



50.II/2019.MB

Poznań, 28 sierpnia 2020 r.

**Urząd Miasta Lublin**  
**Wydział Ochrony Środowiska**  
ul. Tomasza Zana 38, 20-601 Lublin

*Wnioskodawca:*

**„Centrum Metal Odczynniki**  
**Chemiczne – Midas Investment**  
**Spółka z o.o.” Spółka Komandytowa**

*Siedziba:*

ul. Opackiego 64A/11, 05-090 Falenty

*Miejsce prowadzenia działalności:*

ul. Metalurgiczna 15E, 17D  
20-234 Lublin

*Reprezentowany przez:*

**Marcina Kaźmierskiego**  
**Kancelaria Ekologiczna**  
**Marcin Kaźmierski**

ul. Staszica 15a, 60-526 Poznań

### **Pismo strony**

W imieniu **„Centrum Metal Odczynniki Chemiczne – Midas Investment Sp. z o.o.” Spółka Komandytowa** na podstawie pełnomocnictwa znajdującego się w aktach sprawy, w związku z Państwa pismem z dnia 26 czerwca 2020 r., znak: OŚ-OD-I.6220.74.2018 oraz pismem Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Lublinie z dnia 25 czerwca 2020 r., znak: WOOŚ.4221.9.2020.PD przedstawiam stosowne wyjaśnienia:

Załącznik 1. do niniejszego pisma stanowi skorygowany raport oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego wraz z halą produkcyjną. Jest to wersja jednolita raportu uwzględniająca wszystkie uzupełnienia.

**Ad.1.**

Wnioskodawca podtrzymuje kwalifikację przedsięwzięcia jako rozbudowę Zakładu. Planowana nowa hala zostanie zlokalizowana na wskazanej działce o numerze 139/18. Jednakże do obliczeń przyjęto wszystkie istniejące aktualnie emitory, które zlokalizowane są na pozostałych działkach, do których właściciel instalacji posiada tytuł prawny.

**Ad.2.**

Zgodnie z art. 66 ust. 1 pkt 6a lit. e w przedłożonym raporcie, nie dokonano analizy oddziaływań planowanego wariantu na formy ochrony przyrody, o których mowa w art. 6 ust. 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o ochronie przyrody, w tym na cele i przedmiot ochrony obszarów Natura 2000, oraz ciągłość łączących je korytarzy ekologicznych. Poniżej przedstawiam stosowne uzupełnienie:

Zgodnie z informacjami zawartymi w raporcie na str. 53 (zał.1.) w bezpośredniej bliskości planowanego przedsięwzięcia nie występują obszary chronione. Nie występują również korytarze ekologiczne. Najbliższy korytarz zlokalizowany jest w odległości ok. 7 km. od omawianych obiektów. Najbliższy Obszar Natura 2000 - PLH060021 Świdnik – znajduje się w odległości ok. 2,84 km od planowanej inwestycji.

W związku z powyższym, realizacja planowanego przedsięwzięcia nie będzie miała wpływu na formy ochrony przyrody. W załączniku 1. przedstawiono poprawioną wersję raportu.

Ponadto, Wnioskodawca wyjaśnia, iż planowana instalacja jest technologią autorską i unikalną, opracowaną przez pracowników Zakładu. W związku z tym, nie ma możliwości przedstawienia wyników pomiarów, które potwierdzałyby słuszność przyjętych wielkości emisji. Dokumenty takie powstaną po uruchomieniu instalacji i wdrożeniu technologii.

Autorzy technologii na podstawie wieloletniego doświadczenia nie przewidują powstawania innych zanieczyszczeń powietrza, poza pyłem, który został wykazany w obliczeniach. Wnioskodawca przewiduje montaż wysokosprawnego odpylacza, który gwarantuje maksymalne stężenie zanieczyszczeń za odpylaczem o wartości nie większej niż  $2 \text{ mg/m}^3$  przy emitorze E-1 oraz cyklonu cylindrycznego przy emitorze E-2.

Należy zwrócić uwagę, iż Wnioskodawca zainteresowany jest zastosowaniem odpylaczy o wysokiej sprawności, ponieważ pył na nich zatrzymany zawiera cenne metale, które mogą zostać ponownie wykorzystane do produkcji.

**Ad.3.**

Wyjaśniam, iż na str. 55 raportu omyłkowo wpisano informację o planowanym składowisku. Na terenie Zakładu nie jest zlokalizowane żadne składowisko, a także nie jest to przedmiotem planowanej inwestycji.

Planowane przedsięwzięcie polega na budowie instalacji do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego wraz z halą produkcyjną.

W związku z powyższym, dokonano weryfikacji zapisów na str. 55 i 57 raportu. Skorygowany raport stanowi załącznik 1. do niniejszego pisma.

**Ad.4.**

Niniejszym Wnioskodawca koryguje ilość przewidywanego zużycia tlenku wapna do podczyszczania ścieków, którą podał w uzupełnieniu z dnia 15 maja 2020 r. i wskazuje, że ze względu na różną zawartość molibdenu w ściekach, aby otrzymać molibdenian wapnia należy zastosować: 29,8 - 136,9kg tlenku wapnia lub 39,4 - 180kg wapna hydratyzowanego.

W poprawionym raporcie (zał.1) przedstawiono tabelę 2. i 3. uwzględniającą ilości przewidywanego zużycia tlenku wapnia lub wapna hydratyzowanego.

**Ad.5.**

Wyjaśniam, iż przewidywany wzrost zużycia gazu, w związku z wymianą kotła, to zaledwie 20% w porównaniu do aktualnego zużycia. Nowy kocioł zostanie zamontowany w celu zminimalizowania strat spalane go gazu w starych wytwornicach pary.

Zdaniem Wnioskodawcy, w wyniku realizacji planowanej inwestycji, zużycie gazu nie zmieni się w sposób znaczący.

**Ad.6.**

Wyjaśniam, iż planowane przedsięwzięcie polegać będzie na montażu hali produkcyjnej o lekkiej konstrukcji. Ściany nowej hali złożone będą ze standardowych modułów budowlanych, posadowionych na płytce ławie fundamentowej. Nie przewiduje się konieczności odwodnienia ławy, ponieważ zgodnie z badaniami hydrogeodezyjnymi zawartymi w dokumentacji geologiczno-inżynierskiej, głębokość wód gruntowych wynosi ok. 13 m p.p.t. Ze względu na wielkość i rodzaj projektowanych prac montażowych nie przewiduje się powstawania znaczących emisji zanieczyszczeń powietrza. Wystąpi jedynie niewielkie i okresowe zwiększenie ruchu pojazdów transportujących elementy konstrukcyjne hali. Wnioskodawca przewiduje nieznaczne zraszanie powierzchni ziemi w okresie suchym, w celu zapobieżenia ewentualnemu pyleniu.

**Ad.7.**

W poniższej tabeli przedstawiono informacje o wszystkich istniejących źródłach emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie Zakładu, zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym. Należy podkreślić, iż przedstawione dopuszczalne emisje ze źródeł istniejących zostały już zweryfikowane przez kompetentne organy ochrony środowiska.

Tabela. Zestawienie wszystkich istniejących źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie Zakładu, zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym

Lp.	Proces produkcyjny Numer emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość gazów wylotowych	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna emisja
		[m]	[m]	[m/s]		[kg/h]
1.	Azotan niklu Emitor nr III/3	11,9	0,15	28,29	dwutlenek azotu	0,01656
2.	Azotan niklu Emitor nr III/4	12,8	0,4	4,86	dwutlenek azotu	0,01656
3.	Chlorek manganu Emitor nr IV/5	12,5	0,25	12,40	chlorowodór	0,10008
4.	Chlorek manganu Emitor nr IV/6	12,6	0,35	6,35	chlorowodór	0,10008
5.	Azotan cynku Emitor nr IV/7	12,7	0,16	24,87	dwutlenek azotu	0,05004
6.	Chlorek amonu/molibdenian amonu Emitor nr IV/8	12,6	0,55	5,14	amoniak	0,104
7.	Azotan kobaltu Emitor nr II/1	12,8	0,5	6,22	dwutlenek azotu	0,010404
8.	Azotan kobaltu Emitor nr II/2	12,5	0,2	5,31	dwutlenek azotu	0,010404
9.	Octan sodu Emitor nr VII/10	12,4	0,35	6,35	kwas octowy	0,2772
10.	Siarczan manganu Emitor nr IV/12	12,7	0,45	3,84	metanol	0,3744
11.	Octan manganu Emitor nr IV/13	13,6	0,3	8,65	kwas octowy	0,216
12.	Siarczan kobaltu, azotan miedzi Emitor nr II/15	13,8	0,2	19,45	dwutlenek azotu metanol	0,04176 1,2492
13.	Kwas solny, kwas octowy Emitor nr KN-3	7,2	0,25	8,21	chlorowodór kwasy octowe	0,1656 0,08316
14.	Kobaltu katalizator 6% Emitor nr I/2	11,9	0,16	4,14	dwutlenek azotu	0,0666
15.	Kobaltu katalizator 6% Emitor nr I/3	12,1	0,16	4,14	dwutlenek azotu	0,0666
16.	Kobaltu katalizator 6% Emitor nr I/4	12,2	0,16	4,14	dwutlenek azotu	0,0666
17.	Kobaltu katalizator 6% Emitor nr I/8	12,5	0,16	4,14	dwutlenek azotu	0,0666
18.	Kobaltu katalizator 6% Emitor nr I/7	12,0	0,16	4,14	dwutlenek azotu	0,0666
19.	Selenin sodu Emitor nr IV/1	12,5	0,20	10,6	dwutlenek azotu	0,013

Ponadto, źródłem zanieczyszczeń do powietrza na terenie Zakładu jest również kocioł parowy Vitomax 200-HS Typ M73A, który może wytwarzać parę wysokoprężną o maksymalnym ciśnieniu 6 bar:

Lp.	Numer emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość gazów wylotowych [m/s]	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja
1.	E-K2 – kotłownia Vitomax	11	0,4	10,38	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> dwutlenek siarki pył ogółem	Do obliczenia emisji, przyjęto standardy emisyjne – ad.19.

Wyjaśniam, iż w przedłożonej do raportu analizie emisji zanieczyszczeń do powietrza, omyłkowo nie uwzględniono jednego istniejącego źródła – emitora IV/1 (selenin sodu) oraz błędnie oznaczono nr nowego emitora dla kotła Vitomax 200-HS (właściwe oznaczenie to E-K3). Do obliczenia emisji dla emitorów E-K2 i E-K3 nie uwzględniono w przedłożonym modelowaniu standardów emisyjnych. W związku z powyższym, załącznik 2. do niniejszego pisma stanowi poprawione modelowanie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu.

#### **Ad.8.**

Poniżej przedstawiam przyjęty przez Wnioskodawcę sposób obliczenia wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z istniejących źródeł emisji:

- **Emitor nr III/3 -Azotan niklu**

#### **Zdolność produkcyjna instalacji - 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji azotanu niklu określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

NR emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E – III/3	11,85	0,15	28,29	0,4	24	3600

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,001 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Dopuszczalna emisja kg/h	Emisja roczna Mg/rok
Tlenki azotu	0,0046	0,01656	0,06

- **Emitor nr III/4 -Azotan niklu**

**Zdolność produkcyjna instalacji - 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji azotanu niklu określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E – III/4	12,8	0,4	4,86	0,4	24	3600

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,001 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Dopuszczalna emisja kg/h	Emisja roczna Mg/rok
Tlenki azotu	0,0046	0,01656	0,06

- **E – IV/5 Chlorek manganu kryształ;**

**Chlorek manganu roztwór**

**Zdolność produkcyjna instalacji - 350 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **chlorku manganu** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – IV/5

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-IV/5	12,45	0,25	12,40	0,3* 1,2**	18* 24**	7000

\*Chlorek manganu kryształ;

\*\*Chlorek manganu roztwór

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,002 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Dopuszczalna emisja kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	0,0278	0,10008	0,7

- **E – IV/6 Chlorek manganu kryształ:**  
**Chlorek manganu roztwór**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 350 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **chlorku manganu** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – IV/6

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-IV/6	12,55	0,35	6,35	0,3* 1,2**	18* 24**	7000

\*Chlorek manganu kryształ;

\*\*Chlorek manganu roztwór

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,002 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Dopuszczalna emisja kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	0,0278	0,10008	0,7

- **E – IV/7 Azotan cynku:**

**Zdolność produkcyjna instalacji - 120 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **azotanu cynku** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – IV/7

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-IV/7	12,65	0,16	24,87	1,2	24	2400

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,001 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Dopuszczalna emisja kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	0,0139	0,05004	0,12

- **E- IV/8 Amonu chlorek/molibdenian amonu**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **amonu chlorek** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – IV/8

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-IV/8	12,60	0,55	5,14	313	0,2	18	5400

Wskaźnik emisji amoniaku wynosi 0,0005 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Amoniak	0,104	0,03

- **E – II/1 Azotan kobaltu**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 30 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **azotanu kobaltu** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – II/1

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-II/1	12,75	0,5	6,22	0,25	24	2800

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,001 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	0,0028	0,010404	0,03



- **E – II/2 Azotan kobaltu**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 30 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **azotanu kobaltu** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – II/2

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-II/2	12,45	0,2	5,31	0,25	24	2800

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,001 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	0,0028	0,010404	0,03

- **E – VII/10 Octan sodu**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 120 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **octanu sodu** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – VII/10

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-VII/10	12,35	0,35	6,35	0,5	18	4320

Wskaźnik emisji kwasu octowego wynosi 0,01 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Kwas octowy	0,07716	0,2772	1,2

- **E – IV/12      Siarczan manganu**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **siarczanu manganu** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – IV/12

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-IV/12	12,65	0,45	3,84	0,15	2	800

Wskaźnik emisji metanolu wynosi 0,005 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Metanol	0,104167	0,3744	0,3

- **E – IV/13      Octan manganu**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **octanu manganu** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – IV/13

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-IV/13	13,55	0,30	8,65	0,5	30	3600

Wskaźnik emisji kwasu octowego wynosi 0,013 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Kwas octowy	0,060185	0,216	0,78

- **E – II/15 Siarczan kobaltu**

**Azotan miedzi**

**Zdolność produkcyjna instalacji siarczanu kobaltu – 36 Mg/rok**

**Zdolność produkcyjna instalacji azotanu miedzi – 240 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **siarczanu kobaltu, azotanu miedzi** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – II/15

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-II/15	13,75	0,2	19,45	0,25* 1**	2* 24**	288* 5700**

\* siarczan kobaltu

\*\* azotan miedzi

Wskaźnik emisji metanolu z produkcji siarczanu kobaltu wynosi 0,01 kg/kg.

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu z produkcji azotanu miedzi wynosi 0,001 kg/kg.

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Metanol	0,347222	1,2492	0,36
Dwutlenek azotu	0,011574	0,04176	0,24

- **E – KN - 3                      Kwas solny rozcieńczanie**  
**Kwas octowy rozcieńczanie**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 120 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **kwasu solnego i kwasu octowego** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – KN-3

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E - KN-3	7,20	0,25	8,21	0,5* 0,5**	6* 6**	1440* 1440**

\* kwas solny

\*\* kwas octowy

Wskaźnik emisji chlorowodoru z produkcji kwasu solnego wynosi 0,002 kg/kg.

Wskaźnik emisji kwasu octowego z produkcji kwasu octowego wynosi 0,001 kg/kg.

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
chlorowodór	0,046296	0,1656	0,24
kwas octowy	0,023148	0,08316	0,12

- E – I/2    Kobaltu katalizator 6%**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **kobaltu katalizatora 6%** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – I/2

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-I/2	11,9	0,16	4,14	1	24	1440

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,008 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	18,51852	0,0666	0,096

- E – I/3    Kobaltu katalizator 6%**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **kobaltu katalizatora 6%** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane są emitorem E – I/3

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-I/3	12,1	0,16	4,14	1	24	1440

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,008 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	18,51852	0,0666	0,096

- **E – I/4    Kobaltu katalizator 6%**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **kobaltu katalizatora 6%** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – I/4

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-I/4	12,2	0,16	4,14	1	24	1440

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,008 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	18,51852	0,0666	0,096

- **E – I/7    Kobaltu katalizator 6%**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **kobaltu katalizatora 6%** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – I/7

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-I/7	12	0,16	4,14	1	24	1440

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,008 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	18,51852	0,0666	0,096

- **E – I/8    Kobaltu katalizator 6%**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 60 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji **kobaltu katalizatora 6%** określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – I/8

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Wielkość szarży [Mg]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-I/8	12,5	0,16	4,14	1	24	1440

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,008 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	18,51852	0,0666	0,096

- **E – IV/1                    Selenin sodu**

**Zdolność produkcyjna instalacji – 100 Mg/rok**

Maksymalną emisję zanieczyszczeń z procesu produkcji azotanu niklu określono na podstawie bilansu masowego i zakładanego poziomu produkcji.

Zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E – IV/1

NR Emitora	Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina [m]	Przepływ w kominie [m/s]	Czas operacji [h]	Czas trwania emisji [h]
E-III/4	12,5	0,2	10,6	12	350

Urządzenie redukujące – skrubler – sprawność urządzenia 99%

Wskaźnik emisji dwutlenku azotu wynosi 0,002 kg/kg

Zgodnie z powyższym określono następujące poziomy emisji:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. g/s	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja Mg/rok
Tlenki azotu	0,0046	0,013	0,03

Wnioskodawca wyjaśnia, iż wszystkie wskaźniki emisji zanieczyszczeń substancji do powietrza z istniejących emitorów zostały określone przez technologów na podstawie znajomości przebiegu poszczególnych procesów chemicznych.

Sposoby obliczeń zawarte w niniejszym piśmie zostały przedstawione identycznie jak we wnioskach o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

**Ad.9.**

Wnioskodawca przewiduje montaż wysokosprawnego odpylacza, który gwarantuje maksymalne stężenie zanieczyszczeń za odpylaczem o wartości nie większej niż  $2 \text{ mg/m}^3$  przy emitorze E-1. Dla emitora E-2 przyjęto analogiczną wartość emisji. Przewiduje się również zastosowanie wentylatorów wyciągowych o wydajności  $4000 \text{ m}^3/\text{h}$ .

Mając na względzie powyższe dane, przedstawiam przyjęty sposób obliczeń emisji pyłowych:

$$4000 \text{ m}^3/\text{h} * 2 \text{ mg/m}^3 = 0,008 \text{ kg/h} \approx 0,01 \text{ kg/h}$$

Po zaokrągleniu przyjęto, iż emisja pyłu z emitorów E-1 i E-2 wynosi  $0,01 \text{ kg/h}$ .

Należy zwrócić uwagę, iż Wnioskodawca zainteresowany jest zastosowaniem odpylaczy o wysokiej sprawności, ponieważ pył na nich zatrzymany zawiera cenne metale, które mogą zostać ponownie wykorzystane do produkcji.

**Ad.10.**

Wnioskodawca wyjaśnia, iż na obecnym etapie procesu inwestycyjnego nie została podjęta jeszcze decyzja o konkretnym typie urządzenia odpylającego przy emitorze E-2, jednak zakłada, że jego gwarantowana skuteczność nie będzie gorsza niż  $2 \text{ mg/m}^3$ . W związku z powyższym, Wnioskodawca koryguje zapis mówiący o stosowaniu cyklonu cylindrycznego przy emitorze E-2.

Na potrzeby obliczeń przyjęto, iż znamionowa skuteczność odpylacza przy emitorze E-2 nie będzie mniejsza niż skuteczność odpylacza przy emitorze E-1. W związku z powyższym, w obliczeniach przyjęto emisję pyłu analogicznie jak przy emitorze E-1. Zgodnie z przeprowadzoną analizą rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, realizacja planowanego przedsięwzięcia nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych stężeń.

**Ad.11.**

Wyjaśniam, iż nie przyjęto występowania emisji molibdenu, niklu i kobaltu, ponieważ na podstawie znajomości emisji pyłu, który jest nośnikiem tych metali, przewidywano ich znikome stężenia w powietrzu.

Jednakże, na potrzeby niniejszego uzupełnienia przeprowadzono ponownie obliczenia w sieci receptorów. Emisje wyżej wymienionych metali przyjęto na podstawie załączonych kart charakterystyk, i określono zawartość molibdenu na poziomie 100% w pyłe, zawartość niklu i kobaltu po 3% w pyłe.

Zgodnie z kartą charakterystyki dla koncentratu kobaltowo-niklowego, występują w nim również substancje tj. tlenek krzemu i tlenek glinu. W związku z faktem, iż są to zanieczyszczenia, dla których nie określono poziomów odniesienia, nie zostały uwzględnione w obliczeniach.

Ponownie przeprowadzone modelowanie zanieczyszczeń w powietrzu, uwzględniające nowe tło substancji, potwierdziło wcześniejsze przewidywania co do ilości tych substancji w powietrzu. Realizacja planowanego przedsięwzięcia nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych stężeń analizowanych zanieczyszczeń.

W załączniku 2. przedstawiono wyniki przeprowadzonej analizy.

**Ad.12.**

Wyjaśniam, iż zakładany czas emisji z planowanego kotła gazowego wyniesie 8300 h/rok.

W związku z powyższym, w przedłożonym do niniejszego pisma raporcie (zał.1.) zweryfikowano informacje dotyczące zakładanego czasu pracy planowanego kotła gazowego.

**Ad.13.**

W załączeniu przedkładam aktualne pismo Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska Regionalnego Wydziału Monitoringu Środowiska w Lublinie z dnia 3 lipca 2020 r., znak: DM/LU/063-1/161/20/RK z informacją na temat tła zanieczyszczenia powietrza za 2019 r. w rejonie ul. Metalurgicznej w Lublinie (zał.3.).

W załączniku 2. przedstawiono skorygowane modelowanie rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, z uwzględnieniem nowego tła substancji.

**Ad.14.**

Wyjaśniam, iż suszarnia wirnikowa została omyłkowo pominięta tylko w wykazie urządzeń. Autorzy raportu uwzględnili suszarnię jako źródło emisji zanieczyszczeń w przeprowadzonych obliczeniach.

W załączniku 1. przedstawiono uzupełniony raport, z uwzględnieniem suszarni w wykazie urządzeń.

Źródłem ciepła na potrzeby funkcjonowania suszarni będzie kocioł gazowy.

**Ad.15.**

Absorbery zostaną zamontowane na odpowietrzeniu pojemników surowców, zlokalizowanych wewnątrz hali produkcyjnej. Ich zadaniem będzie absorbowanie ewentualnych zanieczyszczeń gazowych wydostających się z pojemników w trakcie ich napełniania.



**Ad.16.**

Wnioskodawca wyjaśnia, iż elementy „wentylacja” zaznaczone na schemacie 1. stanowią w istocie odpowietrzenia poszczególnych zbiorników procesowych i nie mają bezpośredniego odprowadzenia na zewnątrz hali. Wentylacja całej hali odbywać się będzie przez centralny układ wentylacji (emitory E-1 i E-2) z zapewnieniem niezbędnej wymiany powietrza w hali. Na podstawie doświadczenia i znajomości prowadzonych procesów technologicznych Wnioskodawca nie przewiduje powstawania innych zanieczyszczeń powietrza aniżeli pył, który został już uwzględniony w obliczeniach.

**Ad.17.**

Wyjaśniam, iż w związku z realizacją planowanego przedsięwzięcia, nie przewiduje się możliwości występowania odorów.

**Ad.18.**

W załączniku 2. przedstawiono modelowanie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, wraz z wykresami izolinii z naniesionymi granicami Zakładu.

**Ad.19.**

Jako podstawę obliczenia emisji przyjęto obowiązujące dla średnich źródeł spalania paliw standardy emisyjne zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2018 r., poz. 680):

SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	Pył ogółem
35 mg/m <sup>3</sup>	100 mg/m <sup>3</sup>	5 mg/m <sup>3</sup>

W załączniku 2. przedstawiono modelowanie rozprzestrzeniania zanieczyszczeń powietrza, z uwzględnieniem standardów emisyjnych dla źródeł spalania.

Zgodnie z §2 ust. 6 pkt 1 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2019 r., poz.2286), prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia okresowych pomiarów emisji ze źródeł spalania paliw dwa razy w roku (raz w sezonie zimowym i raz w sezonie letnim).

**Ad.20.**

Zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym Zakład zapobiega występowaniu awarii i ogranicza jej skutki poprzez:

- okresowe przeglądy instalacji i urządzeń z nią współpracujących;
- utrzymanie instalacji w stanie sprawnym technicznie;
- systematyczne czyszczenie i konserwacja;
- usprawnianie technologii;
- wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii;
- przestrzeganie reżimów technologicznych;
- edukację ekologiczną pracowników;
- stałą współpracę z organami ochrony środowiska, właściwymi strażami i inspekcjami.

Ponadto, dodatkowymi elementami eliminującymi powstanie awarii przemysłowej jest:

- doświadczona kadra pracownicza;
- postępowanie zgodnie z instrukcjami technologicznymi,
- użytkowanie substancji niebezpiecznych zgodnie z kartami charakterystyki,
- stosowanie urządzeń posiadających specjalne atesty,
- stosowanie technik BAT.

W przypadku wystąpienia ewentualnej awarii prowadzący instalację:

- podejmie natychmiastowe działania zabezpieczające i naprawcze np. neutralizacja wycieki i uszczelnienie uszkodzonego elementu;
- odizoluje miejsce awarii i ograniczy dostęp osób postronnych np. tylko do pracowników zaangażowanych w działania naprawcze;
- bezpośrednio lub pośrednio poinformuje osoby narażone na utratę zdrowia lub życia w wyniku zaistniałej awarii;
- poinformuje o awarii oraz podejmie ścisłą współpracę przy usuwaniu jej skutków z odpowiednimi służbami i instytucjami;
- będzie postępował zgodnie z Planem awaryjnym zawartym w Instrukcji stanowiskowej.

W Zakładzie stosowanych jest szereg systemów zabezpieczających przed niekontrolowaną emisją zanieczyszczeń do środowiska, a w szczególności przed wyciekiem mieszaniny reakcyjnej.

Instalacja będąca przedmiotem raportu, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku, gdyż na jego terenie nie będą magazynowane ani przetwarzane substancje niebezpieczne w ilościach, które mogłyby powodować jego zaliczenie do jednego z wymienionych rodzajów zakładów. Instalacja nie stwarza zagrożenia poważną awarią przemysłową i nie stanowi źródła nadzwyczajnego zagrożenia środowiska. Na całej powierzchni planowanej hali produkcyjnej położona zostanie posadzka z żywicy chemoodpornej, ze spadkiem do kanałów ściekowych. Kanały ściekowe na instalacjach odpompują wszystkie ewentualne odcieki z instalacji do zbiorników

magazynowych skąd mogą zostać one zawrócone do procesu produkcyjnego. Instalacja będzie w pełni zabezpieczona przed przedostaniem się ewentualnych wycieków do gleby.

**Ad.21.**

Wyjaśniam, iż możliwość wytwarzania pary wodnej nie jest jednoznaczna z poborem wody w tej samej ilości. Para technologiczna w instalacji krąży w obiegu zamkniętym, a woda pobierana jest tylko w przypadku uzupełnienia ewentualnych braków.

Możliwość wytwarzania pary w ilości 2000 kg/h zachodzi w sytuacji szczytowego zapotrzebowania na parę technologiczną.

**Ad.22.**

Proces technologiczny wytwarzania koncentratu kobaltowo-niklowego przebiega w następujący sposób:

1. Ługowanie przez minimum 4 godziny w temperaturze 95°C koncentratu molibdenowego z dodatkiem wody i węglanu sodu;
2. Filtracja uzyskanej pulpy i przemycie wodą. W tym procesie powstanie dodatkowo roztwór, który kierowany będzie do produkcji molibdenianu sodu;
3. Repulpacja powstałego osadu wraz z filtracją. W tym procesie powstanie dodatkowo roztwór, który zawracany będzie do ługowania koncentratu molibdenowego.;
4. Suszenie i pakowanie produktu.

Wyjaśniam, iż zgodnie z przedstawionym schematem powstawania koncentratu niklowo-kobaltowego, przy jego produkcji nie będą powstawać ścieki gdyż po procesie filtracji odzyskana woda będzie użyta ponownie w procesie ługowania koncentratów molibdenowych.

Metody zabezpieczenia przed ewentualnym przedostaniem się koncentratu kobaltowo-niklowego do środowiska gruntowo-wodnego:

- posadzka nowej hali produkcyjnej zostanie wykonana w sposób szczelny z żywicy chemoodpornej, co zabezpieczy przed przedostaniem się ewentualnych wycieków do ziemi;
- posadzka nowej hali produkcyjnej będzie posiadać niewielki spadek w kierunku kanałów ściekowych, co zabezpieczy przed ewentualnymi wyciekami do ziemi;
- planowana instalacja została zaprojektowana w taki sposób, aby dostęp do potencjalnie przeciekających elementów był łatwy i nieograniczony, w celu ich efektywnej konserwacji;
- teren wokół planowanej hali zostanie utwardzony, co ograniczy ewentualne przedostanie się wycieków do środowiska gruntowego.

Zgodnie ze wskazaniem organu, raporcie zostały dodane informacje dotyczące procesu produkcji koncentratu niklowo-kobaltowego (zał. 1).

**Ad.23.**

Wnioskodawca podtrzymuje pogląd, iż w Zakładzie będzie stosowana technologia bezściekowa produkcji albowiem tak jak wskazano na str. 78 raportu (zał.1.) i jak to wynika z przedstawionych schematów technologicznych, znaczna część powstających strumieni wód poprocesowych zawracana jest do tego samego lub kolejnego procesu technologicznego np. popłuczyny z procesu filtracji i wirowania molibdenianu zawracane są odpowiednio do procesu ługowania i strącania, natomiast roztwory z procesów filtracji, przy wytwarzaniu koncentratu niklowo-kobaltowego kierowane są do procesu produkcji molibdenianu sodu.

Opisując proces produkcji bezściekowej autorzy raportu wyraźnie zaznaczyli, iż zawracanie dotyczy części ścieków do ciągu produkcyjnego oraz stosowanie zamkniętych obiegów chłodzących.

Ścieki produkcyjne (powstające w procesie filtracji koncentratu molibdenowego) oraz z produkcji wody DEMI odprowadzane będą do kanalizacji miejskiej.

Ścieki produkcyjne w pierwszej kolejności kierowane będą do projektowanej podczyszczalni ścieków i następnie retencjonowane w zbiorniku podziemnym. Ścieki z produkcji wody DEMI będą bezpośrednio kierowane do zbiornika podziemnego, ze względu na to, że pochodzą z procesu odwróconej osmozy, a zatem zawartości pierwiastków normowanych nie wzrosną.

Część ścieków podczyszczonych zawracana będzie okresowo (1 raz/d ÷ 1 raz/tydzień) do płukania filtrów. Popłuczyny z filtrów kierowane będą do ponownego podczyszczania. Alternatywnie ścieki podczyszczone mogą zostać skierowane grawitacyjnie bezpośrednio do kanalizacji, jednak ostateczna decyzja dotycząca sposobu odprowadzania ścieków podczyszczonych zostanie podjęta na etapie projektu.

**Ad.24.**

Budowa nowego systemu kanalizacji technologicznej i bytowej wymagać będzie przeprowadzenia jednorazowej próby szczelności urządzeń, w związku z czym szacuje się, iż pobór wody na ten cel wyniesie ok. 20 m<sup>3</sup>.

**Ad.25.**

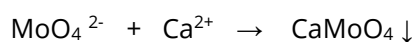
Podczas realizacji przedsięwzięcia nieznaczne ilości powstających ścieków zostaną odprowadzone przez istniejącą podczyszczalnię do kanalizacji miejskiej.

**Ad.26.**

Poniżej przedstawiam opis technologiczny projektowanej podczyszczalni ścieków:

Celem procesu podczyszczania ścieków jest odzyskanie jak największej ilości Mo oraz doprowadzenie ścieków do takiej postaci, aby mogły one dalej trafić do głównej oczyszczalni.

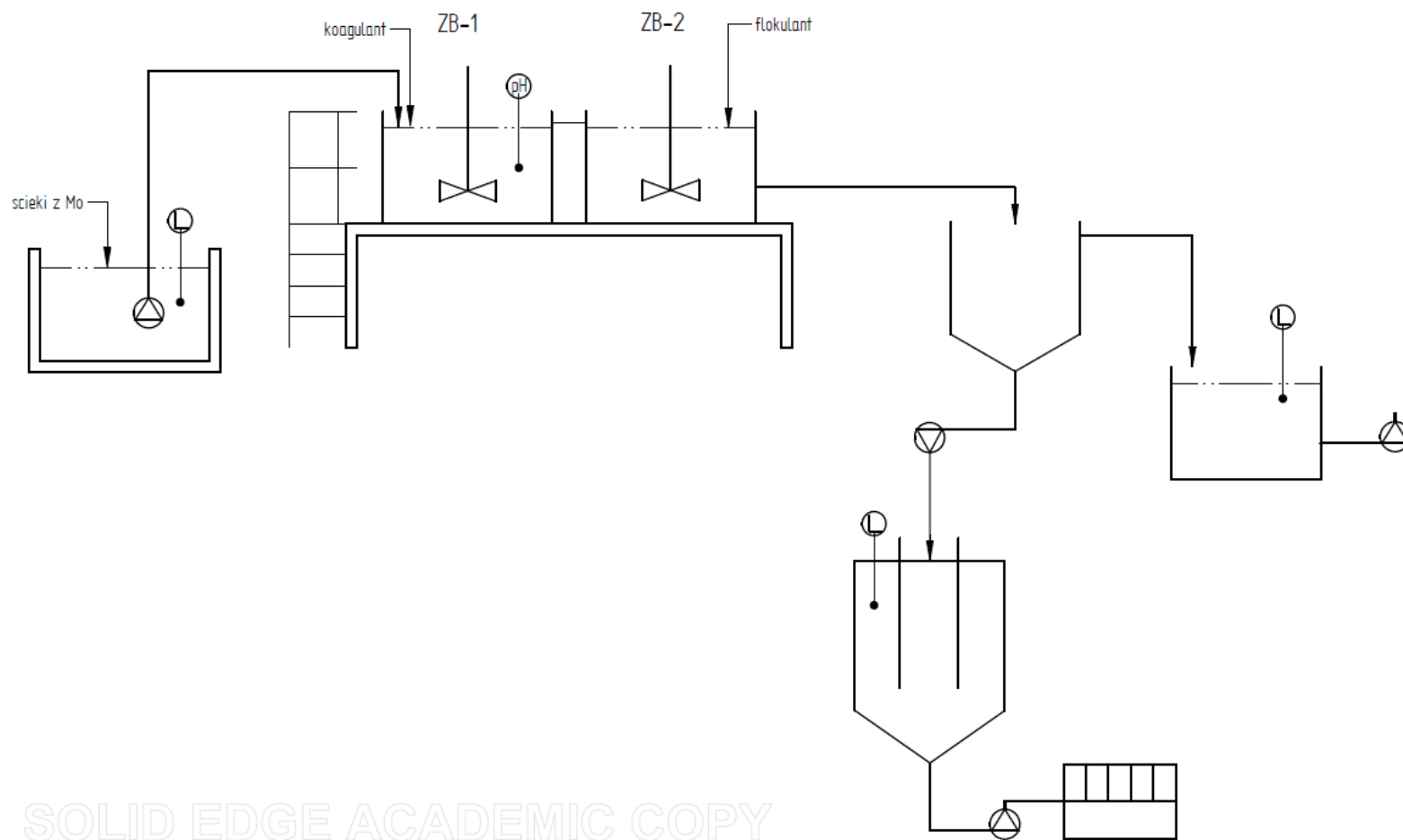
Do zbiornika wyrównawczego wprowadzane będą ścieki z zawartością Mo w celu uśrednienia. Po osiągnięciu określonego poziomu w zbiorniku wyrównawczym uśrednione ścieki przepompowane zostaną do zbiornika nr 1 (komora mieszania szybkiego, w której następuje rozproszenie koagulantu w całej objętości ścieków) za pomocą pompy membranowej (o wydajności 70m<sup>3</sup>/dzień). W komorze prowadzone będzie bardzo intensywne mieszanie w czasie kilku minut. Następnie dodawany będzie koagulant aż do uzyskania pH jak najbardziej obojętnego. W trakcie neutralizacji kwaśnych ścieków tlenkiem wapnia lub wapnem hydratyzowanym powstanie trudno rozpuszczalny w wodzie związek molibdenian wapnia CaMoO<sub>4</sub> wg reakcji :



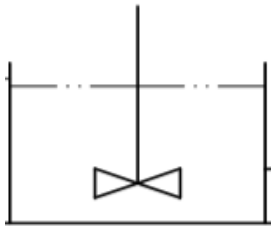

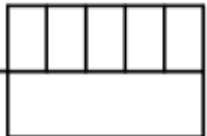
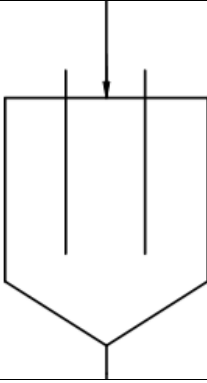

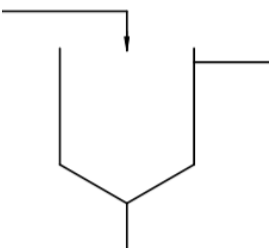
Ze względu na różną zawartość Mo w ściekach, aby otrzymać molibdenian wapnia należy zastosować: 29,8 - 136,9kg tlenku wapnia lub 39,4 - 180kg wapna hydratyzowanego.

Następnie zneutralizowane ścieki przepompować do zbiornika nr 2 czyli komory mieszania wolnego (flokulacji), w której następuje aglomeracja drobnych cząsteczek wytworzonych w wyniku hydrolizy koagulantu z cząsteczkami zanieczyszczeń zawartych w wodzie, w celu wytworzenia sedymentujących kłaczków osadu. W kolejnym etapie uruchomione zostanie mieszadło i dodany flokulant. Czas flokulacji wynosić będzie 6 - 45 minut. Osady wytrącone w procesie koagulacji i chemicznego strącania usuwane będą w osadnikach, w których następuje zatrzymanie zawartych w wodzie zawiesin powodujących sedymentację cząsteczek dzięki działaniu sił grawitacji. Górna warstwa przepompowana zostanie do dalszej oczyszczalni ścieków, a następnie do głównej kanalizacji. Dolna warstwa kierowana będzie do zagęszczania. Po uzyskaniu odpowiedniej gęstości osad przekierowany będzie na prasę filtracyjną. Odzyskany ze ścieków molibdenian wapnia zostanie przerobiony na pełnowartościowe produkty molibdenowe (molibdenian sodu i molibdenian amonu).

Poniżej przedstawiam uproszczony schemat technologiczny projektowanej podczyszczalni:



## Wykaz urządzeń

Nazwa	Symbol
Zbiornik otwarty z mieszadłem	
Pompa	
Prasa filtracyjna	
Zbiornik do zagęszczania	
Zbiornik otwarty	
Osadnik	

**Ad.27.**

Poniżej podaję wymagane dane:

Ilość wody chłodniczej w układzie to 90 m<sup>3</sup>.

Ilość wody na uzupełnianie strat to ok. 150 m<sup>3</sup>/miesiąc.

**Ad.28**

W poniższej tabeli przedstawiam porównanie proponowanej techniki z najlepszymi dostępnymi technikami w zakresie dotyczącym hałasu, na podstawie Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

5.6. Emisje hałasu	
<p><b>BAT 22.</b> W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;</li> <li>(ii) protokół monitorowania hałasu;</li> <li>(iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu;</li> <li>(iv) program zapobiegania hałasowi i ograniczania hałasu mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.</li> </ul> <p>Zastosowanie</p> <p>Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego hałasu lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.</p>	<p><u>Nie ma zastosowania.</u></p> <p>Uciążliwość związana z emisją hałasu w trakcie <b>realizacji</b> przedsięwzięcia będzie miała charakter <u>okresowy</u>, spowodowany użytkowaniem maszyn i urządzeń montażowych jak i pojazdów dowożących elementy instalacji.</p> <p>W sąsiedztwie planowanego przedsięwzięcia nie znajdują się żadne tereny podlegające ochronie akustycznej, zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz. 112).</p> <p>W otoczeniu Zakładu (oraz planowanej inwestycji) znajdują się tory kolejowe, zakłady produkcyjne i nieużytki.</p> <p>Zgodnie z przedłożoną analizą propagacji hałasu, na etapie <b>eksploatacji</b> planowanej inwestycji najwyższe natężenia hałasu, przekraczające 48,6 dB zamykać się będą w granicach działek należących do Wnioskodawcy. Transport nie będzie odbywał się w porze nocnej.</p> <p>Pod kątem uciążliwości akustycznej, obiekt nie stanowi zagrożenia.</p>



				Instalacja nie będzie powodowała wibracji w środowisku.
<b>BAT 23.</b> W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:				<p>Planowana instalacja będzie spełniała wymagania BAT.</p> <p>Projektowana hala zlokalizowana będzie za istniejącym budynkiem, który stanowić będzie ekran chroniący przed hałasem.</p> <p>Planowana instalacja obsługiwana będzie przez doświadczony personel oraz wyposażona w nowe, sprawne technicznie urządzenia. Wszystkie urządzenia w nowej instalacji podlegać będą stałym okresowym przeglądom i konserwacjom. Wnioskodawca wyposaży instalację w mało hałaśliwy sprzęt. Transport związany z eksploatacją instalacji nie będzie odbywał się w porze nocnej.</p> <p>W otoczeniu Zakładu oraz planowanej inwestycji brak jest terenów podlegających ochronie akustycznej.</p>
	Technika	Opis	Zastosowanie	
a.	Właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków	Zwiększenie odległości między źródłem emisji a odbiornikiem oraz wykorzystywanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem	W przypadku istniejących zespołów urządzeń zmiana położenia urządzeń może być ograniczona ze względu na brak miejsca lub nadmierne koszty	
b.	Środki operacyjne	Obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas czynności konserwacyjnych.	Zastosowanie ogólne	
c.	Mało hałaśliwy sprzęt	Obejmuje to ciche sprężarki, pompy i pochodnie.	Stosuje się tylko w przypadku, gdy urządzenie jest nowe lub zastąpione.	

d.	Urządzenia do kontroli hałasu	Obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków.	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na wymagania dotyczące przestrzeni (w przypadku istniejących zespołów urządzeń), względy zdrowia i bezpieczeństwa.	
e.	Redukcja hałasu	Umieszczenie bariery między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniące przed hałasem ściany, wały i budynki).	Ma zastosowanie jedynie do istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca.	

#### Ad.29.

Wnioskodawca wyjaśnia, iż będzie oczekiwał aby dostawcy koncentratu molibdenowego mieli go zarejestrowanego w Europejskiej Agencji Chemikaliów w Helsinkach w systemie REACH. Zgodnie bowiem z obowiązującym orzecznictwem oraz przepisami rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE - substancja, mieszanina, a w szczególnych wypadkach wyrób, które nie są odpadem wymagają rejestracji w systemie REACH a obrót niezarejestrowanymi substancjami jest niedopuszczalny.

W wyroku Naczelnego Sądu Administracyjnego z dnia 18 czerwca 2019 r. w sprawie o sygn. akt: II OSK 2058/17 wskazano: „Jak wynika z definicji odpadów, dana substancja jest odpadem nie ze względu na swój charakter, ale ze względu na zamiar lub obowiązek usunięcia tej substancji przez jej posiadacza, a więc ze względu na wolę posiadacza lub ustawodawcy.” Zaś w wyroku Trybunału Sprawiedliwości z dnia 14 marca 2019 r. o sygn. C-399/17 doprecyzowano: „W tym względzie należy przypomnieć, że zgodnie z art. 2 ust. 2 tego rozporządzenia odpady nie są substancją, preparatem ani wyrobem w rozumieniu art. 3 wskazanego rozporządzenia. (...) rejestracja danej substancji zgodnie z rozporządzeniem REACH ma jednak znaczenie dla ustalenia, czy substancja ta przestała być odpadem (zob. podobnie wyrok z dnia 7 marca

2013 r., Lapin ELY-keskus, liikenne ja infrastruktuuri, C-358/11, EU:C:2013:142, pkt 63, 64).”

Mając na względzie wyżej wskazane tezy należy uznać, iż fakt zarejestrowania danej substancji w systemie REACH wyklucza możliwość kwalifikowania jej jako odpadu i uznawania obrotu nią za pozbywanie się rzeczy w rozumieniu definicji odpadu wyrażonej w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2020 r., poz.797). W celu potwierdzenia faktu, iż koncentrat molibdenowy stanowi substancję podlegającą w systemie REACH, w załączeniu (zał.4.) przekazuję dowód potwierdzający jego rejestrację przez Wnioskodawcę.

**Ad.30.**

Zgodnie z przedstawionymi schematami procesów technologicznych, odzysk odpadów w postaci filtratu, popłuczyn, roztworów polegać będzie na zawracaniu ich do procesów produkcji, ponieważ zawierają cenne metale.

**Ad.31.**

Wyjaśniam, iż regeneracja węgla aktywnego ma na celu przywrócenie go (oczyszczenie) do pierwotnej postaci przy zastosowaniu procesów wypłukiwania. Część węgla aktywnego, która została wykorzystana maksymalnie podlegać będzie procesowi utylizacji czyli unieszkodliwienia. Po zebraniu ilości „transportowej”, na podstawie karty przekazania odpadu, przekazywany będzie upoważnionym podmiotom zewnętrznym.

**Ad.32.**

Zgodnie z art. 66 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2020 r., poz.797) posiadacz odpadów jest zobowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z katalogiem odpadów. Zgodnie z art. 67 ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach, Właściciel instalacji do prowadzenia ewidencji stosuje:

- karty ewidencji odpadu,
- karty przekazania odpadów.

Ponadto, zgodnie z art. 67 ust. 6 ustawy o odpadach, dokumenty ewidencji odpadów, sporządzane są za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

**Załączniki:**

1. Wersja jednolita raportu oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do wytwarzania molibdenianu sodu i koncentratu kobaltowo-niklowego wraz z halą produkcyjną, uwzględniająca wszystkie uzupełnienia;
2. Poprawione modelowanie rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu;
3. Pismo Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska Regionalnego Wydziału Monitoringu Środowiska w Lublinie z dnia 3 lipca 2020 r., znak: DM/LU/063-1/161/20/RK;
4. Dowód potwierdzający rejestrację koncentratu molibdenowego w systemie REACH przez Wnioskodawcę.