszczeń oraz częstotliwość ich wykonywania.

Oznaczenie	Metodyka	Emitory E- 1,E – 2, E- 3, E- 4
Natężenie przepływu i pył ogółem	Metoda grawimetryczna – zgodna z normą PN – Z- 0430 –7”Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy metodą	1 x na rok przez pierwsze trzy lata i potem 1 x na 3 lata

	grawimetryczną	
Metale w pyłe	Metoda absorpcji atomowej AAS	1 x na rok przez pierwsze trzy lata i potem 1 x na 3 lata
HCl	Pobór prób wg PN-EN 1911-1 sierpień 2003 „Emisja ze źródeł stacjonarnych. Manualna metoda oznaczania HCl. Część 1: Pobieranie próbek gazów.” Analiza pobranych prób – PN-EN 1911-2 sierpień 2003 „Emisja ze źródeł stacjonarnych. Manualna metoda oznaczania HCl. Część 2: „Absorpcja związków gazowych”, PN-EN 1911-3 sierpień 2003 „Emisja ze źródeł stacjonarnych. Manualna metoda oznaczania HCl. Część 3: „Analiza roztworów absorpcyjnych i obliczanie wyników”	1 x na rok przez pierwsze trzy lata i potem 1 x na 3 lata
H ₂ SO ₄	PN – 91/Z – 04056.02	1 x na rok przez pierwsze trzy lata i potem 1 x na 3 lata

Forma opracowania, przekazywanie i przechowywanie pomiarów.

Forma opracowania pomiarów

Układ okresowych wyników pomiarów emisji substancji do powietrza winien być zgodny z Rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywania właściwym organom ochrony środowiska oraz terminów i sposobów realizacji.

Przekazywanie wyników pomiarów

Wyniki okresowych pomiarów emisji należy przekazać w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

Przechowywanie wyników pomiarów

Wyniki pomiarów winny być przechowywane na terenie zakładu (bezterminowo, do czasu modernizacji lub likwidacji objętego pomiarami źródła emisji) w dziale ochrony środowiska oraz przesyłane do właściwego organu ochrony środowiska – Marszałka Województwa Małopolskiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Środowiska w Krakowie.

Lokalizacja punktów pomiarowych

Lokalizacja punktów pomiarowych musi być zgodna z punktem 4 normy PN – Z – 04030 – 7 z grudnia 1994 r. Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną. Punkty pomiarowe zostaną założone na wszystkich ww. emitorach wytypowanych do pomiarów tj. w Zakładzie Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych na emitorach:

1.	E – 1	Wentylacja hali Oczyszczalni Ścieków i hali Odzysku
2.	E – 2	Odciąg z reaktorów R1, R2, R3, R4, R5 i E1
3.	E – 3	Odciąg z reaktorów E2, E3, E4 i E5
4.	E – 4	Odciąg z elektrolizerów

W pomiarach dokładnych lub technicznych przekrój pomiarowy powinien być usytuowany na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu, odcinku kanału o stałej średnicy hydraulicznej i jeśli to możliwe na odcinku pionowym o długości $l \geq 5D_H$ przed przekrojem pomiarowym i o długości $l \geq 2D_H$ za przekrojem pomiarowym. Dla przewodów kominowych z wylotem do atmosfery wymagana odległość przekroju pomiarowego do korony komina

wynosi $l \geq 5D_H$. W przypadku braku możliwości spełnienia wymogów ogólnych, lokalizację punktu pomiarowego należy ustalić wg. następujących zasad:

Rodzaj zaburzenia przepływu przed przekrojem pomiarowym	Najmniejsza długość odcinków prostych	
	przed przekrojem	za przekrojem
Łuki, rozgałęzienia kanału i inne	$1 D_H$	$1 D_H$
Częściowo przymknięte przepustnice lub żaluzje	$3 D_H$	
Wylot wentylatora	$4 D_H$	

Liczba osi pomiarowych

Minimalna liczba osi pomiarowych dla przekroju kołowego:

średnica $D < 0,338 \text{ m}$ – 1 oś pomiarowa;

średnica $D \geq 0,338 \text{ m}$ – 2 osie pomiarowe.

Minimalna liczba osi pomiarowych dla przekroju prostokątnego:

pole powierzchni przekroju $A < 0,09 \text{ m}^2$ – 1 oś pomiarowa;

pole powierzchni przekroju $0,09 \text{ m}^2 < A < 0,38 \text{ m}^2$ – 2 osie pomiarowe;

pole powierzchni przekroju $0,38 \text{ m}^2 < A < 1,50 \text{ m}^2$ – 3 osie pomiarowe;

pole powierzchni przekroju $1,50 \text{ m}^2 < A$ – 4 osie pomiarowe.

Króćce pomiarowe

Średnica wewnętrzna przelotu króćca pomiarowego w ścianie kanału przepływowego oraz długość króćca powinny zapewniać swobodne wprowadzenie do kanału przepływowego sondy aspiracyjnej, rurki spiętrzającej, termometru oraz jeśli jest to podyktowane warunkami pomiarowymi, separatora pyłu i anemometru. Wymagane jest zastosowanie króćca pomiarowego o parametrach M64x4 z gwintem wewnętrznym wraz z korkiem.

VIII.3.2. Ewidencjonowanie wielkości emisji.

Zgodnie z aktualną ustawą - Prawo ochrony środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150, dział II, rozdział 1 – wnoszenie opłat) podmiot powinien prowadzić aktualizowaną, co pół roku ewidencję (w zakresie emisji pyłów i gazów do powietrza) zawierającą informacje o:

- ilościach oraz rodzajach pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza;
- danych, na podstawie których określono te ilości (np. dane charakteryzujące poszczególne źródła emisji, aktualne pomiary emisji, przyjęte wskaźniki emisji, wyliczenia emisji).

W oparciu o prowadzoną ewidencję zakład winien bez wezwania, w terminie do końca miesiąca następującego po upływie każdego półrocza przysyłać do Urzędu Marszałkowskiego i Wojewódzkiego Inspektora Środowiska wykaz zawierający informacje o ilości i rodzajach gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz dane wykorzystane do ustalenia wysokości opłaty jak również przedstawić ich wysokość.

Forma, układ oraz wymagane techniki przedkładania wykazu winna być zgodna z aktualnie obowiązującym w tym zakresie Rozporządzeniem wydanym przez Ministra właściwego do spraw środowiska.

VIII.4. Monitoring gospodarowania odpadami.

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami winien obejmować w szczególności:

- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania

i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach.

Przyjmowanie odpadów będzie zgodne z procedurami wewnętrznymi.

VIII.5. Monitoring hałasu.

Zgodnie z Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842 z 2004 r.) nie ma obowiązku prowadzenia pomiarów poziomu dźwięku dla przedmiotowej instalacji.

VIII.6. Monitoring procesów technologicznych.

VIII.6.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

W instalacji prowadzony jest stały proces kontroli stanu poszczególnych surowców i odczynników poprzez zapisy pobieranych z magazynu ilości oraz przygotowywanie okresowych podsumowań i sprawozdań. Próbkę z poszczególnych linii technologicznych pobierane są przez personel wg ściśle ustalonego harmonogramu. Oznaczenia fizyko – chemiczne wykonuje Laboratorium Chemiczne, a otrzymane wyniki są podstawą działań związanych z kontrolą prowadzonych procesów technologicznych. Wszystkie działania prowadzone są zgodnie z instrukcją prowadzenia procesów, a wyniki badań oraz sprawozdania z ewidencji surowców podlegają archiwizacji.

Kontrolę zużycia substancji chemicznych, surowców prowadzi się przez zapisy w:

- Kartotece materiałowej,
- Wykazie niebezpiecznych substancji chemicznych,
- Wykazie trucizn,
- Zeszycie trucizn,
- Protokole stwierdzenia niedoboru/nadwyżki trucizny.

VIII.6.2. Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Instrukcje technologiczne poszczególnych procesów ściśle określają zużycie energii a zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne pozwalają w pełni wykorzystać zużywaną energię do celów procesowych.

VIII.6.3. Monitoring parametrów technicznych.

W zakładzie prowadzony będzie stały monitoring parametrów technicznych związany z funkcjonującym Systemem Zarządzania przez Jakość. Kontrola parametrów technicznych przebiega zgodnie z procedurami i instrukcjami związanymi z tym systemem. Kontrola i badania wyrobów prowadzone są wg planu, w którym określa się: identyfikację badanych parametrów, miejsce i osobę przeprowadzającą kontrolę, częstotliwość badania, metodykę, stosowaną aparaturę kontrolno-pomiarową.

Stosowanie się do ww. instrukcji zapewnia zachowanie zgodności wyrobów i procesów z wymaganiami określonymi w dokumentacji konstrukcyjno – technologicznej.

Dokument ten ma zastosowanie do: parametrów wyrobów oraz procesów w toku produkcji, przygotowania stanowisk do produkcji, stosowanych przyrządów pomiarowych, wymogów technologicznych dotyczących składowania i transportu międzyoperacyjnego wyrobów, statusu dokumentacji towarzyszącej wyrobom, przebiegu czynności kontrolnych i stosowania samokontroli.

VIII.6.3.1 Monitorowanie procesów technologicznych i stanu technicznego poszczególnych linii technologicznych.

Monitoring technologiczny prowadzony jest przy zastosowaniu następujących metod kontroli:

- kontroli przyjętych surowców (odpadów) do przetworzenia ich w liniach technologicznych,
- kontroli warunków pracy poszczególnych linii technologicznych, a w szczególności parametrów pracy urządzeń. Planowane jest sterowanie lokalne przez pracowników technicznych w wytypowanych punktach sterowniczych oraz podgląd stanu instalacji w sterowni z wizualną sygnalizacją wybranych stanów alarmowych

Monitorowanie procesów technologicznych i stanu technicznego poszczególnych linii technologicznych odbywać się będzie w sterowni, a także bezpośrednio na stanowiskach pracy.

W sterowni będzie znajdował się komputer do którego przesyłane będą sygnały z poszczególnych punktów pomiarowych.

Komputer będzie zawierał:

A. Wizualizację linii „ściekowej” z określeniem :

- stanu napełnienia reaktorów R1 do R5 oraz zbiorników magazynowych Zb1 do Zb5, osadnika Os, zbiorników Zb12 i Zb13,
- przepływów objętościowych w wybranych rurociągach,
- otwarcia lub zamknięcia wybranych zaworów,
- działania pomp, prasy F1 i F2,
- ciśnień przed prasą F2 i filtrami workowymi FW1 do FW6,
- działania mieszalników i napowietrzania w reaktorach R1 do R5,
- temperatury, pH, stanu redox w reaktorach R1 do R5,
- pH i konduktancji w zbiornikach Zb1 do Zb5,
- poziomu cieczy w wybranych paletopojemnikach,
- stanu stacji demi w zakresie uzgodnionym z dostawcą.

B. Wizualizację instalacji odzysku z określeniem :

- stanu napełnienia ekstraktorów E2 do E5, reaktora R6, zbiorników Zb6 do Zb17, elektrolizerów EL1 do EL4,
- przepływów objętościowych na wybranych rurociągach,
- otwarcia lub zamknięcia wybranych zaworów,
- działania pomp, prasy F3 i F4,
- ciśnień przed prasą F3 i F4 i filtrami workowymi FW7 do FW10,
- działania mieszalników i napowietrzania w ekstraktorach E2 do E5,
- temperatury w ekstraktorach E2 do E5, reaktorze R6,
- temperatury w elektrolizerach EL1 do EL4, prąd przepływający w poszczególnych elektrolizerach,
- masy katod w elektrolizerach.

C. Wizualizację pracy wyparki w zakresie uzgodnionym z dostawcą.

D. Rejestrację zliczającą : wybranych przepływów, masy katod elektrolizera, opróżniania zbiorników i reaktorów, czasu pracy wybranych urządzeń pomp i mieszalników.

Ponadto na terenie Zakładu Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych będą znajdowały się punkty sterowania, w których będą m.in. wyświetlane dane dotyczące procesu. Wyniki, efekty przeprowadzanych kontroli będą zapisywane na twardym dysku oraz kopiowane na nośniki elektroniczne w postaci plików.

VIII.6.3.2. Monitoring stanu technicznego urządzeń ochrony środowiska.

W zakresie ochrony powietrza:

W prowadzonych procesach występuje zorganizowana emisja zanieczyszczeń do otaczającego środowiska. Powstające opary kierowane są w sposób zorganizowany do atmosfery. Instalacja została zaprojektowana jako w pełni zautomatyzowana. Elementy instalacji kontaktujące się

z oparami wykonano z materiałów odpornych na korozję. Właściwy dobór wysokości emitorów oraz prędkości wylotowej gazów zapewniające wystarczającą dyspersję emisji w celu Największy wpływ na emisję zanieczyszczeń do powietrza mają następujące czynniki:

- nieszczelności, które mogą wystąpić podczas prowadzenia procesów technologicznych w reaktorach, zbiornikach, elektrolizerach itp.,
- prowadzenie procesów w warunkach niezgodnych z ustalonymi i podanymi w instrukcjach technologicznych (np. wzrost temperatury substancji reagujących powoduje znaczny wzrost unosu),

Podsumowując, w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego największe znaczenie ma prawidłowy, zgodny z instrukcją sposób prowadzenia procesów oraz ich szczelność. Każdy rozlany roztwór jest potencjalnym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. Z tego powodu prawidłowo prowadzony monitoring ww. czynników ograniczy i nie dopuści do wzrostu emisji do atmosfery.

W zakresie ochrony wód:

Głównym zadaniem jest monitoring szczelności sieci kanalizacyjnych. Okresowe przeglądy sieci oraz działania prewencyjne skutecznie wpływają na ograniczenie wpływu instalacji na środowisko gruntowo-wodne, a tym samym zapobiegają oddziaływaniu na wody podziemne. Niedopuszczenie do wycieków reagentów z instalacji oraz przeniknięcia ich do środowiska jest podstawowym celem w zakresie ochrony wód.

Kolejnym ważnym elementem w zakresie ochrony wód jest monitoring ścieków spuszcanych do kanalizacji miejskiej. Poprawne działanie systemu spustu ścieków do kanalizacji miejskiej jest gwarantem zabezpieczenia prawidłowej pracy Oczyszczalni Ścieków w Niepołomicach. Spust ścieków musi podlegać ciągłej kontroli. Z tego powodu bardzo ważnym elementem jest wiarygodność wyników uzyskiwanych w zakładowym laboratorium chemicznym. Należy dążyć, aby oznaczenia wykonywane w laboratorium były zgodne z wymogami dla laboratoriów certyfikowanych. Planuje się że Laboratorium do roku 2009 uzyska akredytację Polskiego Centrum Akredytacji dla badań wykonywanych w laboratorium zgodnie z normą ISO – PN 17025.

Kolejnym ważnym elementem jest ciągły monitoring jakości ścieków spuszcanych do kanalizacji miejskiej. Każda partia ścieków (do 15 m³) będzie spuszczana do kanalizacji dopiero po akceptacji Zakładu Wodociągów i Kanalizacji. Otwarcie śluzy następuje dopiero po odebraniu sygnału zwrotnego z ZWiK Niepołomice akceptujące zrzut ścieków. Pozwoli to na 100% kontrolę nad ściekami spuszczanymi do kanalizacji miejskiej.

VIII.6.3.3. Monitoring stanu technicznego urządzeń w oczyszczalni ścieków.

Eksploatację oczyszczalni ścieków nadzoruje system komputerowy. Wszystkie istotne węzły systemu oczyszczania ścieków są monitorowane, a cały proces redukcji oraz dozowania reagentów sterowany jest półautomatycznie. Do zadań obsługi należy reagowanie na sygnały i komunikaty podawane przez system komputerowy.

Bardzo ważną działalnością jest prowadzenie dokładnego zapisu czasu i warunków pracy poszczególnych urządzeń na podstawie którego określa się konieczność dokonania pewnych zmian takich jak wymiana wypełnienia kolumn jonitowych, tkanin filtracyjnych, wymiany węgla aktywnego w filtrze węglowym oraz innych ważnych dla systemu zakładu oczyszczalni elementów eksploatacyjnych mających określony trwałość zależną od czasu i warunków pracy.

Obsługa zakładu ma obowiązek w sposób ciągły kontrolować:

- szczelność systemu, (rurociągów, połączeń itp.)
- szczelność dławnic w poszczególnych pompach,
- stan techniczny poszczególnych urządzeń,

- poziomy ścieków w zbiornikach,
 - niekontrolowane emisje substancji ciekłych na terenie zakładu,
- oraz informować przełożonych o stwierdzonych usterkach i awariach.

VIII.6.3.4. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami.

Analizowany zakład:

- odbiera odpady do ich przetwarzania (od zewnętrznych dostawców oraz z własnego oddziału (Zakładu Pokryć Ochronnych),
- poddaje je procesom technologicznym,
- w wyniku prowadzenia procesów technologicznych odzyskuje substancje chemiczne zawarte w przyjmowanych odpadach,
- wytwarza odpady powstające w wyniku prowadzenia procesów technologicznych.

Wszystkie strumienie odpadów, półproduktów, odzyskanych produktów i wytworzonych odpadów są na bieżąco monitorowane. Poszczególne rodzaje odpadów, surowców, półproduktów i produktów magazynowane są w wyznaczonych miejscach w wyraźnie oznaczonych pojemnikach (zbiornikach). Pracownicy techniczni mają obowiązek raz na tydzień sprawdzać stan techniczny poszczególnych pojemników i w razie konieczności wymieniać uszkodzone pojemniki na nowe. Mają również obowiązek utrzymywać w należytym stanie wszystkie oznaczenia miejsc magazynowania. Przekazywanie odpadów odbywa się wg zasad opisanych w części poświęconej gospodarce odpadami. Kontrolę nad wykonaniem tego zadania pełni Brygadzysta, a także Konsultant ds. Ochrony Środowiska.

IX. Ustalam sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice zlokalizowany jest od granicy w odległości około 80 km w kierunku północnym. Najbliższy punkt z granicą to góra Szafranówka leżąca w Pieninach Małych na południe od Szczawnicy.

Ze względu na odległość od granicy oraz wielkość emisji, zanieczyszczenia emitowane przez NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice nie wpływają na transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

X. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów budowlanych. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Wszelkie środki chemiczne zostaną usunięte z terenu instalacji, przed jej demontażem. Opracowanie projektu likwidacji poprzedzone zostanie oceną oddziaływania na środowisko, która określi zakres niezbędnych przedsięwzięć, związanych z ewentualnymi potrzebami rewitalizacji i nowego przeznaczenia terenów, oraz określi sposoby dalszego użytkowania terenu i sposobu zagospodarowania - powstałych w trakcie likwidacji - odpadów.

XI. Częstotliwość analizy pozwolenia – nie później niż po pięciu latach od dnia wydania pozwolenia lub w momencie istotnej zmiany działalności.

XII. Nadzór nad przebiegiem procesów odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także transportu odpadów będzie sprawowany przez osoby upoważnione, posiadające kwalifikacje i odpowiednie doświadczenie zawodowe w tym zakresie.

- XIII. Pracownikom zatrudnionym przy procesach odzysku, unieszkodliwiania i transportu odpadów zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 z późniejszymi zmianami).**
- XIV. W przypadku naruszenia przepisów ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach lub nie przestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, sankcje określone w w/w aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. ul. Plk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków - działającej w oparciu o przedmiotowe pozwolenie jako wytwórca odpadów prowadzący działalność w zakresie odzysku, unieszkodliwiania i transportu odpadów.**
- XV. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia bez zgody organu udzielającego pozwolenia.**
- XVI. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.**
- XVII. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z posiadania innych decyzji i uzgodnień wymaganych na podstawie odrębnych przepisów.**
- XVIII. Ustalam okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego do dnia 15 października 2018 roku.**

UZASADNIENIE

NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice ul. Grabska 15 a; 32 – 005 Niepołomice przedłożyła wniosek z dnia 25.02.2008 r. uzupełniony przy pismach : z dnia 16.03.2008 r., 28.05.2008 r., 26.06.2008 r. oraz z dnia 14.07.2008 r. w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji odzysku surowców chemicznych zlokalizowanej na terenie Zakładu Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych, kwalifikowanej jako „*instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę*”.

Zgodnie z art. 31 ust 2 wniosek uwzględniał równocześnie wymagania przewidziane dla wniosku o wydanie zezwolenia na prowadzenia działalności w zakresie odzysku, zbierania i transportu odpadów.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), zgodnie z punktem 5.1 załącznika do tego rozporządzenia, kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska. Z wniosku wynika również, że wszystkie części instalacji mogą być uznane za jedną całość technologiczną i dlatego pozwolenie zintegrowane obejmuje całą instalację.

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca wniósł także opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra

właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia ww. wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Małopolskiego zawiadomieniem z dnia 14 kwietnia 2008 r. znak : SW.II.JD.7673-30/08 publicznie ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 18 kwietnia 2008 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Małopolskiego oraz w dniu 22 kwietnia 2008 r. na tablicy urzędowej Starostwa Wielickiego oraz na tablicy urzędowej Urzędu Miasta i Gminy Niepołomice.

W terminie 21 dni od ogłoszenia nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Na podstawie analizy wniosku wraz z uzupełnieniem prowadzonej w oparciu o obowiązujące przepisy prawne :

- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu oddziaływania (Dz. U. z 2004 r. Nr 257 z późn. zm.),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47, poz. 281),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),
- rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 19 grudnia 2002 r. w sprawie zakresu i sposobu stosowania przepisów o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych do transportu odpadów niebezpiecznych (Dz. U. Nr 236, poz. 1986),
- ustawa z dnia 11 stycznia 2001 r. o substancjach i preparatach chemicznych (Dz. U. z 2001 r. Nr 11 poz. 84 z późniejszymi zmianami)

oraz dokonaną analizę wniosku - ustalono warunki zawarte w niniejszej decyzji.

W ocenie zgodności z najlepszymi dostępnymi technikami BAT instalacji odzysku surowców chemicznych zlokalizowanej na terenie Zakładu Odzysku Surowców Chemicznych wraz z Oczyszczalnią Ścieków Przemysłowych Przedsiębiorstwa NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice ul. Grabska 15a; 32-005 Niepołomice, kwalifikowanej jako „*instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę*” wykorzystano następujące dokumenty BAT:

- Wytyczne ogólne najlepszej dostępnej techniki -Poradnik dla prowadzących instalacje,dla których nie opracowano wytycznych branżowych- Eko-Net grudzień 2007

- Wytyczne najlepszej dostępnej techniki BATNEEC -Galwanizernie (Batneec Guidance Note for Elektroplating Operations).
- Reference Document on Best Available Techniques for Surface Treatment of Metals and Plastics, Dated September 2005” – (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik BAT w obróbce powierzchniowej metali i tworzyw sztucznych, wrzesień 2005)

Zalecenia BAT w obróbce powierzchniowej metali przedstawione w dokumencie BREF-STM obejmują przede wszystkim techniki, których zastosowanie wpłynie na kompleksowe ograniczenie zużycia i emisji na wszystkich etapach eksploatacji instalacji poprzez :

- ograniczanie zużycia surowców w procesach poprzez stosowanie technik przedłużających żywotność kąpieli procesowych i odtłuszczających, co zmniejszy straty chemikaliów do wód i powietrza, a tym samym obniży koszty stosowania technik „końca rury”,
- zastępowanie substancji toksycznych mniej szkodliwymi, rezygnację ze stosowania środków chlorowcoorganicznych,
- stosowanie wysokosprawnych systemów płukania i odzysku wody, co ograniczy zużycie wody i zmniejszy wynoszenie kąpieli procesowych,
- stosowanie technik minimalizacji zużycia i odzysku ciepła z procesów,
- prowadzenie odzysku metali w procesie (układy zamknięte) i zwracanie ich do kąpieli technologicznych.

Spółka NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o., z siedzibą ul. Płk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków prowadzi działalność związaną z odzyskiem i unieszkodliwianiem odpadów w NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A w Niepołomicach. Gospodarka odpadami w zakładzie będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych.

W niniejszej decyzji zostały uwzględnione odpady powstające w NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A w Niepołomicach, w związku z prowadzoną działalnością tj. prowadzonymi procesami odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz działalnością pomocniczą. W decyzji nie uwzględniono wytwarzanych odpadów komunalnych, gdyż zgodnie z art. 17 ust. 5 przepisy dotyczące konieczności uzyskiwania stosownych decyzji na wytwarzanie odpadów nie dotyczą odpadów komunalnych

Wytwarzane odpady będą w miarę możliwości poddawane odzyskowi we własnym zakresie. W przypadku braku takiej możliwości odpady będą przekazywane innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. W pierwszej kolejności odpady będą przekazywane do odzysku lub, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania

Transport przekazywanych odpadów, do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, będzie realizowany przez NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o., w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów lub odzysku we własnym zakresie, magazynowane będą na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15A w Niepołomicach., w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Odpady magazynowane będą na terenie, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. z siedzibą ul. Płk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków prowadzi równocześnie działalność w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, zarówno wytwarzanych w wyniku własnej działalności, jak też przyjmowanych od innych posiadaczy odpadów. Działalność w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów będzie prowadzona zgodnie z warunkami określonymi w punkcie IV sentencji niniejszej decyzji.

NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. z siedzibą ul. Płk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków prowadzi także działalność w zakresie transportu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Transport odpadów prowadzony będzie zgodnie z warunkami określonymi w punkcie V sentencji niniejszej decyzji.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów, że posiada On możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia działalności w zakresie odzysku, unieszkodliwiania oraz transportu odpadów oraz że środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem przedmiotowej działalności.

Zgodnie z art. 27 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 z późniejszymi zmianami) funkcjonowanie instalacji i urządzeń do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych zostało na wniosek Marszałka Województwa Małopolskiego, sprawdzone przez Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Krakowie (pismo z dnia 3 września 2008 roku, znak: WI.0412-384/08. czerwca 2005 roku, znak: WI.4012-253/05).

Jednocześnie Wnioskodawca dołączył decyzję Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Wieliczce z dnia 4 września 2008 roku znak: PINB-7353/N/m/96/08 pozwolenia na użytkowanie „*Budynku Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych z Zakładem Odzysku Surowców Chemicznych, budynku magazynowego, zbiornika retencyjnego oraz estakady zrealizowanego na dz. nr 1445/7 w Niepołomicach ul. Grabska* - obiektu, w którym prowadzona jest działalność w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Instalacja nie kwalifikuje się do rodzajów zakładów o zwiększonym ryzyku, a więc w niniejszym pozwoleniu określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Z ustaleń postępowania wynika, że instalacja posiada minimalny (kontrolowany) wpływ na środowisko i nie wywołuje oddziaływania transgranicznego.

W świetle powyższego stwierdzić należy, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Niniejsza decyzja (pozwolenie zintegrowane) została uzgodniona przez Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Krakowie postanowieniem znak: WI.4012-456/08 z dnia 8 października 2008 r.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono zgodnie z przedłożonym wnioskiem.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie.

Pouczenie

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 214 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice ul. Grabska 15 a; 32 – 005 Niepołomice, zobowiązana jest powiadomić Marszałka Województwa Małopolskiego o planowanych zmianach polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

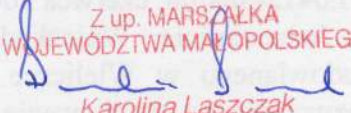
Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice ul. Grabska 15 a; 32 – 005 Niepołomice, zobowiązana jest powiadomić Marszałka Województwa Małopolskiego o planowanych istotnych zmianach w instalacji oraz złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia

Oplata rejestracyjna w kwocie 3563,00 (słownie złotych: trzy tysiące pięćset sześćdziesiąt trzy) została wniesiona na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w BGK III Oddział w Warszawie, nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010.

Za udzielenie pozwolenia Wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 2011 zł (słownie złotych: dwa tysiące jedenaście) na konto Urzędu Miasta Krakowa (Wydział Podatków i Opłat), w Banku Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000.

Z up. MARSZAŁKA
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO

Karolina Laszczak
Z-ca Dyrektora

Departamentu Środowiska i Rozwoju Obszarów Wiejskich

Otrzymują:

1. NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. Oddział Niepołomice
ul. Grabska 15 a; 32 – 005 Niepołomice
2. SW.III. w/m
3. SW.II. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Plac Szczepański 5, 31-011 Kraków
3. Starosta Wielicki, ul. Dembowskiego 2, 32-020 Wieliczka
4. Burmistrz Miasta i Gminy Niepołomice, Plac Zwycięstwa 13, 32-005 Niepołomice