

16

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w TORUNIU

Toruń, dn. 03 czerwca 2015 r.

ŚG-IV.7222.2.2015.AMK

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. Nr 98, poz. 267 ze zm.),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.),
- pkt 4 ppkt 1b oraz pkt 5 ppkt 2b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 1a oraz § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.),

po rozpatrzeniu:

wniosku Polskiego Koncernu Naftowego ORLEN S.A, ul. Chemików 7, 09-411 Płock, z dnia 27 stycznia 2015 roku (data wpływu: 2 lutego 2015 roku) reprezentowanego przez Pełnomocnika Pana Arkadiusza Kamińskiego, w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 15 czerwca 2010 roku, pozwolenia zintegrowanego, znak ŚG.I.ed.7624-21/09, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 listopada 2012 roku, znak ŚG-IV.7222.20.2012.ED oraz decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 sierpnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.8.2014.MC udzielonego w związku z eksploatacją:

- **instalacji do produkcji kwasu tereftalowego (PTA)** klasyfikowanej jako *Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak: alkohole, aldehydy, ketony, kwasy karboksylowe, estry, sole kwasów karboksylowych, eter, nadtlenki, żywice epoksydowe;*

oraz

- **instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych** klasyfikowanej jako *Instalacja w gospodarce odpadami, do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.*

zlokalizowanych przy ul. Krzywa Góra 13, 15 i 17 we Włocławku

ORZEKAM

- I. **Zmienić na wniosek Strony** ostateczną decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 15 czerwca 2010 roku, znak ŚG.I.ed.7624-21/09 (ze zmianami) w związku z eksploatacją Instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak: alkohole, aldehydy, ketony, kwasy karboksylowe, estry, sole kwasów karboksylowych, etery, nadtlutki, żywice epoksydowe oraz Instalacji w gospodarce odpadami, do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę zlokalizowanych przy ul. Krzywa Góra 13, 15 i 17 we Włocławku, w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt II.3 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.3. Parametry produkcyjne instalacji

Instalacja do produkcji kwasu tereftalowego pracuje w ruchu ciągłym - 8760 godzin – 365 dni.

Wydajność instalacji do produkcji kwasu tereftalowego wynosi 657 000 Mg/rok (max 1890 Mg/d)

Wydajność instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych wynosi 11 318 Mg/rok.

Zestawienie najważniejszych parametrów pracy instalacji CTA:

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie [MPa (g)]	Temperatura Procesu [°C]	Inne istotne parametry procesu
1.	Reaktor utlenienia I	1,3÷1,55	górną reaktora 188÷200	Zawartość O ₂ 0÷4%
2.	Reaktor utlenienia II	0,9÷1,2	183÷195	Zawartość O ₂ 0÷8%
3.	Krystalizacja I	0,10÷0,22	-	-
4.	Krystalizacja II	-0,06÷-0,04	-	-
5.	Filtracja próżniowa	-65÷-9 kPa(g) na ssaniu pompy próżniowej	-	-
6.	Suszenie	-	130÷150 docelowa temperatura wylotu CTA	-
7.	Absorpcja wysoko- ciśnieniowa (reaktor I)	-	-	Zawartość O ₂ 0÷4%
8.	Kolumna dehydracyjna	50÷84 kPa(g) ciśnienie u dołu kolumny	120÷130 temperatura u dołu kolumny	-
9.	Kolumna octanu metylu	0,015÷0,030 ciśnienie u dołu kolumny	50÷70 góra 101÷111 dół	-
10.	Skruber gazu inertnego IG	0,7÷1,1	-	-

Zestawienie najważniejszych parametrów pracy instalacji PTA:

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie [MPa (g)]	Temperatura Procesu [°C]
1.	Reaktor PTA	7,8÷8,8	280÷295
2.	Krystalizator 1	3,7÷4,5	-
3.	Krystalizator 2	1,9÷2,6	-
4.	Krystalizator 3	1,0÷1,5	-
5.	Krystalizator 4	0,4÷0,6	-
6.	Zbiorniki wtórnej zawiesiny	0,5÷0,7	-
7.	Zbiornik dekantacji	-	98÷120
8.	Suszarka PTA	-	120÷150 temperatura produktu
9.	Zbiornik schłodzonego odzyskanego PTA	-	50÷80
10.	Podgrzewacz oleju grzewczego	-	310÷330

2. Zmienia się pkt II.4.1 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.4.1. Zużycie surowców i materiałów

W procesie produkcji kwasu tereftalowego zakłada się zużycie w ciągu roku następujących surowców i materiałów:

niezawierających substancji niebezpiecznych:

Surowiec / materiał pomocniczy	Planowane zużycie w ciągu roku
woda zdeminielizowana**	2 400 000 m ³
woda przemysłowa**	150 000 m ³
Nalco 3DT 120*	36 Mg
Nalco 1318*	20,1 Mg
gliceryna	6,3 Mg
siarczyn sodu	80 Mg
powietrze atmosferyczne	1,5 × 10 ⁹ Nm ³
żywice jonowymiennie	40 Mg***
żel krzemionkowy	3 Mg****
katalizator palladowy na węglu aktywnym	40 Mg
<i>System termicznego przekształcania pozostałości z Sekcji odzysku katalizatora</i>	
mocznik	80 Mg

* lub zamiennik w ilości zapewniającej wymagane warunki pracy obiegu chłodniczego

** sumaryczna ilość uwzględniająca zużycie wody na cele technologiczne oraz energetyczne, w tym również w Systemie termicznego przekształcania pozostałości z Sekcji odzysku katalizatora,

*** masa wypełnienia, która uzupełniana jest po roku użytkowania o 7%, co dwa lata przeprowadza się wymianę,

**** masa wypełnienia, która podlega projektowej wymianie co trzy lata, w razie potrzeb zachodzi częściowa wymiana złoża w krótszym okresie.

zawierających substancje niebezpieczne:

Surowiec / materiał pomocniczy	Planowane zużycie w ciągu roku
p-ksylen	440 000 Mg
bromek manganu	70 Mg
kwasy octowy 100%	24 120 Mg
wodór	2 713 500 Nm ³
octan n-butylu	550 Mg
kwasy bromowodorowy 48%	735 Mg
octan manganu (II)	100 Mg
octan kobaltu (II)	130 Mg
węglan sodu	1 400 Mg
wodorotlenek sodu* (jako 20% NaOH)	6 500 m ³
podchloryn sodu	80,4 Mg
Nalco 3DT 129**	28,8 Mg
Nalco Tri-ACT 1800***	4 Mg
Nalco Elimin-ox***	10 Mg
<i>System termicznego przekształcania pozostałości z Sekcji odzysku katalizatora</i>	
Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne (placki pofiltracyjne - kod odpadu 07 01 10*, z Sekcji odzysku katalizatora CAT)****	10 500 Mg
Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne (zmiotki rozsypów kwasu tereftalowego - kod odpadu 07 01 08*, zebrane w rejonie pakowarek, silosów i miejsc magazynowania)****	550 Mg

- * wodorotlenek sodu pobierany jest z ANWILU SA w stężeniu 20%, na terenie Instalacji do produkcji kwasu tereftalowego (PTA) rozcieńczany jest do 5%,
 ** lub zamiennik w ilości zapewniającej wymagane warunki pracy obiegu chłodniczego,
 *** lub zamiennik w ilości zapewniającej wymagane warunki pracy obiegu kondensatu parowego,
 **** we własnym zakresie lub przez innego uprawnionego odbiorcę.

3. Zmienia się pkt IV.2.1 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2.1. Określam rodzaje i ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku wraz z uwzględnieniem ich składu chemicznego

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne (zmiotki rozsypów kwasu tereftalowego)	Odpadem są zmiotki rozsypów kwasu tereftalowego zanieczyszczone mechanicznie (piasek itp.), powstające w rejonie pakowarek, silosów oraz w magazynie produktu, a także pozostałości z sit (m.in. nadziarna). Możliwe jest również zanieczyszczenie odpadu octanem kobaltu.	550,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok
2.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne (pozostałości z <i>Sekcji odzysku katalizatora (CAT)</i> - placki pofiltracyjne)	Odpad stanowi osad pofiltracyjny powstający w <i>Sekcji odzysku katalizatora</i> (tzw. placki pofiltracyjne). W swoim składzie odpad zawiera węglany i octany kobaltu oraz manganu, a także śladowe ilości chromu i niklu.	10 500,0
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach (reduktorach silnikowych, mieszadłach, kompresorach itp.). Odpad ma postać ciekłą, oleistą, zawierającą związki: N-fenyl-1-naftyloaminę, 2,6 – diterbutynofenol, destylaty, średnie obrabianie wodorem.	100,0
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01(zużyty olej grzewczy)	Odpad stanowi zużyty olej grzewczy. W swoim składzie odpad zawiera m.in. fenyl, uwodorniony terfenyl, inhibitory utlenienia i korozji z dodatkami związków dyspergujących.	300,0
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad stanowią zużyte opakowania po zakupionych surowcach i chemikaliach (beczki, worki, paletopojemniki) zanieczyszczone octanem kobaltu, octanem manganu, olejem grzewczym oraz innymi olejami, węglanem sodu, bromkiem manganu, kwasem bromowodorowym, podchlorynem sodu, chemikaliami wspomagającymi pracę obiegu chłodniczego, itp.	60,0
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią, zużyte osuszki, oraz tkaniny filtracyjne, zanieczyszczone octanem kobaltu, octanem manganu, bromkiem manganu, kwasem bromowodorowym.	5,0
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte urządzenia sterujące (automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów wykorzystywanych przy sterowaniu procesem technologicznym. Urządzenia te zawierają niebezpieczne substancje (np. kineskopy pokryte luminoforem, układy scalone z elementami zawierającymi substancje niebezpieczne np. elektrolit itp.).	20,0
8.	19 01 11*	Żuźle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią pozostałości po spaleniu placzków pofiltracyjnych (kod 07 01 10*) oraz zmiotek rozsypów kwasu tereftalowego (kod odpadu 07 01 08*) w <i>Systemie termicznego przekształcania pozostałości z Sekcji odzysku katalizatora</i> zawierające tlenki żelaza oraz metale ciężkie, tj. mangan, nikiel, kobalt, chrom	150,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok
9.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stanowią zatrzymane na elektrofiltrze w Systemie termicznego przekształcania pozostałości z Sekcji odzysku katalizatora popioły lotne z układu odpylania, zawierające tlenki żelaza oraz metale ciężkie, tj. mangan, nikiel, kobalt, chrom).	51,0
10.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpad stanowi wypełnienie zbiornika odzysku katalizatora (CRV), eksploatowanego na etapie odzysku metali ze ścieków zanieczyszczonych ługiem sodowym oraz metalami ciężkimi, tj. mangan, nikiel, kobalt, chrom.	40,0

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość Mg/rok
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią zużyte, rozerwane opakowania wykonane z tworzyw sztucznych, które były wykorzystywane podczas transportu wewnątrzzakładowego produktu.	50,0
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią zużyte filtry workowe oraz tkaniny filtracyjne z układów oczyszczania.	3,0
3.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) (zużyte złożo katalizatora palladowego na nośniku węgla aktywnego)	Odpad stanowi zużyte złożo katalizatora palladowego na nośniku węgla aktywnego, wykorzystywane w procesie uwodornienia surowego kwasu tereftalowego, w Sekcji PTA.	40,0
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady stanowią będą osady zatrzymywane w zbiorniku wód opadowych odprowadzanych z części procesowej.	20,0
5.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Odpad stanowi frakcja piasku oraz namulów pochodzących z filtrów bocznikowych chłodni wentylatorowej.	50,0

4. Po pkt V.6. decyzji dodaje się pkt V.7. o następującym brzmieniu:

V.7. Określam sposoby utrzymywania instalacji do termicznego przekształcania odpadów w pełnej gotowości.

Należy przeprowadzać poniższe czynności monitorujące stan instalacji IPPC zgodnie ze wskazaną częstotliwością:

- raz na tydzień:
 - wykonać przegląd systemu ciągłego pomiaru emisji przez serwis obsługi branży PiA;

- raz na kwartał:
 - wykonać przegląd serwisowy systemu ciągłego pomiaru emisji przez dostawcę urządzenia;
- raz na pół roku:
 - wykonać pomiar izolacji kabli i silników;
 - wykonać wymianę środka smarującego we wszystkich podajnikach znajdujących się w węźle;
 - uruchomić całą instalację (bez podawania odpadów) na okres min. 30 min, sprawdzić poprawność pracy wszystkich urządzeń i układów;
- raz w roku:
 - otworzyć i dokonać rewizji wewnętrznej pieca, kolumny zraszczowej oraz filtra elektrostatycznego;
 - otworzyć włazy rewizyjne i skontrolować wszystkie podajniki żużli i pyłów;
 - dokonać oględzin i pomiarów układu elektrofiltra (transformatory, elektrody i układy sterowania);
 - sprawdzić falownik silnika pieca;
 - sprawdzić i dokonać korekty napięcia łańcuchów w przenośnikach zgarniakowych;
 - skontrolować stan bieżni, rolek nośnych i łożysk pieca;
 - sprawdzić układ smarowniczy pieca;
 - przeprowadzić testy funkcjonalnych blokad i testy szczelności zaworów blokadowych.

Zobowiązuję Polski Koncern Naftowy ORLEN S.A. do rejestracji powyższych czynności w książce serwisowej instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych

II. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 15 czerwca 2010 roku, znak ŚG.I.ed.7624-21/09, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 listopada 2012 roku, znak ŚG-IV.7222.20.2012.ED oraz decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 sierpnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.8.2014.MC **pozostają bez zmian.**

UZASADNIENIE

Wnioskodawca – Polski Koncern Naftowy z siedzibą w Płocku przy ul. Chemików 7, reprezentowany przez Pełnomocnika, Pana Arkadiusza Kamińskiego, przy piśmie z dnia 27 stycznia 2015 roku (data wpływu 3 marca 2015 roku) przedłożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:

- **instalacji do produkcji kwasu tereftalowego (PTA)** klasyfikowanej jako *Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak: alkohole, aldehydy, ketony, kwasy karboksylowe, estry, sole kwasów karboksylowych, eter, nadtlenki, żywice epoksydowe;*

oraz

- **instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych** klasyfikowanej jako *Instalacja w gospodarce odpadami, do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.*

zlokalizowanych przy ul. Krzywa Góra 13, 15 i 17 we Włocławku

Działanie powyższych instalacji musi być regulowane pozwoleniem zintegrowanym.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1a oraz § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397 ze zm.).

Pismem z dnia 27 stycznia 2015 roku do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego wpłynął wniosek Polskiego Koncernu Naftowego ORLEN S.A, ul. Chemików 7, 09-411 Płock, w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 15 czerwca 2010 roku, pozwolenia zintegrowanego, znak ŚG.I.ed.7624-21/09, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 2 listopada 2012 roku, znak ŚG-IV.7222.20.2012.ED oraz decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 sierpnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.8.2014.MC.

Do wniosku dołączono pełnomocnictwo dla Pana Arkadiusza Kamińskiego oraz dowód uiszczenia opłat skarbowych, które Strona wniosła na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez Urząd Miasta Torunia.

Pismem z dnia 16 lutego 2015 roku, zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.) Stronę zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 15 czerwca 2010 roku (ze zmianami) pozwolenia zintegrowanego.

24 lutego 2015 roku wpłynęła kolejna korespondencja (pismo z dnia 18 lutego 2015 roku) od Polskiego Koncernu Naftowego ORLEN S.A., precyzująca zakres czynności techniczno-konserwacyjnych związanych z utrzymaniem instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych.

Wszystkie informacje zawarte w otrzymanych dokumentach, umożliwiły zaklasyfikowanie opisanych zmian w prowadzonych przez Polski Koncern Naftowy ORLEN S.A. instalacjach IPPC czyli w **instalacji do produkcji kwasu tereftalowego (PTA)** oraz w **instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych** jako zmian nieistotnych.

Wnioskowana aktualizacja nie dotyczy zmian technologicznych, wynika jednak z konieczności dostosowania decyzji w zakresie zwiększenia ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 15 02 03, którego limit określony w dotychczasowej decyzji jest w pełni wykorzystywany. W związku z powyższym zapis ten musiał ulec aktualizacji w perspektywie kolejnych lat funkcjonowania instalacji do produkcji kwasu tereftalowego (PTA).

Inna ze zmian dotyczy zwiększenia ilości planowanego zużycia p-ksyleny stanowiącego główny surowiec do produkcji kwasu tereftalowego, w związku ze zmianą częstotliwości remontów. Wydłużenie czasu pracy instalacji oraz zmniejszenie częstotliwości postojów konserwacyjnych spowodowało podniesienie wydajności instalacji do produkcji kwasu tereftalowego z 600 000 Mg/rok (max do 1890 Mg/d) do 657 000 Mg/rok.

Wnioskowane zapisy w decyzji związane z instalacją do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych precyzują sposób poprawnego utrzymania powyższej instalacji IPPC w pełnej gotowości oraz określają harmonogram działań dla poszczególnych czasookresów.

Uwzględniając w pełni zgłoszone zmiany i przychylając się do wniosku Strony orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska, w ciągu 14 dni od daty jej doręczenia, złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego.



Otrzymują:

1. Pan Arkadiusz Kamiński
ul. Chemików 7
09-411 Płock

2, 3, 4 a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Prezydent Miasta Włocławka
ul. Zielony Rynek 11/13
87-800 Włocławek
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk
5. ANWIL S.A.
ul. Toruńska 222
87-805 Włocławek

z up. Marszałka Województwa (1)
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową wraz z opłatą za pełnomocnictwo, w wysokości 1022.50 zł (słownie złotych: jeden tysiąc dwadzieścia dwa i pięćdziesiąt groszy) – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 - wysokość opłaty skarbowej określona jest w części III pkt 40 załącznika do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006 r. (tekst jednolity z 2014 Dz. U. poz. 1628).

