

Kraków, dnia 25 lutego 2011 r.

Nasz znak: SW.II.MW.7673/2-23/10/11

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami), w związku z art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późniejszymi zmianami), 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 (Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 z późniejszymi zmianami), art. 14 oraz art. 60 – 64 ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2009 r. Nr 79, poz. 666 z późniejszymi zmianami) oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),

po rozpatrzeniu

wniosku przedsiębiorstwa NYCZ INTERTRADE Spółka z o.o. ul. Płk. Dąbka 8c, 33-732 Kraków, Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15 A, 32-005 Niepołomice z dnia 27 września 2010 r., uzupełnionego przy pismach z dnia 22 listopada 2010 r., oraz z dnia 3 lutego 2011 r o wprowadzenie zmian w pozwoleniu zintegrowanym z dnia 16 października 2008 r. znak: SW.II.JD.7673-30/08.

orzekam:

Zmieniam za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 16 października 2008 r. znak: SW.II.JD.7673-30/08, wydaną dla Przedsiębiorstwa NYCZ INTERTRADE Spółka z o.o. ul. Płk. Dąbka 8c, udzielającą 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 w następujący sposób:

- 1. Podpunkt I.1.1. „Linia do przerobu ścieków i odpadów ciekłych alkaliczno – kwaśnych” otrzymuje brzmienie:**

„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 wykonaniu 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.”

2. Podpunkt I.1.2. „Linia do przerobu ścieków i odpadów ciekłych chromowych” otrzymuje brzmienie:

„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 chromu 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. 14 000 Mg/rok.”

3. Podpunkt I.1.3. „Linia końcowego doczyszczania ścieków – stacja „demi” otrzymuje brzmienie:

„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 polega na przepuszczeniu ścieków zawierających nieznaczne ilości zanieczyszczeń przez kolumny jonowymienne (kationitowe i anionitowe).

Wydajność linii wynosi 10 m³/dobę tj. około 3 000 m³/rok.”

4. Podpunkt I.1.4. „Linia do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe” otrzymuje brzmienie:

„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 można wyodrębnić trzy etapy:

1. sortowanie i ręczne przesiewanie- na stanowisku wstępnej przeróbki odpadów
2. rozpuszczanie odpadów stałych
3. oczyszczanie roztworów przed elektrolizą

Wydajność linii wynosi 50 Mg/dobę tj. około 15 000 Mg/rok.”

5. Podpunkt I.1.5. „Linia odzysku metali i soli metali” otrzymuje brzmienie:

„I.1.5. Linia odzysku metali i soli metali.

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

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

Wydajność linii wynosi 0,5 Mg/dobę tj. 150 Mg/rok odzyskanych metali kolorowych na drodze elektrolizy, natomiast w pozostałych procesach (odzysk soli metali) wydajność linii wynosi 30 Mg/dobę soli metali”.

6. Podpunkt I.1.6. „Linia do deemulgacji emulsji wodno – olejowych” otrzymuje brzmienie:

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

Linia ta ma na celu rozdzielanie 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 chłodziw i zawierające od 3 do 5 % oleju.

Wydajność linii wynosi 20 Mg/dobę tj. 6 000 Mg/rok”.

7. Podpunkt I.1.7. „Linia odzysku lub unieszkodliwiania rozpuszczalników organicznych” otrzymuje brzmienie:

„I.1.7. Linia odzysku lub unieszkodliwiania rozpuszczalników organicznych.

Linia ta ma na celu odzysk 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 będzie prowadzony przez ultrafiltrację na membranach ceramicznych. Metoda ta zapewnia możliwość rozdzielania 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.

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

8. Podpunkt I.4.2.4. „Wody opadowe” otrzymuje brzmienie:

„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 Marszałka Województwa Małopolskiego 30 – 017 Kraków ul. Raclawicka 56 znak pisma SW.V.MS.6214-116/09 z dnia 4 stycznia 2010 r ważne do dnia 31 grudnia 2019 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”.

9. Podpunkt I.5.3. „Emisje ze zbiorników i magazynów” otrzymuje brzmienie:

„I.5.3. Emisje ze zbiorników i magazynów.

Na terenie NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o. obecnie znajduje się 23 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 2,5 do 30 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.

Zanieczyszczenia emitowane ze zbiorników Zb1 do Zb13 oraz Zb19, Zb20, Zb21 są usuwane przy pomocy wentylacji ogólnej emitorem E-1.

Zbiorniki Zb14, Zb15, Zb16, Zb17 i Zb18 znajdujące się w magazynie (budynek G), służą do magazynowania wymiennie kwasu siarkowego lub innych kwasów w zależności od potrzeb (Zb16 i Zb17) oraz do magazynowania odcieków poprodukcyjnych (Zb14, Zb15, Zb18) - są to ścieki przemysłowe powstające podczas unieszkodliwiania odpadów. Na tacy zewnętrznej są usytuowane dwa szczelnie zamykane cylindryczne o pojemności 24 m³ każdy, zbiorniki magazynowe: Zb14a (magazynowanie odpadów kwaśnych), Zb 15a (magazynowanie odpadów alkalicznych).

W hali F znajduje się zbiornik ścieków podczyszczonych – Zb21 metalowy o objętości 20 m³, i dwa zbiorniki metalowe o objętości po 10 m³ każdy, (Zb19 – przeznaczony na magazynowanie odpadów kwaśnych, Zb-20 – przeznaczony na magazynowanie odpadów alkalicznych)

10. Punkt 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” otrzymuje brzmienie:

„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.	13 08 99	Inne niewymienione odpady	500
4.	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
5.	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
6.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01
7.	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1
8.	19 02 05	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1720
9.	19 02 07	Oleje i koncentraty z separacji	1000
10.	19 02 11	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100
11.	19 08 06	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10
12.	19 08 07	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	300
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	50
4.	15 01 04	Opakowania z metali	200
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	100
7.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	50
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100
9.	17 04 05	Żelazo i stal	50
10.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	500
11.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	4000
12.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	1500
13.	19 02 99	Inne nie wymienione odpady	100
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	2000

III.2. Miejszem 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 i unieszkodliwiania 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), 19 12 03 (odpady metali nieżelaznych z segregacji) – 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 (odpady 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 jonowymiennne) 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), 13 08 99 (oleje mineralne z samoczynnej demulgacji), 19 02 10 (odpady z chemicznej demulgacji) – 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 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 (wacie).

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,
- Inne niewymienione odpady – kod: 13 08 99 - w pojemnikach typu DPPL 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, ściérki) 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, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - kod: 15 02 03 - luzem lub w workach z tworzywa sztucznego,
- Metale nieżelazne - kod 16 01 18 - luzem,
- Inne nie wymienione elementy - kod: 16 01 22 - na paletach,
- Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 - kod 16 02 16 - na paletach, lub w oznakowanych pojemnikach,
- Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09 - kod 19 02 10 - w beczkach metalowych umieszczonych na betonowej tacy lub w zbiorniku magazynowym,
- 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,
- Metale nieżelazne - kod 19 12 03 - W pojemnikach typu big-bag”.

11. Punkt 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” otrzymuje brzmienie:

„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 W zakładzie prowadzone będą, w poszczególnych instalacjach, następujące procesy odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

- 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 – **linia odzysku metali i soli metali, linia do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe.**
- 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 – **linia do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe, linia odzysku metali i soli metali.**
- Proces odzysku odpadowych kwasów, zasad i soli w procesie filtrowania na kolumnach jonowymiennych - PROCES ODZYSKU R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali - **linia końcowego doczyszczania ścieków – stacja „demi”, linia do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe, linia odzysku metali i soli metali.**
- Proces odzysku odpadowych emulsji olejowych - PROCES ODZYSKU R14 - inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części - **linia do demulgacji emulsji wodno-olejowych.**
- Proces odzysku odpadowych rozpuszczalników poprzez mikrofiltrację molekularną - PROCES ODZYSKU R2 – regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników – **linia do regeneracji rozpuszczalników.**
- 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) – **linia do przerobu ścieków i odpadów ciekłych alkaliczno-kwaśnych, linia do przerobu ścieków i odpadów ciekłych chromowych, linia końcowego doczyszczania ścieków, linia do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe.**
- 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) – **linia do przerobu ścieków i odpadów ciekłych alkaliczno-kwaśnych.**

IV.2. 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.2.1. 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 01 99	Inne niewymienione odpady	1000
10.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	3000
11.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	3000
12.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	3000
13.	10 05 03*	Pyły z gazów odlotowych	500
14.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	500
15.	10 05 05*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	500
16.	10 05 06*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	500
17.	10 06 99	Inne nie wymienione odpady (zendra miedziana)	500
18.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	500
19.	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	500
20.	10 08 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	500
21.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	500
22.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2000
23.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	2000
24.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	2000
25.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	1000
26.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	1000
27.	11 01 05*	Kwasy trawiące	1000
28.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	1000

29.	11 01 07*	Alkalia trawiące	1000
30.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	2000
31.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	1000
32.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	1000
33.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	1000
34.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	1000
35.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	1000
36.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2000
37.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	1000
38.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	500
39.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	1000
40.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	1000
41.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (siarczan miedzi)	500
42.	11 05 01	Cynk twardy	500
43.	11 05 02	Popiół cynkowy	1000
44.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	1000
45.	11 05 04*	Zużyty topnik	1000
46.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1000
47.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1000
48.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2000
49.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1000
50.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	1000
51.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	1000
52.	16 01 18	Metale nieżelazne	2000
53.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	200
54.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1000
55.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1000
56.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1000

57.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1000
58.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	1000
59.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	1000
60.	16 08 03*	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	1000
61.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	1000
62.	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy	1000
63.	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	1000
64.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1000
65.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	500
66.	17 04 03	Ołów	500
67.	17 04 04	Cynk	1000
68.	17 04 06	Cyna	1000
69.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1000
70.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	2000
71.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	200
72.	19 12 03	Metale nieżelazne	360

*odpady niebezpieczne

Łączna roczna ilość odpadów poddawanych odzyskowi na linii odzysku metali i soli metali oraz na linii do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe nie może przekroczyć wydajności tych linii.

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

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 będzie prowadzony w elektrolizerach przeponowych. Dodatkowo w procesie wykorzystywane będą reaktory chemiczne oraz zbiorniki i pompy.

IV.2.3. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów

Odpady będą wykorzystywane selektywnie, w zależności od zawartości danego metalu, osobno odpady zawierające Ni, osobno Cu, osobno Zn, osobno Sn.

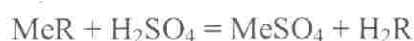
W procesie wyróżnia się dwa etapy:

1/ przygotowanie odpadów do elektrolizy

2/ przeprowadzenie elektrolizy roztworów zawierających odzyskiwany metal (Cu lub, Ni, lub Sn, lub Zn).

Warunkiem prowadzenia procesu elektrolizy jest prawidłowe przygotowanie roztworów poddawanych temu procesowi. Elektrolit tj. roztwór poddawany elektrolizie nie może zawierać zanieczyszczeń mechanicznych (cząstek stałych). W tym celu stworzono stanowisko przygotowujące odpady na linię odzysku metali i soli metali. Na stanowisku tym prowadzona jest wstępna obróbka, polegająca na segregacji otrzymanych stałych odpadów uwzględniając ich skład i granulację. Przetwarzane odpady zostają sortowane i ręcznie przesiewane na sitach. Segregacja polega na rozdzieleniu dużych zbrylonych kawałków materiałów zawierających odzyskiwane metale będących odpadem o kodzie 19 12 03. Drobne kawałki zostają wykorzystane do sporządzenia elektrolitu.

Odpady stałe przeprowadza się w sole rozpuszczalne tj. chlorki lub siarczany lub azotany przez rozpuszczanie ich w odpowiednim kwasie (siarkowy, solny, azotowy). Rozpuszczone odpady stałe poddaje się 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 zależne od użytych do procesu odpadów tj. siarczan niklu NiSO_4 lub siarczan miedzi CuSO_4 lub siarczan cynku ZnSO_4 lub siarczan cyny SnSO_4 poddaje się procesom fizycznym (filtracji i zagęszczania) w celu otrzymania czystego elektrolitu o odpowiednim stężeniu pozbawionego cząstek stałych. W wyniku przeprowadzonej filtracji otrzymuje się odpad o kodzie 19 02 05* (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne) lub 19 02 06 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż 19 02 06) oraz czysty przygotowany do procesu elektrolizy elektrolit.

Odpady ciekłe w celu uzyskania czystego elektrolitu poddaje się:

- a) procesowi filtracji i/ lub zagęszczania
- b) działaniu kwasem siarkowym w celu otrzymania siarczanów.

W wyniku przeprowadzonej filtracji otrzymuje się odpad o kodzie 19 02 05* (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne) lub 19 02 06 (szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż 19 02 06).

Przygotowany elektrolit przepompowuje się do elektrolizera, gdzie zostaje poddany procesowi elektrolizy.

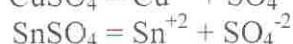
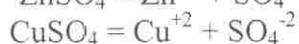
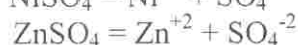
Elektroliza jest to proces chemiczny zachodzący pod wpływem prądu elektrycznego.

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:



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

Elektrolizer zaopatrzony jest w dwie elektrody: elektrodę ujemną katodę oraz elektrodę dodatnią – anodę. W zależności od składu elektrolitu oraz sposobu prowadzenia procesu elektrolizy (gęstość 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 stanowiąc będą blachy ołowiane, grafitowe tytanowe lub stalowe platynowane.

Okresowo anody będą wymieniane na nowe. Zużyte anody jako odpad o kodzie 16 01 22 będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

W procesie odzysku metali wykorzystuje się następujące urządzenia:

- reaktory chemiczne w których następuje proces rozpuszczania odpadów stałych i otrzymywania siarczanów,
- elektrolizery przeponowe,
- urządzenia pomocnicze jak zbiorniki, pompy.

W elektrolizerach przeponowych prowadzony jest odzysk niklu, miedzi, cyny i cynku z roztworów siarczanowych. Do elektrolizera wprowadza się elektrolit, który sporządza się na bazie kwasu siarkowego zawierający sole elektrolizowanego metalu. Jest on wprowadzany do elektrolizera za pomocą pompy membranowej ze zbiornika magazynowego.

W czasie elektrolizy w przestrzeni anodowej znajduje się kwas siarkowy, którego stężenie rośnie wraz z czasem prowadzenia procesu elektrolizy. Okresowo w przestrzeni anodowej kwas siarkowy jest rozcieńczany wodą w celu utrzymania jego stężenia w wymaganym zakresie. Zużyty elektrolit po elektrolizie kierowany jest do zbiornika. Może on być użyty do rozpuszczania szlamów zawierających żądane metale w celu sporządzenia elektrolitu.

Efekt końcowy

Efekt końcowym jest uzyskanie produktów w zależności od stosowanego roztworu elektrolitu miedzi lub cynku lub cyny lub niklu.

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*, 19 02 06 w procesie powstają także – odpady o kodach 16 01 22, 19 12 03.

IV.3. 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.3.1. 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	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

*odpady niebezpieczne

Łączna roczna ilość odpadów poddawanych odzyskowi na linii do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe oraz na linii odzysku metali i soli metali nie może przekroczyć wydajności tych linii.

IV.3.2. Miejszem 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. Odzysk odpadów prowadzony będzie w elektrolizerze.

IV.3.3. 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), katoda jest związek niklu (wodoronadtlenek 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 NiHM. Proces elektrolizy prowadzony będzie do momentu, aż akumulatorki całkowicie zostaną rozpuszczone w kwasie siarkowym. W wyniku rozpuszczania akumulatorków 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 akumulatorków.

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 stanowił 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.4. Proces odzysku odpadowych kwasów, zasad i soli w procesie filtrowania na kolumnach jonowymiennych - PROCES ODZYSKU R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali.

IV.4.1. 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 odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	2000
30.	11 01 15*	Ocieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	2000
31.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500
32.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	1000
33.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	1000
34.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	1000
35.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500
36.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	500
37.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	200
38.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	200
39.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	200
40.	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	2000
41.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	200
42.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	1000
43.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1000
44.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	1000

45.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	1000
46.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1000
47.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	1000
48.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	3000
49.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	3000
50.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	2000
51.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	2000
52.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	2000
53.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2000

*odpady niebezpieczne

Łączna roczna ilość odpadów poddawanych odzyskowi na linii końcowego doczyszczania ścieków – stacja „demi”, na linii do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe oraz na linii odzysku metali i soli metali nie może przekroczyć wydajności tych linii.

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.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.
Odpady będą odzyskiwane na kolumnach jonowymiennych.

IV.4.3. 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 nie rozpuszczalne w wodzie przeprowadza się w sole rozpuszczalne przez rozpuszczanie ich w odpowiednim kwasie powinowatym do danego metalu (kwas solny, siarkowy, azotowy). 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 zobojętnienia 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 jonowymienne.

Zasada działania tego procesu polega na przepuszczeniu filtratu zawierającego zanieczyszczenia przez kolumny jonowymienne (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 jonowymiennej, na której wylapywane są metale ciężkie (Zn^{++} , Cr^{+++} , Ni^{+++} , Sn^{++} , Cu^{++}),
- 4) kolumny jonowymienne o pojemnościach złoża 500 dcm^3 żywic jonowymiennych pracujące w układzie duplex, na których wylapywane są pozostałe jony:
kationy: Ca^+ , K^+ , Na^+ , NH_4^+ , Al^{+++} , Mg^{++} oraz aniony: Cl^- , SO_4^{-2} , NO_3^- .

Pierwsza kolumna jonowymienna (kationitowa) służy do zatrzymania metali ciężkich takich jak chrom, cynk, nikiel, cyna i miedź. Roztwór opuszczający tę kolumnę nie zawiera tych metali. Jedynymi składnikami roztworów są jony potasowe K^+ , sodowe Na^+ , amonowy NH_4^+ , Mg^{++} , Ca^{++} i 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 wylapanych jonów metali poddawane są one wymywaniu. Jako ciecz wymywającą 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. Wylapane aniony i kationy (sole w postaci zdysocjowanej) są kierowane na wyparkę. Jako produkt odzyskuje się sole metali wymienione poniżej.

Filtr workowy, węglowy i porowaty są okresowo przemywane wodą lub oczyszczonymi ściekami.

Efektem końcowym jest uzyskanie produktów:

- Soli 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, 19 08 06*, 19 08 07*.

Produkcja dwuchromianu sodowego

Ze zużytych kąpieli chromowych o kodzie 11 01 98* produkowany jest dwuchromian sodowy w postaci roztworu wodnego. Powyższy proces przebiega następująco:

- korekta pH zużytych kąpieli chromowych 50% roztworem NaOH do 7,
- w wyniku tego procesu bezwodnik chromowy przechodzi w dwuchromian sodu i wytrącane są zanieczyszczenia (głównie Fe, Cr^{3+}),
- całość masy reakcyjnej kierowana jest na prasę filtracyjną, w wyniku czego powstaje filtrat, który jest roztworem dwuchromianu sodu, natomiast osad pofiltracyjny, zawierający wytrącone zanieczyszczenia jest odpadem o kodzie 19 02 05*.

Proces prowadzony jest w reaktorach chromowych R4 i R5.

Uzyskany produkt będzie stanowił surowiec w procesie produkcji zasadowego siarczanu chromu (chromal). Produkt będzie spełniał normę zakładową, uzgodnioną z odbiorcą:
- stężenie dwuchromianu sodowego $> 100 \text{ g/l}$ Fe $< 10 \text{ mg/l}$, Cu $< 10 \text{ mg/l}$, Zn $< 20 \text{ mg/l}$, $\text{Cl}^- < 1 \text{ g/l}$, $\text{NO}_3^- < 1 \text{ g/l}$

Kontrola jakości produktu, prowadzona jest każdorazowo w laboratorium zakładowym. W przypadku nie spełnienia wymagań cała szarża poddawana jest powtórnie procesowi produkcji.

Produkcja węglanu niklu

Technologia produkcji polega na wytrąceniu węglanu niklu w postaci osadu ze zużytych kąpieli niklowych o kodzie 11 01 05* i 11 01 98* za pomocą 20% roztworu węglanu sodu.

Powyższy proces przebiega następująco:

- przygotowanie kąpieli niklowej o stężeniu niklu 55 – 60 g/dcm^3 poprzez mieszanie kąpieli o różnych stężeniach niklu,
- dozowanie 20% węglanu sodu do osiągnięcia pH 8,5, czyli do całkowitego wytrącenia węglanu niklu,
- odfiltrowanie węglanu niklu.

Proces prowadzony jest w reaktorach E2, E3, E4 i E5. Mieszanina poreakcyjna kierowana jest na prasę filtracyjną w celu odfiltrowania osadu.

W wyniku procesu powstaje węglan niklu (w postaci osadu) o zawartości niklu do 30% w suchej masie oraz ściek poprodukcyjny kierowany do dalszej obróbki chemicznej na własnej oczyszczalni.

Efekt końcowy - uzyskane produkty

Efektem końcowym jest uzyskanie produktów:
soli metali:

- dichromian sodu – CAS 7789-12-0
- węglan niklu – CAS 10101-97-0

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

IV.5. Proces odzysku odpadowych emulsji olejowych - PROCES ODZYSKU R14 - inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części.

IV.5.1. 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	1000
2.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	500
3.	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	1000
4.	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	1000
5.	10 05 08*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	1000
6.	11 01 05*	Kwasy trawiące	500
7.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	500
8.	11 01 07*	Alkalia trawiące	500
9.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	500
10.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500
11.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców	5000
12.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	500
13.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	3000
14.	12 03 02*	Odpady z odtłuszczania parą	1000
15.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5000
16.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	500
17.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	500
18.	13 08 02*	Inne emulsje	1000
19.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	500
20.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	500

*odpady niebezpieczne

Łączna roczna ilość odpadów poddawanych odzyskowi na linii do demulgacji emulsji wodno-olejowych nie może przekroczyć wydajności tej linii.

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

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.

IV.5.3. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów

Wszystkie emulsje przyjmowane do przerobu magazynowane są selektywnie. Magazynowane emulsje wodno-olejowe samoczynnie rozdzielają się na dwie fazy. Faza I - „górna” o mniejszej gęstości. Do góry wypływa czysty olej który po odpompowaniu stanowi odpad **13 08 99***. Faza II - „dolna” o większej gęstości. Faza dolna zawierająca znacznie więcej zanieczyszczeń od górnej kierowana jest na instalację do demulgacji emulsji wodno-olejowych. Przerób ten ma celu oddzielenie fazy organicznej od fazy wodnej. W pierwszym etapie obróbki emulsje wodno – olejowe są dostarczane na filtr, gdzie następuje oddzielenie zanieczyszczeń mechanicznych przez filtrację na filtrze antracytowym. Pozostałość zatrzymana na filtrze jest odpadem o kodzie **19 02 05***. Oczyszczona z zanieczyszczeń mechanicznych emulsja poddawana jest procesom demulgacji. W zależności od stosowanej emulsji i jej składu chemicznego proces demulgacji przebiega na drodze wysalania lub metodą chemiczną.

Proces wysalania przebiega przy pomocy posiadanych odpadów (odpady o charakterze kwaśnym – najczęściej o kodach: 16 01 02, 11 01 04, 11 01 06, 11 01 98 oraz odpady o charakterze alkalicznym – najczęściej przyjmowane pod kodem: 11 01 07, 11 01 13). Obróbka przebiega w reaktorze R6 i polega na obniżeniu pH do wartości 2,0 emulsji przez zadozowanie odpadów o charakterze kwaśnym (następuje demulgacja co powoduje rozdział faz). Następnie dozowane są odpady o charakterze alkalicznym do wartości pH równego 7. W związku z powyższym faza wodna i faza organiczna mają odczyn obojętny. Faza wodna stanowi ściek poprodukcyjny, faza organiczna jest odpadem o kodzie **19 02 07***.

Proces obróbki chemicznej prowadzony jest tylko dla tych rodzajów emulsji, których skład chemiczny i właściwości pozwalają uzyskać odpad inny niż niebezpieczny. Obróbka przebiega w reaktorze R6 i polega na zadozowaniu preparatów chemicznych (Plexon 2210, Nesplit, Floquat) w ilości określonej laboratoryjnie, które na drodze reakcji chemicznych powodują demulgację (rozdziel na dwie fazy) z jednoczesnym usunięciem ewentualnych zanieczyszczeń w postaci rozpuszczonych metali i innych związków stabilizujących emulsje wodno-olejowe. Zanieczyszczenia te przechodzą do fazy wodnej stanowiąc ściek poprodukcyjny, który kierowany jest do dalszej obróbki chemicznej na własnej oczyszczalni. W wyniku tego procesu powstaje faza organiczna wolna od substancji, które kwalifikowałyby ją jako odpad niebezpieczny, w związku z powyższym jest odpadem o kodzie **19 02 10**.

Każda partia fazy organicznej otrzymana na drodze demulgacji emulsji wodno-olejowych jest badana w zakładowym laboratorium, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami, gdzie potwierdza się prawidłowość nadania kodu odpadu.

Efekt końcowy

W wyniku prowadzenia procesu powstają odpady **13 08 99***, **19 02 05***, **19 02 07*** oraz **19 02 10**.

IV.6. Proces odzysku odpadowych rozpuszczalników poprzez mikrofiltrację molekularną - PROCES ODZYSKU R2 – regeneracja lub odzyskiwanie rozpuszczalników.

IV.6.1. Ustalam rodzaje 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 przemywania 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 przemywania 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 przemywania 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 przemywania 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

*odpady niebezpieczne

Łączna roczna ilość odpadów poddawanych odzyskowi na linii do regeneracji rozpuszczalników nie może przekroczyć wydajności tej linii.

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.6.2. Miejszem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w punkcie **IV.6.1.** 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 mikromembranach.

IV.6.3. 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:

- a) w otwartej cyrkulacji,
- b) w zamkniętej cyrkulacji,
- c) 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.7. 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.7.1. 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	Brzezka garbująca zawierająca chrom	1000
7.	04 01 05	Brzezka 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 01 99	Inne niewymienione odpady	1000
15.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	1000
16.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	1000
17.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	1000
18.	06 02 05*	Inne wodorotlenki	1000
19.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	3000
20.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 13	1000
21.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	3000
22.	06 06 02*	Odpady zawierające niebezpieczne siarczki	1000
23.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)	2000
24.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	1000
25.	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu	1000
26.	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu	500
27.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych	500
28.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierających substancje niebezpieczne	500
29.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	300
30.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000

31.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1000
32.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000
33.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	1000
34.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	1000
35.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000
36.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	1000
37.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	1000
38.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	1000
39.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	1000
40.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	1000
41.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1000
42.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	1000
43.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1000
44.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	1000
45.	08 03 16*	Zużyte roztwory trawiące	1000
46.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	200
47.	09 01 02*	Wodne roztwory wywoływaczy do płyt offsetowych	200
48.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	200
49.	09 01 05*	Roztwory wybielaczy i kąpieli wybielająco - utrwalających	200
50.	09 01 06*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające srebro	200
51.	09 01 13*	Odpady ciekłe z zakładowej regeneracji srebra inne niż wymienione w 09 01 06	200
52.	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne	200
53.	10 01 09*	Kwas siarkowy	1000
54.	10 05 03*	Pyły z gazów odlotowych	2000
55.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	2000

56.	10 05 05*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	2000
57.	10 05 06*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	2000
58.	10 10 13*	Odpadowe środki wiążące zawierające substancje niebezpieczne	500
59.	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13	500
60.	11 01 05*	Kwasy trawiące	3000
61.	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	3000
62.	11 01 07*	Alkalia trawiące	2000
63.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	1000
64.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	1000
65.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	1000
66.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1000
67.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	1000
68.	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	5000
69.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	2000
70.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	1000
71.	11 01 14	Odpady z odtłuszczania inne niż wymienione w 11 01 13	500
72.	11 01 15*	Ocieki i szlamy z systemów membranowych lub systemów wymiany jonowej zawierające substancje niebezpieczne	2000
73.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	1000
74.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	1000
75.	11 03 02*	Inne odpady	1000
76.	11 05 04*	Zużyty topnik	500
77.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1000
78.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	2000
79.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500
80.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	500
81.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne	200
82.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	200

83.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	200
84.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	200
85.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	500
86.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	300
87.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	300
88.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	300
89.	16 08 05*	Zużyte katalizatory zawierające kwas fosforowy	1000
90.	16 08 06*	Zużyte ciecze stosowane jako katalizatory	2000
91.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2000
92.	16 09 02*	Chromiany (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy)	200
93.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	2500
94.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1000
95.	16 10 03*	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) zawierające substancje niebezpieczne	1000
96.	16 10 04	Stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) inne niż wymienione w 16 10 03	1000
97.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	1000
98.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	1000
99.	18 01 06*	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne	200
100.	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne inne niż wymienione w 18 01 06	100
101.	18 02 05	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne zawierające substancje niebezpieczne	100
102.	18 02 06	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne inne niż wymienione w 18 02 06	100
103.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1000
104.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	1000
105.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500
106.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	2000
107.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	2000
108.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	2000
109.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2000

110.	20 01 14*	Kwasy	200
111.	20 01 15*	Alkalie	200

*odpady niebezpieczne

Łączna roczna ilość odpadów poddawanych unieszkodliwieniu na linii do przerobu ścieków i odpadów ciekłych alkaliczno-kwaśnych, na linii do przerobu ścieków i odpadów ciekłych chromowych, na linii końcowego doczyszczania ścieków oraz na linii do przetwarzania odpadów stałych w ciekłe nie może przekroczyć wydajności tych linii.

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 właściwości (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.

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

IV.7.3. Szczegółowy opis metody unieszkodliwiania odpadów

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

- doprowadzeniu pH do wartości 6-8,
- zmianie właściwości 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 przedostawania 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 właściwościach 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 polegała na dokonaniu odpowiedniej korekty pH (zobojętnieniu własności kwasowych zasadami lub własności zasadowych kwasami) a następnie wytrąceniu nierozpuszczalnych związków metali w postaci wodorotlenków, fosforanów lub węglanów i przesączeniu ich na prasach filtracyjnych.

W obu procesach wykorzystane będą:

- a) reaktory chemiczne i ekstraktory
- b) urządzenia filtrujące (np. filtry workowe i prasy komorowe używane w procesie filtracji)
- c) 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 pH – 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.8. 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.8.1. Ustalam rodzaje 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 przemywania 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 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500
10.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
11.	07 02 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	500
12.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
13.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
14.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne , roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500
15.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
16.	07 03 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	500
17.	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
18.	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
19.	07 04 03*	Rozpuszczalniki organiczne , roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500

20.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne , roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500
21.	07 04 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	500
22.	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	500
23.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
24.	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne , roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500
25.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
26.	07 05 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	500
27.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
28.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	1000
29.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	1000
30.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
31.	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500
32.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
33.	07 06 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	500
34.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
35.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	1000
36.	07 07 03*	Rozpuszczalniki organiczne , roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	500
37.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1000
38.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	500
39.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1000
40.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000
41.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1000
42.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1000
43.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	1000
44.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	2000
45.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	1000
46.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	1000
47.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	1000

48.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie	1000
49.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1000
50.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	1000
51.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	1000
52.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14	1000
53.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	500
54.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	500
55.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	500
56.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	500

*odpady niebezpieczne

Łączna roczna ilość odpadów poddawanych unieszkodliwieniu na linii do przerobu ścieków i odpadów ciekłych alkaliczno-kwaśnych, nie może przekroczyć wydajności tej linii.

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.8.2 Miejscem prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania odpadów wyszczególnionych w punkcie IV.8.1. 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 mikromembranach.

IV.8.3. Szczegółowy opis metody unieszkodliwiania odpadów

Proces unieszkodliwiania rozpuszczalników będzie stosowany wówczas, gdy są one mieszaniną kilku lub kilkunastu związków chemicznych, których rozdzielenie 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,
- rozdzielenia 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,
- 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.
- b) przesącz zawierający rozpuszczalniki organiczne (etanol), który w celu otrzymania czystszej 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.

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.9 Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów przyjmowanych do odzysku i unieszkodliwiania.

Odpady przyjmowane do odzysku i unieszkodliwiania magazynowane będą 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, 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,
- Zb 6 - zbiorniki emulsji,

- Zb7, Zb15a, Zb 20- zbiornik odpadów alkalicznych,
- Zb8, Zb9 - zbiorniki magazynowy elektrolitu,
- Zb16, Zb17 – magazyny kwasu siarkowego lub innych kwasów w zależności od potrzeb,
- Zb19, Zb14a – magazyn odpadów kwaśnych.

Zbiorniki te ustawione są w tacach na podłożu betonowym wyłożonych odpowiednim nieprzepuszczalnym materiałem w hali Oczyszczalni Ścieków ,Odzysku Surowców Chemicznych oraz magazynie hala G. 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 unieszkodliwienia. 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 przywożona i magazynowana 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.

Miejscem 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. Płk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków lub przez wyspecjalizowane firmy z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

IV.10 Produkty wytwarzane przez Spółkę w procesach odzysku odpadów, wymienionych w punktach: IV.2, IV.3, IV.4 i IV.6 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”.

12. Podpunkt VIII.5. „Monitoring hałasu” otrzymuje brzmienie:

„VIII.5. Monitoring hałasu.

Ustala się częstotliwości wykonywania pomiarów emisji hałasu – raz na dwa lata. Okresowe pomiary emisji hałasu winny być prowadzone zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku nr 6 do rozporządzenia Ministra Środowiska dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 206 poz. 1291), oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr.120 poz. 826)”.

13. Pozostałą część decyzji pozostawiam bez zmian.

Uzasadnienie

NYCZ INTERTRADE Spółka z o.o. ul. Plk. Dąbka 8c, 33-732 Kraków, Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15 A, 32-005 Niepołomice wystąpił z wnioskiem z dnia 27 września 2010 r., uzupełnionego przy pismach z dnia 22 listopada 2010 r., oraz z dnia 3 lutego 2011 r o wprowadzenie zmian w pozwoleniu zintegrowanym z dnia 16 października 2008 r. znak: SW.II.JD.7673-30/08. Dane o przedmiotowym wniosku zostały zamieszczone w publicznie dostępnym wykazie o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem **930841383/A3**.

NYCZ INTERTRADE Spółka z o.o. ul. Plk. Dąbka 8c, 33-732 Kraków, Oddział Niepołomice, ul. Grabska 15 A, 32-005 Niepołomice, jest prowadzącym instalację *do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę*, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.2010 Nr 213, poz. 1397), w związku z art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. 2008 Nr 199, poz. 1227 z późn. zm.), jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. 2008 Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Przedmiotem postulowanej zmiany decyzji jest:

- Aktualizacja opisów wszystkich linii technologicznych wynikająca z osiągnięcia pełnej zdolności produkcyjnej;
- W punkcie „I.4.2.4. Wody opadowe” uaktualnienie informacji na temat posiadanego przez zakład pozwolenia wodnoprawnego na zrzut ścieków opadowych do cieku „Na Poręby”.
- Uaktualnienie informacji na temat zbiorników znajdujących się na terenie zakładu, które służą do chwilowego przechowywania półproduktów przetwarzanych w procesach chemicznych lub też do magazynowania surowców i produktów. Zmiany te są podyktowane osiągnięciem pełnej zdolności produkcyjnej przez zakład przy równoczesnym udoskonaleniu technologii obróbki na niektórych liniach.

- Rozszerzenie wykazu odpadów przewidzianych do wytwarzania i tym samym rozszerzenie punktu określającego miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów;
- Przypisanie linii technologicznych do poszczególnych procesów odzysku i unieszkodliwiania, na których są przeprowadzane;
- Rozszerzenie wykazu odpadów przewidzianych do odzysku w procesie filtrowania na kolumnach jonowymiennych oraz do unieszkodliwiania;
- Zwiększenie ilości odpadów oraz rozszerzenie wykazu odpadów przewidzianych do odzysku metodą elektrolizy w wyniku czego otrzymywane będą metale Ni, Zn, Sn, Cu, odzysku odpadowych emulsji olejowych oraz unieszkodliwiania w procesie fizykochemicznej przeróbki odpadów;
- Aktualizacja opisu procesu odzysku odpadów metodą elektrolizy, w wyniku czego otrzymane będą metale Ni, Zn, Sn, Cu oraz procesu odzysku odpadowych kwasów, zasad i soli w procesie filtrowania na kolumnach jonowymiennych;
- Zmiana opisu procesu odzysku odpadowych emulsji olejowych.
- W związku z wejściem w życie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 08.206.1291), a tym samym nałożenie na wszystkie instalacje typu IPPC obowiązku wykonywania pomiarów hałasu (raz na dwa lata), zmienia się zapis w. punkcie VIII.5. Monitoring hałasu.

Należy uznać, że dokonane zmiany nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7) ustawy Poś.

Opisane powyżej zmiany:

- nie spowodują istotnego zwiększenia łącznej wydajności wszystkich linii instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym
- nie mają istotnego wpływu na stan środowiska na terenie i wokół zakładu i nie spowodują zwiększenia emisji do środowiska.

W wyniku przeprowadzonego postępowania postanowiono przychylić się do wniosku firmy NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o., z siedzibą ul. Plk. Dąbka 8c, 30-732 Kraków, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 16 października 2008 r., znak: SW.II.JD.7673-30/08, dotyczącej 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, w wyżej wymienionym zakresie.

Dodane do wykazu odpady przewidziane do wytwarzania, 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., lub wyspecjalizowane firmy 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 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.

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

Zgodnie z art. 27 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 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 lutego 2011 r., znak: WI.pab.4012-13/11.

W związku z powyższym postanowiono jak w sentencji

Pouczenie

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

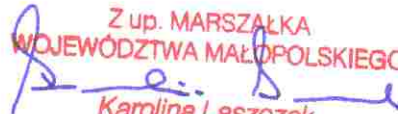
Stosownie do części III poz. 46 podpunkt 1) w związku z poz. 40 podpunkt 2) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2006 r. Nr 225, poz. 1635 z późn. zm.), decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 253,00 zł. (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote, zero groszy), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 28 września 2010 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000.

Otrzymują:

1. NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o.
ul. Grabska 15A, 32-005 Niepołomice
2. SR.II. a/a

Do wiadomości:

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

Z up. MARSZAŁKA
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO

Karolina Laszczak
Z-ca Dyrektora
Departamentu Środowiska, Rolnictwa i Geodezji