

MARSZAŁEK**Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w TORUNIU**

Toruń, dn. 21.11.2016 r.

ŚG-I-W.7222.1.16.2016.AMK**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. 23 ze zm.),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),
- pkt 4 ppkt 1h 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),

po rozpatrzeniu:

wniosku Indorama Ventures Poland Sp. z o.o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek z dnia 25 sierpnia 2016 roku (data wpływu 5 września 2016 roku) w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 grudnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.26.2014.AMK oraz z dnia 30 lipca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.89.2014.AMK, pozwolenia zintegrowanego udzielonego w związku z eksploatacją Instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu, zlokalizowanej przy ulicy Krzywa Góra 19 we Włocławku w obrębie 0008 – Azoty, na działkach 17/1, 18/1 oraz 18/3

orzekam

na wniosek Strony, reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Jacka Dębskiego, zmienić pozwolenie zintegrowane udzielone dla Indorama Ventures Poland Sp. z o.o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek, decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK (ze zmianami), w związku z eksploatacją Instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET) metodą ciągłą, klasyfikowanej, zgodnie z załącznikiem 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), jako:

- **Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, tworzyw**

sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie (pkt 4.1.h),

zlokalizowanej na terenie obszaru przemysłowego ANWILU S.A. przy ulicy Krzywa Góra 19 we Włocławku w obrębie 0008 – Azoty, na działkach 17/1, 18/1 oraz 18/3, w następującym zakresie:

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

IV.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

Instalacja składa się z następujących węzłów technologicznych, podzielonych na sekcje, w ramach których wyszczególniono następujące urządzenia:

1. Instalacja przygotowania zawiesiny kwasu tereftalowego i glikolu etylenowego oraz zbiorników magazynowych surowców podzielona jest na:
 - sekcję magazynowania i transportu kwasu tereftalowego PTA;
 - sekcję przygotowania pasty IPA;
 - sekcję tacy zbiorników (TANK YARD);
 - sekcję CP – przygotowanie pasty PTA-EG;
 - sekcję zwracania do procesu wytworzonego pyłu lub polimeru.

W skład powyższych sekcji wchodzi m.in. 13 zbiorników, 3 silosy, 5 podajników, 21 pomp, 4 chłodnice, młynek, kruszarka, zasyp do SMT.

2. Instalacja procesu estryfikacji i polikondensacji, tzw. **sekcja CP**, w której prowadzona jest tzw. ciągła polimeryzacja, obejmująca proces dwustopniowej estryfikacji i dwustopniowej polikondensacji oraz układu schładzania wody **CU** ma następujące odcinki:
 - sekcję CP – przygotowanie dodatków i tonerów;
 - sekcję CP – estryfikacja;
 - sekcję CP – polikondensacja;
 - sekcję CP – wytwarzanie próżni;
 - sekcję CP – odzysk EG;
 - sekcję CP – kondensat wody poprocesowej;
 - sekcję CP – urządzenia pomocnicze;
 - sekcję CP – granulator, układ cięcia;
 - sekcję CP – przesył granulatu.

Układ ten tworzą m.in. 33 zbiorniki, 4 podajniki, 55 pomp, 14 chłodnic oraz 6 wyparek.

3. Układ opróżniania, napełniania i odpowietrzenia systemu olejowego nośnika ciepła HTM:
 - sekcja CP & SSP – pierwotny obieg ciekłego oleju grzewczego HTM;
 - sekcja CP – wtórny obieg ciekłego oleju grzewczego HTM;

- sekcja CP – obieg zgazowanego oleju grzewczego HTM;
- sekcja SSP – wtórny obieg ciekłego oleju grzewczego HTM.

Powyższy zespół sekcji tworzą m.in. 2 piece, 15 zbiorników, 17 pomp, 3 kondensatory, filtr HTM oraz wymiennik ciepła HTM.

4. Instalacja polimeryzacji (polikondensacji) w fazie stałej tzw. sekcja **SSP**:

- sekcja SSP – bezpośrednia krystalizacja;
- sekcja SSP – prekrystalizacja;
- sekcja SSP – krystalizacja;
- sekcja SSP – pre-heater;
- sekcja SSP – transport gorący;
- sekcja SSP – polikondensacja;
- sekcja SSP – oczyszczanie gazu procesowego;
- sekcja SSP – chłodzenie granulatu;
- sekcja SSP – transport & magazynowanie granulatu.

W skład sekcji węzła polimeryzacji wchodzi m.in. 12 nagrzewnic, 5 reaktorów, 19 zbiorników, 12 podajników, 8 filtrów, 3 cyklony, 2 sprężarki, chłodnica oraz 9 silosów.

5. Produkcja gazów technicznych (sprężarkownia):

- sekcja azotu – produkcja azotu;
- sekcja powietrza pomiarowego – produkcja powietrza pomiarowego;
- sekcja sprężonego powietrza – produkcja sprężonego powietrza.

W skład powyższych sekcji wchodzi m.in. 4 sprężarki śrubowe, 3 osuszacze, 2 odbiorniki powietrza, 2 generatory azotu oraz kolumna z węglem aktywnym.

6. Instalacja podczyszczania ścieków przemysłowych:

- sekcja odwróconej osmozy.

W skład tej sekcji wchodzi m.in. pompy tłokowe, filtry, moduły RO, kolumny destylacyjne, zbiorniki.

2. Zmienia się pkt IV.2.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2.2. Opis technologii

Proces technologiczny otrzymywania politereftalanu etylenu PET polega na dwustopniowej estryfikacji kwasu tereftalowego i glikolu etylenowego, z dodatkiem substancji pomocniczych glikolu dwuetylenowego i kwasu izoftalowego. W wyniku polikondensacji monomeru otrzymywany jest [bis-(2-hydroksyetyl)-tereftalanu]. Polimer ten poddaje się rozdrobnieniu na krajarkach, a następnie krystalizuje i poddaje dalszej polimeryzacji (polikondensacji) w fazie stałej. Produkt gotowy w postaci granulatu po wysuszeniu magazynowany jest w pięciu silosach PCS:

- PCS 1 o pojemności 850 m³;
- PCS 2 o pojemności 700 m³;
- PCS 3 o pojemności 700 m³;
- PCS 4 o pojemności 700 m³;
- PCS 5 o pojemności 627 m³,

natomiast granulaty amorficzne magazynowane są w trzech silosach:

- ACS11 o pojemności 700 m³;
- ACS12 o pojemności 700 m³;
- ACS13 o pojemności 600 m³;

w silosie ACS-14 o pojemności 374 m³ przechowywany jest granulaty skryształizowane.

Wyrobem firmy Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. jest granulaty politereftalanu etylenu (PET) w postaci amorficznego politereftalanu etylenu (Ramapet R180 (S)) oraz politereftalanu etylenu (kryształiczny) typu butelkowego (Ramapet R1, Ramapet N1(S)).

Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. oprócz granulatu, wytwarza także produkty klasy 2B, które stanowią dren polimeru oraz pył PET, spełniające wymagania rynkowe, pełnowartościowe materiały PET, posiadające jedynie inną formę fizyczną.

Etapy procesu produkcyjnego:

Przygotowanie surowców, katalizatora, stabilizatora i dodatków

Kwas tereftalowy przesyłany jest pneumatycznie rurociągiem bezpośrednio od producenta lub dowożony do instalacji cysternami kolejowymi, lub transportem samochodowym i rozładowywany na stacji rozładunkowej do jednego z dwóch silosów.

Kwas izoftalowy (IPA) dostarczany jest w Big-Bagach, przewożony wózkami widłowymi do budynku przechowywania kwasu i rozładowywany do zbiornika przygotowania za pomocą systemu dozowania.

Glikol etylenowy i dietylenowy dociera do instalacji cysternami samochodowymi lub kolejowymi i przeładowywany jest do zbiorników magazynowych.

Przygotowanie roztworu katalizatora przeprowadza się w zbiorniku przygotowania katalizatora, gdzie wprowadza się dokładnie odmierzoną ilość glikolu etylenowego oraz wstępny roztwór katalizatora.

Roztwory stabilizatora i dodatków sporządzane są w temperaturze otoczenia, odpowiednio w zbiornikach przygotowania stabilizatora i przygotowania dodatków.

Po odmierzeniu właściwych ilości surowców tzn. kwasu tereftalowego i izoftalowego oraz glikolu etylenowego i dietylenowego, przygotowuje się w sposób ciągły homogeniczną mieszaninę (w postaci pasty), zawierającą właściwe ilości katalizatora i stabilizatora.

W zbiorniku wszystkie komponenty podlegają dokładnemu wymieszaniu aż do wytworzenia jednorodnej pasty.

Instalacja ma możliwość zawracania wytworzonego pyłu lub tworzywa PET do procesu. W tym celu tworzywo ulega rozdrobieniu w młynie i kruszarce, a następnie przekazywane jest poprzez zasyp do zbiornika SMT.

Proces estryfikacji – wytworzenie monomeru do produkcji politereftalanu etylenu

W procesie estryfikacji kwasu tereftalowego z glikolem etylenowym otrzymuje się monomer do produkcji politereftalanu etylenu czyli bis-(2-hydroksyetyl)-tereftalan.

Wytworzona w mieszalniku pasta, mieszanina kwasów ftalowych z glikolem etylenowym i dietylenowym, przepompowywana jest w sposób ciągły do pierwszego reaktora estryfikacji. W reaktorze, wytwarzają się opary wody, powstającej w trakcie reakcji estryfikacji. Opary te z oparami glikolu, który w reaktorze znajduje się w stanie intensywnego wrzenia, kierowane są do kolumny destylacyjnej, skąd po oddzieleniu od wody, glikol częściowo zawracany jest do reaktora, a pozostała jego ilość kierowana jest do zbiornika mieszania glikolu celem ponownego wykorzystania na etapie przygotowywania pasty.

Para procesowa odbierana z góry kolumn, po wykorzystaniu w kilku odbieralnikach ciepła w tym SH, skraplana jest przy użyciu powietrza (skraplacz EC-11), a wytworzony w ten sposób kondensat odprowadzany jest do zbiornika refluksu.

Z górnej sekcji reaktora estryfikacji I-ego stopnia odbierany jest produkt reakcji, stanowiący monomer, który za pomocą różnicy ciśnień kierowany jest do reaktora estryfikacji I I-ego stopnia.

Proces polikondensacji

Reakcja polikondensacji prowadzona jest dwustopniowo. W pierwszym etapie tworzy się tzw. prepolimer o niskiej masie cząsteczkowej, który poddaje się polikondensacji w drugim reaktorze, uzyskując odpowiednie parametry fizykochemiczne polimeru w reaktorze ostatnim.

Produkt estryfikacji wprowadzany jest na szczyt pierwszego reaktora. Reakcja polikondensacji prowadzona jest najpierw w górnej, a następnie monomer przemieszczany jest do sekcji środkowej i dolnej, w której zainstalowane jest mieszadło. Prepolimer kierowany jest następnie do drugiego reaktora i dalej do trzeciego reaktora.

Proces cięcia polimeru

Stopiony polimer, kierowany jest poprzez filtr polimeru i pompy wspomagające na granulatory. Otrzymane granulki polimeru przenoszone z komory cięcia do suszarek, przechodzą przez silosy lub bezpośrednio przenoszone są do pętli bezpośredniej krystalizacji z reaktorem o złożu fluidalnym w stanie stałym lub alternatywnie do silosów magazynowych. Możliwy jest także załadunek produktu amorficznego do Big-Bagów.

Proces krystalizacji polimeru

Krystalizacja stanowi zabezpieczenie półproduktu przed aglomeracją w wyniku sklejaną się, w dalszym etapie procesu produkcyjnego – w procesie polimeryzacji w fazie stałej.

Polimer poddawany jest podgrzaniu w celu wysuszenia. W procesie krystalizacji doprowadza się za pomocą wymiennika ciepła gazu procesowego do wzrostu temperatury polimeru, do temperatury bliskiej polikondensacji w fazie stałej. Wstępnie wykryształizowane granulki doprowadzane są do

krystalizatora głównego. Nowo dodawane granulki mieszane są z produktem już wykrystalizowanym. W celu przeciwdziałaniu aglomeracji cząstek stosuje się pulsację gazu procesowego (azotu).

Polimeryzacja w fazie stałej

Granulki polimeru wprowadzane są do reaktora preheatera, następnie do reaktora polimeryzacji. W wyniku polikondensacji, masa cząsteczkowa polimeru wzrasta, a przepływający przez reaktory w przeciwwądmie azot, usuwa z polimeru produkty uboczne. Strumień gazu po filtracji zostaje rozdzielony na gaz oczyszczający i na gaz podgrzewający. Węglowodory w strumieniu gazu oczyszczającego (aldehid kwasu octowego, glikol etylenowy, oligomery) utleniane są za pomocą tlenu w temperaturze ok. 370°C na katalizatorze platynowym, w reaktorze utleniania węglowodorów do dwutlenku węgla i wody.

Chłodzenie produktu

Gorące cząstki produktu kierowane są w sposób ciągły przez podajnik obrotowy do chłodnicy ze złożem fluidalnym i ochładzane do temperatury ok. 50°C, powietrze do chłodzenia pobierane jest z otoczenia. Ochłodzony produkt kierowany jest do silosów magazynowych.

Oprócz instalacji IPPC do produkcji granulatu politereftalanu etylenu na terenie zakładu będzie działała instalacja pomocnicza w postaci laboratorium, które zajmuje się kontrolą jakości surowców, półproduktów, wód poprocesowych oraz produktów finalnych (granulatu PET i produktu 2B).

Analizy dotyczące produktów finalnych jakim jest granulatu PET dotyczą:

- analizy koloru granulatu,
- analizy wielkości granulatu,
- analizy zawartości grup końcowych –COOH w monomerze i granulacie,
- analizy zawartości wilgoci w granulacie,
- analizy lepkości istotnej,
- analizy zawartości aldehidu octowego w granulacie,
- analizy termicznej granulatu (DSC),
- analizy zawartości pyłu w granulacie,
- analizy zawartości glikolu di-etylenowego (DEG) i IPA w granulacie,
- analizy ciężaru właściwego granulatu – krystaliczność,
- analizy gęstości nasypowej granulatu,
- analizy poziomu zamglenia,
- analizy krystaliczności granulatu DSC,
- oznaczenia Sb w granulacie.

Kontrola surowców dotyczy koloru kwasów PTA i IPA, stosunku molowego pasty PTA/EG, oznaczania kwasu fosforowego w roztworze glikolu monoetylenowego MEG, oznaczania antymonu w roztworze glikolu monoetylenowego MEG, wykonywany jest test różnicowy kwasów PTA/IPA, oraz określany jest numer APHA dla glikoli – MEG i DEG oraz stężenie toneru w roztworze glikolu monoetylenowego MEG.

Kontrola wód poprocesowych, produktu 2B oraz produktu finalnego obejmuje kontrolę procesu estryfikacji, kontrolę jakości procesu produkcji poprzez analizę zawartości wody w EG, w procesach ES-EG, PR-EG, analizę pH dla wód procesowych oraz analizę lepkości istotnej i koloru produktów.

Ponadto wykonywana jest kontrola chemicznego zapotrzebowania tlenu (ChZT) – pomiar online – 1x/30 minut, dopuszczalna wartość wskaźnika zanieczyszczenia ChZT = 7800 mgO₂/l w wodach poprocesowych wysyłanych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

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

IV.4.1. Zezwalam na zużycie surowców i materiałów pomocniczych

a) zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Surowce			
1.	Kwas tereftalowy	Surowiec podstawowy do produkcji politereftalanu	214 100 Mg
2.	Kwas izoftalowy	Surowiec do produkcji politereftalanu etylenu	5 621 Mg
Materiały pomocnicze			
1.	Woda zdemineralizowana	Woda procesowa, czynnik chłodniczy w procesach oraz do uszczelnienia i chłodzenia pomp	96 720 m ³
2.	Woda chłodnicza	Czynnik chłodniczy w procesach	20 400 000 m ³
3.	Woda oziębiona	Czynnik chłodniczy w procesach	2 125 000 m ³
4.	Woda zdekarbonizowana	Czynnik chłodniczy w procesach, woda procesowa oraz do wytwarzania wody oziębionej	34 080 m ³
5.	Woda pitna	Cele socjalno-bytowe	9 615 m ³
6.	Para 16 bar(g)	Jako czynnik grzewczy w procesach	24 900 Mg
7.	Sprężone powietrze	Jako czynnik grzewczy i fluidyzujący w procesach	28 797 600 Nm ³
8.	Azot	Do wytwarzania atmosfery beztlenowej w aparatach i urządzeniach i do transportu pneumatycznego	6 400 000 Nm ³
9.	Powietrze pomiarowe	Do sterowania aparaturą kontrolno-pomiarową	2 769 000 Nm ³

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
10.	Genetron 134a	Czynnik chłodniczy	Nie przewiduje się strat czynnika
11.	Katalizator platynowy	Katalizator do utleniania węglowodorów w azocie	Wymiana 1000 kg/4 lata
12.	Glinokrzemian sodowy Sita molekularne MOLESIV ADSOBENT Typ 13x	Sita do osuszania azotu	Wymiana 8000 kg/4 lata

b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Surowce			
1.	Glikol etylenowy	Surowiec podstawowy do produkcji politereftalanu etylenu	86 359 Mg
2.	Glikol dietylenowy	Surowiec do produkcji politereftalanu etylenu	2 431 Mg
Materiały pomocnicze			
1.	Therminol®VP-I	Olejowy nośnik ciepła	0
2.	Tlenek antymonu (III) Selectipur®	Katalizator	88,0 Mg
3.	Therminol 66	Olejowy nośnik ciepła	40,0 kg
4.	Kwas ortofosforowy	Stabilizator	6 400 kg
5.	Blue Dispersion-2	Toner niebieski - dodatek do substancji plastikowych /polimerów	2 500 kg
6.	Red Dispersion-2	Toner czerwony - dodatek do polimerów	550 kg
7.	Reactheat Blue-21	Toner czarno-niebieski – dodatek do substancji plastikowych/ polimerów	6 500 kg

4. Zmienia się pkt IV.6. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.6. Emisja hałasu

Źródła emisji hałasu pochodzącego od instalacji:

Kod źródła W/Z *	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w godzinach/dobę	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB
N1 Z	Dmuchawy powietrza do podgrzewacza gazowego (FDF A/B)	24	85
N2 Z	Pompy cyrkulacyjne olejowego czynnika grzewczego (HOP A/B/C/D)	24	85
N3 W	(CFT), pompy katalizatora (CFP A/B), DFP(A/B), BFP(A/B)	24	75
N4 W	Pompy zawiesiny do estryfikatora ze zbiornika mieszalnika (SMP A/B), pompy refluksu glikolu (RRP A/B)	24	75
N5 W	Obszar: pompy surowego EG (CGMP A/B), filtr glikolu (CGMF), pompy refluksu wody (ERP A/B) i filtra na tłoczeniu do kolumny destylacyjnej RD (ERF), pompy HTM dla ogrzewania linii monomeru (HMP A/B), pompy HTM ogrzewania wyparki kolumny destylacyjnej RB (HLP), pompy HTM dla ogrzewania linii polimeru (HPP A/B)	24	75
N6 W	Pompy zamknięcia barometrycznego (HWP A/B), chłodnice HWC A/B, pompy glikolu z odbieralników w układzie polikondensacji (PRP- 10 A/B, PRP-20 A/B, PRP-30 A/B)	24	75
N7 W	Obszar zbiorników: zasilania katalizatora (CFT), zasilania stabilizatora (SFT), zasilania dodatków (DFT), BFT	24	75
N8 W	Głowice krajarek (DH A/B), pompy zębate produktu (BGP A/B), filtry polimeru PF A/B	24	75
N9 W	Estryfikator I° ES-10	24	85
N10 W	Pompy glikolu kolumny destylacyjnej w układzie estryfikatora I° (EDP A/B)	24	75
N11 W	Pompa MGP	24	75
N12 W	Homogenizator katalizatora CH w obszarze nad zbiornikami katalizatora (CT), stabilizatora (ST), dodatków (DT)	24	80
N13 W	Suszarki polimeru amorficznego (CCD-1/2/3)	24	80
N14 W	Obszar zbiorników TPA (SHT-10), sito wibracyjne (VS) zawór obrotowy (SRV)	24	80
N15 W	Pompa (zębata) produktu końcowego (FGP)	24	80
N16 W	Mieszadła zbiorników katalizatora, stabilizatora i dodatków CT(A), ST(A), DT(A) oraz zasobnika (CHH(A)), pompy glikolu (EHPA/B), BT	24	80
N17 W	Pompy próżniowe PJP A/B	24	80

Kod źródła W/Z *	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w godzinach/dobę	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB
N18 W	Estryfikator ES-20, kolumny ED-10 i ED-20 skraplacz EC-1	24	80
N19 W	Polimeryzator II° PA30, Mieszadło polimeryzatora	24	80
N20 W	Dmuchała azotu w układzie polimeryzatora SSP (SRB-12-A/B)	24	80
N21 W	Dmuchała azotu do linii transportu pneumatycznego polimeru z podgrzewacza wstępnego (TSB-11)	24	80
N22 W	Dmuchała powietrza z chłodnic produktu (SCB-11)	24	85
N23 W	Osuszki azotu (PND-11)	24	85
N24 W	Pompy olejowego nośnika ciepła (HSP-16 A/B)	24	80
N25 W	Podgrzewacze azotu (SRH-11, SRW-12, SRW-13),	24	85
N27 W	Jednostka oziębiania wody (CU)	24	85
N28 W	System przechowywania i obróbka I PA	24	75
N29 Z	Obszar magazynowania TPA - obszar silosów TS 1/2	24	85
N30 Z	Silosy polimeru amorficznego (ACS-11/12/13)	24	85
N31 W	Silos produktu (PCS-1/2/3)**	24	85
N32 W	Silos produktu (PCS-4)**	24	85
N33 W	Dmuchała recykulacyjna układu krystalizacji bezpośredniej DCB	24	89
N34 W	Wentylator zespołu oczyszczania azotu SRB-13	24	82
N35 W	Wentylator chłodzenia produktu 36-B-011-N22	24	86
N36 Z	Wentylator nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła HTT (FDF C/D)	24	85
N37 W	Dmuchała CRB-12	24	80
N38 W	Dmuchała SRB-11	24	79
N39 W	Trzecia linia cięcia (CC-3)	24	85
N40 Z	Silos granulatu skryształizowanego PCS5	24	85

Kod źródła W/Z *	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w godzinach/dobę	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB
N41 Z	Silos magazynowy ACS-14	24	85
N42 W	Sprężarka ESD442SFC/6,5 bar x 2	24	77
N43 W	Sprężarka FSD442/6,5 bar x 2	24	77
N44 W	Młynek do mielenia tworzyw sztucznych	5	87
N45 W	Kruszarka do mielenia tworzyw sztucznych	10	85

* W – wewnętrzne (w budynku) Z – zewnętrzne

** Hałas emitowany poprzez zasyp do silosów lub podczas napełniania Big-Bagów granulatem

Pozostałe źródła emisji hałasu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	kod źródła	Poziom A mocy akustycznej źródeł bezpośrednich LWA i poziom hałasu źródeł pośrednich L wew [dB]	Efektywny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h] dzień/noc	Równoważny poziom mocy akustycznej LWA lub poziom hałasu L wew [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu/izolacyjność ścian RA [dB]
					pora dnia	pora nocy	
ŹRÓDŁA HAŁASU BEZPOŚREDNIE LINIOWE							
1.	pojazdy lekkie	Poj. L	70-84	1,13 / 0,12	76,1	66,82	brak
2.	pojazdy ciężkie	Poj. C	83-95	2,25 / 0,00	79,5	0,00	brak
3.	składy kolejowe	SK	95	2,00 / 2,00	80,0	80,8	brak
ŹRÓDŁA HAŁASU POŚREDNIE TYPU „BUDYNEK”							
1.	Budynek Sprężarkowni/Magazynu	Emisja ze wszystkich ścian		Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 85$ dB. Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB			
2.	Budynek Magazynu Wyrobów Gotowych	Emisja ze wszystkich ścian		Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 92$ dB. Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB			
3.	Budynek CP-1 i SSP-1	Emisja ze wszystkich ścian		Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 87$ dB. Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB			

Źródła hałasu zainstalowane na terenie zakładu Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. we Włocławku pracują w systemie tryzmianowym zarówno w porze dziennej (w godz. 6:00–22:00) jak i nocnej (w godz. 22:00–6:00).

Najbliżej zakładu i instalacji znajdują się:

- budynki mieszkalne przy ul. Zakole 34, zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, parterowa – w odległości ok. 1600 m na SW (za terenami zakładu Anwil S.A. oraz za drogą krajową nr 91),
- budynki mieszkalne przy ul. Junackiej, zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna – w odległości ok. 1600 m na S (za terenami zakładu Anwil S.A. oraz za drogą krajową nr 91).

Zezwalam na równoważny poziom dźwięku „A” przenikający do środowiska na terenach, na których zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna oraz zabudowa mieszkaniowo-usługowa nieprzekraczający niżej określonych wartości:

- $L_{Aeq D} = 55$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰)

- $L_{Aeq N} = 45$ [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

5. Zmienia się pkt IV.7. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.7. Określam źródła emisji substancji do powietrza

Źródłem emisji gazów lub pyłów do powietrza są:

- źródła związane z podstawowymi procesami technologicznymi, tj. suszarki polimeru amorficznego, 2 kominy podgrzewacza olejowego, strumienie powietrza z układów chłodzenia, pętli prekryształizacji i kryształizacji,
- źródła związane z magazynowaniem i przechowywaniem surowców oraz produktu gotowego, tj. silosy magazynowe i zbiorniki,
- źródła emisji niezorganizowanej, tj. pojazdy osobowe i ciężarowe poruszające się po terenie zakładu
- wentylacja mechaniczna.

Parametry emitorów:

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h	m ³ /s
E-1	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8MW	37,0 O	1,20	6,72	433,7	8760	7,600
E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego – linia cyrkulacyjna	37,6 Z	0,20	0	333	2663	0,052
E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,20	0	353	8760	0,417

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h	m ³ /s
E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,20	0	353	8760	0,417
E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,20	0	353	8760	0,417
E-4*	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia	8,0 B	0,80	0	326	8760	12,558
E-6	Silos magazynowy ACS-11	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-7	Silos magazynowy ACS-12	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-8	Silos magazynowy ACS-13	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-9	Silos magazynowy PCS-4	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-10	Silos magazynowy PCS-3	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-11	Silos magazynowy PCS-2	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-12	Silos magazynowy PCS-1	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1	10,5 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2	6,9 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT	6,5 Z	0,05	0	282	8760	0,0153
E-16*	Odprowadzanie z pętli krystalizacji w okresie czyszczenia prekrystalizatora	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-17*	Odprowadzenie z odciagu miejscowego na stanowisku napelniania beczek odpadem po destylacji glikolu	5,0 O	0,30	5,3	293	8760	0,375
E-19	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6 MW	37,0 O	0,65	10,7	436,7	8760	3,000
E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego	50,2 B	0,50	0	278	8760	0,475

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h	m ³ /s
E-21	Silos granulatu skryształizowanego ACS-14	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-22	Silos magazynowy PCS 5	40,5 Z	0,20	0	282	5680	0,219
E-23	Odpowietrzenie zbiornika kondensatu z ACU	1,9 B	0,005	0	353	8760	0,00068

Oznaczenia: Z – wylot pionowy, zadaszony, B – wylot boczny, O – wylot pionowy otwarty,

* – praca w trybie awaryjnym lub podczas konserwacji instalacji

6. Zmienia się pkt V. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

V. Określam sposób eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Warunki odbiegające od normalnych występują w sytuacji uruchomienia i zatrzymania instalacji, w trakcie awarii oraz przy zakłóceniach w procesie technologicznym.

Instalację do produkcji granulatu politereftalanu etylenu wyposażono w aparaturę kontrolno-pomiarową pozwalającą na weryfikację, rejestrację i regulację wszystkich istotnych parametrów oraz na właściwą reakcję obsługi, gdy parametry zaczynają odbiegać od normy mimo prawidłowych ustawień. Zabezpieczenia te pozwalają na wyłączenie z ruchu określonego węzła instalacji w przypadku niewłaściwego przebiegu procesu technologicznego.

Planowane zatrzymanie instalacji może wystąpić raz na 4 lata. Czas zatrzymania nie przekroczy 30 dni. Przewiduje się, że w wyniku uruchamiania i zatrzymywania instalacji bądź w wyniku występujących zakłóceń procesów technologicznych, możliwe jest wytworzenie do 8000 Mg/rok produktu klasy 2B, który jest pełnowartościowym materiałem PET, posiadającym jedynie inną formę fizyczną niż produkt finalny, pełnowartościowy.

Przy każdym awaryjnym zatrzymaniu, uruchomieniu instalacji, a także przy występujących zakłóceniach pracy instalacji może powstać odpad prepolimerowy (kod odpadu 07 02 13).

W sytuacji odbiegającej od normalnej może nastąpić podwyższenie ilości glikolu etylenowego w ściekach odprowadzanych do kanalizacji ANWILU S.A., co doprowadzi do wzrostu stężenia ChZT (w zakresie od 11700 do 15600 mg/dm³).

Czyszczenie prekrystalizatora na instalacji produkcji politereftalanu etylenu będzie powodowało emisję substancji do powietrza emitorem E-16 przez ok. 10 godzin na rok (tylko na postojach)

Emisja substancji z emitora E-4 występuje wyłącznie w przypadku awarii układu CR-12 i przełączenia produkcji na pętlę CR-11, emitor E-16 działa, tylko jeżeli w trakcie awaryjnego przełączenia pętli CH-12 na CH-11 będzie konieczne czyszczenie prekrystalizatora.

Symbol emitora	Źródło emisji	Warunki odbiegające od normalnej pracy instalacji	Czas trwania	Emitowana substancja	Wielkość emisji kg/h
E-4	odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12	emitor włączany w przypadku, gdy pętla CR-12 przestanie działać i konieczne jest awaryjne wykorzystanie poprzedniego układu pętli CR-11 i CR-12, proces może się odbywać maksymalnie raz w roku przez ok. 10 h	10 h	aldehyd octowy pył ogółem pył pm2,5 pył pm10	0,6000 0,0800 0,01192 0,02662
E-16	odprowadzenie z pętli krystalizacji w okresie czyszczenia prekrystalizatora	emisja związana wyłącznie z potrzebą czyszczenia dna sitowego prekrystalizatora CR-11 w przypadku awaryjnego przejścia produkcji z samodzielnej pętli CR-12 na poprzedni układ pętli CR-11 i CR-12, proces taki może odbywać się maksymalnie raz w roku przez ok. 10 h	10 h	glikol etylenowy aldehyd octowy pył ogółem pył pm2,5 pył pm10	0,0800 0,6000 0,0800 0,01192 0,02662
E-17	odprowadzenie z odciagu miejscowego na stanowisku napełniania beczek odpadem po destylacji glikolu	praca tylko w trybie awaryjnym lub podczas konserwacji instalacji przez 10 h w ciągu roku	10 h	glikol etylenowy aldehyd octowy	0,0003 0,0003

7. Zmienia się pkt VI.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza (emisja maksymalna) dla całej instalacji i każdego źródła powstawania

Symbol emitora	Nazwa emitora	Substancja	Emisja maksymalna	
			kg/h	Mg/rok
E-1	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8 MW	dwutlenek azotu	2,1554	18,8813
		dwutlenek siarki	0,5029	4,4054
		pył ogółem	0,0719	0,6298
		pył pm2,5	0,0719	0,6298
		pył pm10	0,0719	0,6298
		tlenek węgla	0,3889	3,4068
E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego - linia cyrkulacyjna	pył ogółem	0,0015	0,0039945
		pył pm2,5	0,001335	0,003555
		pył pm10	0,00135	0,003595
E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	glikol etylenowy	0,0400	0,3504
		pył ogółem	0,1000	0,8760
		pył pm2,5	0,0149	0,1305
		pył pm10	0,0333	0,2917
E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	glikol etylenowy	0,0400	0,3504
		pył ogółem	0,1000	0,8760
		pył pm2,5	0,0149	0,1305
		pył pm10	0,0333	0,2917

Symbol emitora	Nazwa emitora	Substancja	Emisja maksymalna	
			kg/h	Mg/rok
E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	glikol etylenowy	0,0400	0,3504
		pył ogółem	0,1000	0,8760
		pył pm2,5	0,0149	0,1305
		pył pm10	0,0333	0,2917
E-4*	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12	aldehyd octowy	0,6000	0,0060
		pył ogółem	0,0800	0,0008
		pył pm2,5	0,01192	0,0001192
		pył pm10	0,02662	0,0002662
E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia	aldehyd octowy	0,0100	0,0876
		pył ogółem	0,0500	0,4380
		pył pm2,5	0,00745	0,06526
		pył pm10	0,01665	0,14585
E-6	Silos magazynowy ACS-11	pył ogółem	0,0080	0,04544
		pył pm2,5	0,001192	0,00677
		pył pm10	0,002662	0,01512
E-7	Silos magazynowy ACS-12	pył ogółem	0,0080	0,04544
		pył pm2,5	0,001192	0,00677
		pył pm10	0,002662	0,01512
E-8	Silos magazynowy ACS-13	pył ogółem	0,0080	0,04544
		pył pm2,5	0,001192	0,00677
		pył pm10	0,002662	0,01512
E-9	Silos magazynowy PCS-4	pył ogółem	0,0080	0,04544
		pył pm2,5	0,001192	0,00677
		pył pm10	0,002662	0,01512
E-10	Silos magazynowy PCS-3	pył ogółem	0,0080	0,04544
		pył pm2,5	0,001192	0,00677
		pył pm10	0,002662	0,01512
E-11	Silos magazynowy PCS-2	pył ogółem	0,0080	0,04544
		pył pm2,5	0,001192	0,00677
		pył pm10	0,002662	0,01512
E-12	Silos magazynowy PCS-1	pył ogółem	0,0080	0,04544
		pył pm2,5	0,001192	0,00677
		pył pm10	0,002662	0,01512
E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1	glikol etylenowy	0,0165	0,14454
E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2	glikol etylenowy	0,0165	0,14454
E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT	glikol etylenowy	0,0165	0,14454
E-16*	Odprowadzanie z pętli krystalizacji w okresie czyszczenia prekrystalizatora	glikol etylenowy	0,0800	0,0008
		aldehyd octowy	0,6000	0,0060
		pył ogółem	0,0800	0,0008
		pył pm2,5	0,01192	0,0001192
		pył pm10	0,02662	0,0002662
E-17*	Odprowadzenie z odciagu miejscowego na stanowisku napelniania beczek odpadem po destylacji glikolu	glikol etylenowy	0,0003	0,000003
		aldehyd octowy	0,0003	0,000003

Symbol emitora	Nazwa emitora	Substancja	Emisja maksymalna	
			kg/h	Mg/rok
E-19	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6 MW	dwutlenek azotu	0,9996	8,7565
		dwutlenek siarki	0,2332	2,0428
		pył ogółem	0,0333	0,2917
		pył pm _{2,5}	0,0333	0,2917
		pył pm ₁₀	0,0333	0,2917
		tlenek węgla	0,1804	1,5803
E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego	aldehyd octowy	0,3200	2,8032
		pył ogółem	0,0500	0,4380
		pył pm _{2,5}	0,00089	0,0078
		pył pm ₁₀	0,00302	0,02646
E-21	Silos granulatu skryształizowanego ACS-14	pył ogółem	0,0080	0,0544
		pył pm _{2,5}	0,001192	0,00677
		pył pm ₁₀	0,002662	0,01512
E-22	Silos magazynowy PCS-5	pył ogółem	0,0080	0,04544
		pył pm _{2,5}	0,001192	0,00677
		pył pm ₁₀	0,002662	0,01512
E-23	Odpowietrzenie zbiornika kondensatu z ACU	glikol etylenowy	0,00040	0,00350
		aldehyd octowy	0,00250	0,02190

8. Zmienia się pkt VI.1.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.2. Określam warunki wprowadzania substancji do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania

Symbol emitora	Nazwa emitora działającego w warunkach normalnych	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h/rok	m ³ /s
E-1	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8 MW	37,0 O	1,2	6,72	433,7	8760	7,6
E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego - linia cyrkulacyjna	37,6 Z	0,2	0	333	2663	0,052
E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia	8,0 B	0,8	0	326	8760	12,558
E-6	Silos magazynowy ACS-11	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-7	Silos magazynowy ACS-12	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-8	Silos magazynowy ACS-13	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-9	Silos magazynowy PCS-4	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219

Symbol emitora	Nazwa emitora działającego w warunkach normalnych	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h/rok	m ³ /s
E-10	Silos magazynowy PCS-3	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-11	Silos magazynowy PCS-2	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-12	Silos magazynowy PCS-1	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1	10,5 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2	6,9 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT	6,5 Z	0,05	0	282	8760	0,0153
E-19	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6 MW	37,0 O	0,65	10,7	436,7	8760	3,0
E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego	50,2 B	0,5	0	278	8760	0,475
E-21	Silos granulatu skryształizowanego ACS-14	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-22	Silos magazynowy PCS-5	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-23	Odpowietrzenie zbiornika kondensatu z ACU	1,9 B	0,005	0	353	8760	0,00068

Symbol emitora	Nazwa emitora działającego w warunkach odbiegających od normalnych	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
E-4*	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-16*	Odprowadzenie z pętli krystalizacji w okresie czyszczenia prekrystalizatora	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-17*	Odprowadzenie z odciągu miejscowego na stanowisku napełniania beczek odpadem po destylacji glikolu	5,0 O	0,3	5,3	293	10	0,375

Oznaczenia: Z – wylot pionowy, zadaszony, B – wylot boczny, O – wylot pionowy otwarty,
* – praca w trybie awaryjnym lub podczas konserwacji instalacji

9. Zmienia się pkt VI.1.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1.3. Dopuszczam do wprowadzania do powietrza w ciągu roku określone rodzaje i ilości gazów i pyłów, łącznie z całej instalacji

Nazwa substancji	Emisja roczna Mg/rok
pył ogółem	4,8385
pył PM 2,5	1,4507
pył PM 10	2,1087
dwutlenek siarki	6,4482
tlenki azotu jako NO ₂	27,6378
tlenek węgla	4,9871
aldehyd octowy	2,9127
glikol etylenowy	1,4883

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

VI.2.1. Określam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg]/rok
Odpady niebezpieczne		
06 01 04*	kwasy fosforowe i fosforawy	1,50
07 02 08*	inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	663,26
07 03 04*	inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	5,00
13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,50
13 03 08*	syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	26,00
13 03 10*	inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	104,00
13 05 06*	olej z odwadniania olejów w separatorach	15,00

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg]/rok
15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,20
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)	20,00
16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00
16 05 06*	chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,60
Odpady inne niż niebezpieczne		
07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	118,17
07 02 15	odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	29,10
07 02 99	inne niewymienione odpady	7,80
12 01 13	odpady spawalnicze	0,65
15 01 01	opakowania z papieru i tektury	3,00
15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	58,50
15 01 03	opakowania z drewna	3,25
15 01 04	opakowania z metali	2,60
15 01 05	opakowania wielomateriałowe	1,95
15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	1,30
15 01 07	opakowania ze szkła	0,26
15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,40
16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,50
16 02 16	elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3,00
16 05 09	zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	1,00
16 06 05	inne baterie i akumulatory	1,00

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg]/rok
16 08 01	zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd, lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	1,30
16 08 03	zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	10,40
17 01 07	zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	52,00
17 02 03	tworzywa sztuczne	1,50
17 04 02	aluminium	4,00
17 04 05	żelazo i stal	105,00
17 06 04	materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	14,30

11. Zmienia się pkt VI.2.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.2.2. Określam charakterystykę wytwarzanych odpadów

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu
Odpady niebezpieczne		
06 01 04*	kwasy fosforowy i fosforawy	zlewki kwasu fosforowego, ciecz
07 02 08*	inne pozostałości podestylacyjne i preakcyjne	pozostałość po destylacji glikolu (postać masy o charakterze lejącego się brązowo-mlecznego miodu, zanieczyszczona glikolem etylenowym i dwuetylenowym oraz politereftalanem etylenowym) nieprze-reagowana w zbiorniku SMT, zawieszona mieszanina kwasów tereftalowych (TPA i PA) z glikolem etylenowym i dwuetylenowym. (rozwarstwiająca się ciecz mlecznej barwy)
07 03 04*	inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	roztwór z mycia zbiorników z tonerami, ciecz będąca mieszaniną tonera, glikolu i wody + barwnik organiczny
13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	oleje przekładniowe (np. oleje w sprayu - typu WD 40) i smary pochodzące z maszyn i urządzeń instalacji produkcyjnej PET
13 03 08*	syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	przepracowany Therminol VP1 stanowiący mieszaninę bifenyli, eteru bifenylowego, stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET
13 03 10*	inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	przepracowany olej T6G na bazie terfenyłu stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu
13 05 06*	olej z odwadniania olejów w separatorach	kondensat, ciecz, mieszanina oleju i wody
15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	zużyte opakowania (w tym opakowania objęte opłatą kaucyjną) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. pojemniki po olejach, smarach, puszki po olejach w sprayu, opakowania po farbach; po tonerach i katalizatorze, itp.
15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. pcb)	zanieczyszczona odzież robocza i ochronna, wyeksploatowane filtry olejowe, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czysto, tkaniny filtracyjne z urządzeń odpylających (np. z filtra TBF), maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej pracowników; filtry zanieczyszczone polimerem (PF)
16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	zużyte świetlówki i lampy wyładowcze zawierające związki rtęci
16 05 06*	chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne (alkohol benzylowy, metanol, kwas solny, kwas fosforowy, glikol etylenowy, jodyna, benzen
Odpady inne niż niebezpieczne		
07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	<ul style="list-style-type: none"> • nieprzereagowany monomer (bis-(2-hydroksyetyl)-tereftalan) po II0 estryfikacji, powstaje w wyniku zajścia niepełnej reakcji w reaktorze 11° ES-20, postać bryłek, kęsów i zlepów tworzywowych, • pozostałości polimeru z układu cięcia oraz poboru próbek z urządzeń głównych SSP, postać drobnych kulek i bryłek tworzywowych, • pył polimeru zatrzymywany na filtrze workowym SRF11, • pył polimeru po oczyszczaniu powietrza po cyklonach CRS-11 i CRS-12 po tzw. procesie krystalizacji polimeru, postać małych grudek lub pyłu, • pył po cyklonie SCS-11 po tzw. chłodzeniu produktu gotowego, postać małych grudek lub pyłu, • granulat zawierający zlepy PET
07 02 15	odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	<ul style="list-style-type: none"> • kwas tereftalowy, postać białego proszku usuwany ze spustu zbiornika SHT-10 (zbiornik buforowy, zasobnik), zatrzymywany na filtrach workowych SHTF oraz TBF, • kwas izoftalowy, postać białego proszku zatrzymywany na filtrze IVF
07 02 99	inne niewymienione odpady	odpady z zamiatania hali produkcyjnej
12 01 13	odpady spawalnicze	odpadowe pozostałości spawalnicze takie jak końcówki elektrod powstające podczas wykonywania drobnych prac remontowych na instalacji

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu
15 01 01	opakowania z papieru i tektury	odpady papieru i tektury
15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	odpadowe worki polietylenowe lub polipropylenowe tzw. BIG BAG, folia opakowaniowa, wkładki foliowe przeciwwilgociowe w BIG-BAGACH, plastikowe beczki 200 l oraz inne pojemniki, kontenery z polipropylenu lub polietylenu
15 01 03	opakowania z drewna	pełnowartościowe drewno używane jako element wzmacniający opakowanie transportowe, trociny służące jako wypełniacz opakowań oraz uszkodzone palety
15 01 04	opakowania z metali	różnego rodzaju stalowe opakowania po surowcach np. beczki metalowe 200 l
15 01 05	opakowania wielomateriałowe	opakowania po surowcach, wykonane z kilku rodzajów materiałów m.in. papierowe worki wyścielane wkładką foliową
15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	niepodlegające segregacji odpady folii opakowaniowej, tektury, kawałków drewna itp., które uległy zmieszaniu
15 01 07	opakowania ze szkła	zużyte opakowania szklane, butelki po napojach lub innych surowcach zakupywanych na potrzeby laboratorium niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	zużyta odzież robocza i ochronna nienadająca się do użytku, powstająca na wydziałach produkcyjnych oraz wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji tkaniny filtracyjne, przeterminowane (i niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi) maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej
16 02 14	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	odpadowe urządzenia elektroniczne powszechnego użytku np. uszkodzone radia, jednostki centralne komputerów, klawiatury, kalkulatory elektroniczne, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów
16 02 16	elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	niesprawne części maszyn takie jak: paski klinowe oraz zużyte kartridże i tonery drukarkowe; przewody, kable, wtyczki
16 05 09	zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	zużyte chemikalia i gazy w pojemnikach ciśnieniowych
16 06 05	inne baterie i akumulatory	zużyte akumulatory oraz baterie latarkowe

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu
16 08 01	zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd, lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	zużyty katalizator platynowy w postaci kulek krzemowych pokrytych platyną wykorzystywany do katalitycznego spalania związków organicznych w zbiorniku katalitycznym PTR 11 oraz zbiorniku osuszającym NPS
16 08 03	zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	odpadowy katalizator zeolitowy (alużel) wykorzystywany do osuszania azotu w zbiorniku katalitycznym PTR 11 oraz zbiorniku osuszającym NPS
17 01 07	zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	wymieszane odpady budowlane, mieszanina odpadów tj. gruz, odpadowe drewno (szalunki, stemple), zmieszana z gruzem folia PP i PE, nienadające się do wyselekcjonowania elementy tworzyw sztucznych
17 02 03	tworzywa sztuczne	odpady tworzyw sztucznych (np. korytka po kablach)
17 04 02	aluminium	odpady aluminium powstają podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w obiektach produkcyjnych i pomocniczych
17 04 05	żelazo i stal	odpady żelaza powstające podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w obiektach produkcyjnych i pomocniczych
17 06 04	materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	odpadowe materiały izolacyjne tj. wełna mineralna, uszczelki klingerytowe lub teflonowe, tworzywowe sznury izolacyjne, powstają w trakcie demontażu instalacji, rurociągów oraz innych maszyn i urządzeń

12. Zmienia się pkt VI.2.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.2.3.Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
na parterze hali produkcyjnej w pobliżu zbiornika SMP	hala produkcyjna	07 02 08* - pozostałość po destylacji glikolu 07 02 15- pył kwasu	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2.5 m ² z utwardzonym podłożem i tacą ociekową	odpady są zbierane do zamkniętego pojemnika (beczka 200 l) i przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu zbiorników JT	hala produkcyjna	07 02 13 – prepolimer po 1 ^o polimeryzacji 07 02 99 - odpady z zamiętania hali produkcyjnej	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,5 m ² z utwardzonym podłożem	odpady o kodzie 07 02 13 zbierane są do Big-Baga (ok. 1,5 m ³) lub w 200 l beczki, są przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych odpady o kodzie 07 02 99 zbierane do opakowania (beczka 200 l) przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu cyklonu SCS-11	hala produkcyjna	07 02 13 - pył PET po cyklonie SCS11 07 0213 – pozostałości polimeru z układu cięcia oraz poboru próbek z urządzeń głównych SSP 07 02 99 – odpady z zamiętania hali produkcyjnej	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 4,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady pyłu PET (07 02 13) oraz odpady pozostałości polimeru z układu cięcia i poboru próbek z urządzeń głównych SSP zbierane selektywnie do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) są przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych, odpady o kodzie 07 02 99 - zbierane do opakowania (beczka 200 l) są przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
na parterze w pobliżu platformy	hala produkcyjna	15 02 02*- zanieczyszczone czyściwa	wydzielone miejsce ok. 2,5 m ² o utwardzonym podłożu	odpady o kodzie 15 02 02* zbierane do szczelnego pojemnika, są przekazywane dalej do Magazynu Odpadów Przemysłowych
sprężarkownia	budynek sprężarkowni	15 02 02*- zanieczyszczone filtry	wydzielone miejsce ok. 2,5 m ² o utwardzonym podłożu	odpady o kodzie 15 02 02* zbierane do szczelnego pojemnika, są przekazywane dalej do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na pierwszym piętrze hali produkcyjnej przy VS-10	hala produkcyjna	07 0215 – odpadowy kwas tereftalowy	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpadowy kwas tereftalowy zbierany do Big-Baga (ok. 1.5 m ³) następnie jest przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
na pierwszym piętrze hali produkcyjnej, przy północnej ścianie	hala produkcyjna	07 0213 – nie-przereagowany monomer po II° estryfikacji 07 0213 – prepolimer po I° polimeryzacji 07 02 99 – odpady z zamiętania hali produkcyjnej 15 01 02 – folia	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 4,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady nieprzereagowanego monomeru po II° estryfikacji (07 02 13) oraz prepolimeru po I° polimeryzacji (07 02 13) zbierane selektywnie do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) są następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych odpady o kodzie 07 02 99 - zbierane do opakowania (beczka 200 l) są przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami 15 01 02-zbierane w Big-Bag i przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na pierwszym piętrze hali produkcyjnej,	hala produkcyjna	07 02 13 - pył polimeru zatrzymany na filtrze workowym SRI-11	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpad jest zbierany do Big-Baga (ok. 1,5 m ³) i przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na pierwszym piętrze hali produkcyjnej, w pokoju kontrolnym DCS	hala produkcyjna	16 06 05-zużyte akumulatorki i baterie latarkowe 16 02 14 - odpadowe urządzenia elektroniczne (radia, jednostki centralne komputerów itp.)	zamknięty pokój (sterownia) o powierzchni ok. 20 m ²	odpady zbierane do opakowania (pudełka kartonowe) są przekazywane dalej odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
na drugim piętrze hali produkcyjnej, w pobliżu zbiorników CT przygotowania katalizatorów i stabilizatorów	hala produkcyjna	07 02 99 – odpady z zamiętania hali produkcyjnej 15 01 10*-opakowania po substancjach niebezpiecznych	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 16,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady o kodzie 07 02 99 – zbierane do opakowania (beczka 200 l) przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, odpadowe opakowania po substancjach niebezpiecznych (15 01 10*) zbierane do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) lub ustawione w kartonach na palecie, przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych odpady prepolimeru po I° polimeryzacji (07 02 13) są zbierane selektywnie do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
na drugim piętrze hali produkcyjnej, przy urządzeniu czyszczącym DHC	hala produkcyjna	07 02 99 - odpady z zmiatania hali produkcyjnej 07 0213- prepolimer po I° polimeryzacji	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 5,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady prepolimeru po I° polimeryzacji (07 0213) zbierane selektywnie do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) następnie przekazywane są do Magazynu Odpadów Przemysłowych odpady o kodzie 07 02 99 - zbierane do pojemnika (beczka 200 l) są następnie przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
na drugim piętrze hali produkcyjnej, w pobliżu reaktora SR-12	hala produkcyjna	07 02 13-pył polimeru po oczyszczeniu powietrza CRS-11 i CRS-12 16 02 16 – kable, urządzenia	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady pyłu (07 02 13) i 16 02 16 – kable zbierane selektywnie do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
południowa ściana hali produkcyjnej - taca betonowa zapobiegająca ewentualnym rozlewom do gruntu	południowa ściana hali produkcyjnej	07 02 08*- pozostałości po destylacji glikolu	betonowa taca (poza halą produkcyjną) o powierzchni ok. 10 m ² otoczona niskim murkiem zapobiegającym wydostaniu się rozlewów do gruntu	odpad kierowany bezpośrednio po wytworzeniu do pojemników (np. beczek) usytuowanych na stanowisku wyposażonym w miejscowy układ wentylacji (odciąg powstających oparów) połączony ze skruberm odgazów, przekazywany odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
południowa ściana hali produkcyjnej przy HT-300	południowa ściana hali produkcyjnej	13 03 08* - pracowany olej VP1	taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	odpad zbierany w beczki 200 l przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na drugim piętrze przy zbiorniku ST	hala produkcyjna	06 01 04* - zlewki kwasu ortofosforowego	wydzielone miejsce ok. 2 m ² na tacy ociekowej	odpad zbierany do beczek i kierowany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
pomieszczenie laboratoryjne	laboratorium	16 05 06* - zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne	zamykana szafa w pokoju analitycznym zakładowego laboratorium	odpad zbierany i magazynowany selektywnie w oryginalnych opakowaniach, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, przekazywany do magazynu odpadów przemysłowych i dalej odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
Magazyn Odpadów Przemysłowych	część magazynu przeznaczona na odpady niebezpieczne	07 02 08* - nieprzereagowana zawiesina mieszaniny kwasów tereftalowych z glikolem etylenowym i dwuetylenowym 13 02 08*-odpadowe oleje przekładniowe (...) 13 03 08*-przepracowany Therminol VP1, mieszanina bifenyli i eteru bifenylowego 13 03 10*-przepracowany olej na bazie terfenylu 15 01 10*-zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych 15 02 02*-zanieczyszczona odzież robocza (...) zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo (...) 16 02 13*-zużyte świetlówki i lampy 16 05 06*- chemikalia laboratoryjne i analityczne 07 03 04* - inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy 13 05 06* - olej z odwadniania olejów w separatorach macierzyste	pomieszczenie o wymiarach 18x7 m i wysokości w najniższym punkcie 3,5 m posiadające pochyłą betonową posadzkę, miejsce zadaszone i otoczone niskim murkiem, chroniącym otoczenie przed przypadkowymi wyciekami z tacy pomieszczenia, jest podzielone na dwie części magazynowe: dla odpadów niebezpiecznych oraz dla odpadów innych niż niebezpieczne	odpady są okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów Przemysłowych przez pracowników, odpady są selektywnie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki, Big-Bagi, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Magazyn Odpadów Przemysłowych	część magazynu przeznaczona na odpady inne niż niebezpieczne	07 02 13 – wszelkie odpady PET 07 0215 – odpady kwas TPA i IPA 07 02 99 - odpady	pomieszczenie o wymiarach 18x7 m i wysokości w najniższym punkcie 3,5 m posiadające pochyłą betonową posadzkę, zadaszone i	odpady są okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
		z zamiatania hali produkcyjnej 12 01 13 - odpady spawalnicze 15 0101 - odpady papieru i tektury 15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych 15 01 03 - opakowania z drewna 15 01 04 - opakowania metalowe 15 01 05 – opakowania wielomateriałowe 15 01 06 – zmieszane odpady opakowaniowe 15 01 07-opakowania ze szkła 15 02 03 - zużyta odzież robocza) lub zużyte czysciwo (...) 16 02 14-urządzenia elektroniczne powszechnego użytku 16 02 16 – niesprawne części maszyn (...) 16 06 05 - zużyte akumulatorki i baterie latarkowe 16 08 01 - zużyte katalizatory zawierające platynę 16 08 03 - zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe (alużel) 17 01 07- wymieszane odpady budowlane 17 04 02 - aluminium 17 04 05 - żelazo i stal 17 06 04 – materiały izolacyjne	otoczone niskim murkiem, chroniącym otoczenie przed przypadkowymi wyciekami z tacy pomieszczenia, jest podzielone na dwie części magazynowe: dla odpadów niebezpiecznych oraz dla odpadów innych niż niebezpieczne	Przemysłowych przez pracowników, są selektywnie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki. Big-Bagi, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
		(np. wełna mineralna) 17 02 03 – tworzywa sztuczne		

13. Zmienia się pkt VI.2.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.2.4. Określam dopuszczalne sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Gospodarowanie wytworzonymi odpadami należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie, należy zbierać je selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do konkretnego rodzaju odpadu, w odpowiednio opisanych, wyznaczonych na ten cel miejscach w pobliżu źródła ich powstawania lub w miejscu ich magazynowania.

Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować, wyposażyć w zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów oraz w urządzenia i materiały gaśnicze.

Po czasowym magazynowaniu uzasadnionym względami wynikającymi z procesów technologicznych oraz organizacyjnych, odpady należy przekazywać do przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) na przetwarzanie odpadów wydane przez właściwy organ.

Odbiorcy odpadów powinni zapewnić transport odpadów bezpieczny dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi z zachowaniem obowiązujących przepisów.

14. Zmienia się pkt VII. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VII. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii i surowców

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii i surowców należy realizować w oparciu o odpowiednie rozwiązania techniczne, do których należą:

- wysoka wydajność i selektywność procesów, zapewniających maksymalnie efektywne zużycie substancji i energii,
- efektywne metody eliminowania i ograniczania zanieczyszczeń emitowanych do wszystkich elementów środowiska,
- prowadzenie kontroli przebiegu procesu i pracy instalacji, dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu,
- zarządzanie czynnikami energetycznymi polegające na kontroli ilości i jakości wykorzystywanej energii oraz uwzględnianie zagadnienia oszczędności energetycznej w systemie zarządzania jakością,
- stosowanie procedur operacyjnych i utrzymania ruchu instalacji, mających na celu poprawę efektywności energetycznej oraz zapewniających zużycie czynników energetycznych na poziomie niezbędnym dla realizacji działalności produkcyjnej,

- minimalizacja strat energetycznych poprzez właściwe zarządzanie i planowanie pracy urządzeń grzewczych w celu minimalizacji czasu przestoju instalacji,
- odpowiednia izolacja systemów dystrybucji czynników energetycznych,
- wykorzystywanie ciepła generowanego w procesach chemicznych oraz ciepła strumieni procesowych;
- monitoring jakości produktu na wszystkich etapach jego powstawania,
- wykorzystywanie urządzenia do kruszenia tworzyw sztucznych, zawracanie materiału z kruszarki do procesu technologicznego ograniczające powstawanie odpadu poprodukcyjnego,
- zastosowanie od 2017 roku w instalacji podgrzewacza SH (podgrzewanie pasty PTA, IPA, EG przy użyciu odpadowej pary procesowej) w celu obniżenia zużycia gazu ziemnego,
- wyposażenie od 2017 roku ciągu technologicznego w instalację skraplacza EC-11 (para procesowa z reaktorów ES-10/20 będzie skraplana przy pomocy powietrza, bez użycia wody chłodniczej) w celu obniżenia zużycia wody chłodniczej.

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

VIII.1. Określam metody ochrony środowiska wodnego

W celu ochrony środowiska wodnego należy stosować następujące zasady i metody działania:

- rozdzielanie strumieni procesowych od wód opadowych w oparciu o odrębne sieci kanalizacji przemysłowej, deszczowej oraz sanitarnej,
- działanie oddzielnych systemów odwadniających dla obszarów z ryzykiem zanieczyszczenia, zawierających zbiorniki wychwytyjące wycieki,
- korzystanie z nadziemnych systemów kanalizacji ściekowej dla strumieni procesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami generacji ścieków, a końcowymi urządzeniami oczyszczającymi,
- zainstalowanie urządzeń do gromadzenia i ewakuacji ścieków (także powstających w sytuacjach awaryjnych),
- gromadzenie ścieków przemysłowych w zbiorniku WWT przed odprowadzeniem ich do zbiornika retencyjnego, a następnie do węzła biologicznego oczyszczalni ścieków przemysłowych odbiorcy zewnętrznego, Anwilu S.A.,
- stosowanie procesu strippingu dla najbardziej obciążonych zanieczyszczeniami strumieni ścieków przemysłowych,
- zainstalowanie w 2017 roku systemu podczyszczania ścieków opartego na odwróconej osmozie, służącego do odzysku glikolu, ilość glikolu w odprowadzanych ściekach ulegnie zmniejszeniu.

16. Zmienia się pkt X.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

X.4. Na podstawie Raportu początkowego z lipca 2015 roku, sporządzonego dla Instalacji produkcyjnej IPPC należącej do Indorama Ventures Poland Sp. z o.o., określam stan bazowy środowiska gruntowo-wodnego oraz częstotliwość i zakres jego monitoringu

17. Dodaje się pkt X.4.1. decyzji i otrzymuje on następujące brzmienie:

X.4.1. Na podstawie Raportu początkowego wyznaczam stan bazowy jakości wód podziemnych w rejonie związanym z eksploatacją Instalacji do produkcji politereftalanu etylenu

Wskaźnik (analiza woda)	Wartość bazowa na terenie zakładu w mg/l (P1,P2,1,2,6,7,8)
Całkowite siarczany SO ₄	79
Chlorki	120
Azot amonowy jako NH ₄	0,180
Azotany jako N	8,94
Azotany jako NO ₃	39,6
Azotyny jako N	0,087
Azotyny jako NO ₂	0,290
TPH1 (C6 - C12)	<0,01
TPH2 (C12 - C35)	<0,01
Chlorometan	<0,001
Chloroetan	<0,001
Bromometan	<0,001
Chlorek Winyłu	<0,001
Trichlorofluorometan	0,006
1,1dichloroeten	<0,001
1,1,2Trichloro 1,2,2Trifluoroetan	<0,001
Cis1,2dichloroeten	<0,001
MTBE (Eter tertbutylowometylowy)	<0,001
1,1dichloroetan	<0,001
2,2Dichloropropan	<0,001
Trichlorometan	0,012
1,1,1Trichloroetan	<0,001
1,2dichloroetan	<0,001
1,1Dichloropropen	<0,001
Trans1,2dichloroeten	<0,001
Benzen	<0,001
Tetrachlorometan	<0,001
1,2dichloropropan	<0,001
Trichloroeten	<0,001
Dibromometan	<0,001
Bromodichlorometan	<0,001

Wskaźnik (analiza woda)	Wartość bazowa na terenie zakładu w mg/l (P1,P2,1,2,6,7,8)
Cis1,3dichloropropen	<0,001
Trans1,3dichloropropen	<0,001
Toluen	<0,001
1,1,2Trichloroetan	<0,001
1,3Dichloropropan	<0,001
Dibromochlorometan	<0,001
Tetrachloroeten	0,138
1,2Dibromoetan	<0,001
Chlorobenzen	<0,001
1,1,1,2Tetrachloroetan	<0,001
Etylobenzen	<0,001
p & mksylen	<0,001
Styren	<0,001
Tribromometan	<0,001
oksylen	<0,001
1,1,2,2Tetrachloroetan	<0,001
Izopropylobenzen	<0,001
Bromobenzen	<0,001
NPropylobenzen	<0,001
2Chlorotoluen	<0,001
4Chlorotoluen	<0,001
1,3,5Trimetylobenzen	<0,001
TertButylobenzen	<0,001
1,2,4Trimetylobenzen	<0,001
SecButylobenzen	<0,001
1,3dichlorobenzen	<0,001
Plsopropylotoluen	<0,001
1,2dichlorobenzen	<0,001
1,4dichlorobenzen	<0,001
Butylobenzen	<0,001
1,2Dibromo3chloropropan	<0,001
1,2,4Trichlorobenzen	<0,001
Heksachlorobutadien	<0,001
1,2,3Trichlorobenzen	<0,001

18. Dodaje się pkt X.4.2. decyzji i otrzymuje on następujące brzmienie:

X.4.2. Na podstawie Raportu początkowego wyznaczam stan bazowy jakości gruntu w rejonie związanym z eksploatacją Instalacji do produkcji politereftalanu etylenu

Wskaźnik (analiza gleba)	Wartość bazowa na terenie zakładu w mg/kg (punkty poboru 1,2,3,4,5,6,7,8)	
	przy powierzchni terenu	nad zwierciadłem wody podziemnej
Arsen	2,4	3,3
Bar	22	16
Kadm	<0,2	<0,2
Chrom	3,5	5,3
Kobalt	1,5	2,0
Miedź	4,2	4,8
Olów	11	4,1
Rtęć	<0,3	<0,3
Molibden	0,4	<0,3
Nikiel	3,1	4,2
Cyna	<1,0	<1,0
Cynk	14	16
TPH1 (C6 - C12)	<0,1	<0,1
TPH2 (C12 - C35)	<10	<10
Chlorometan	<0,001	<0,001
Chloroetan	<0,001	<0,001
Bromometan	<0,001	<0,001
Chlorek Winyłu	<0,001	<0,001
Trichlorofluorometan	<0,001	<0,001
1,1dichloroeten	<0,001	<0,001
1,1,2Trichloro 1,2,2Trifluoroetan	<0,001	<0,001
Cis1,2dichloroeten	<0,001	<0,001
MTBE (Eter tertbutylowometylowy)	<0,001	<0,001
1,1dichloroetan	<0,001	<0,001
2,2Dichloropropan	<0,001	<0,001

Wskaźnik (analiza gleba)	Wartość bazowa na terenie zakładu w mg/kg (punkty poboru 1,2,3,4,5,6,7,8)	
	przy powierzchni terenu	nad zwierciadłem wody podziemnej
Trichlorometan	<0,001	<0,001
1,1,1Trichloroetan	<0,001	<0,001
1,2dichloroetan	<0,001	<0,001
1,1Dichloropropen	<0,001	<0,001
Trans1,2dichloroeten	<0,001	<0,001
Benzen	<0,001	<0,001
Tetrachlorometan	<0,001	<0,001
1,2dichloropropan	<0,001	<0,001
Trichloroeten	<0,001	<0,001
Dibromometan	<0,001	<0,001
Bromodichlorometan	<0,001	<0,001
Cis1,3dichloropropen	<0,001	<0,001
Trans1,3dichloropropen	<0,001	<0,001
Toluen	<0,001	<0,001
1,1,2Trichloroetan	<0,001	<0,001
1,3Dichloropropan	<0,001	<0,001
Dibromochlorometan	<0,001	<0,001
Tetrachloroeten	<0,001	<0,001
1,2Dibromoetan	<0,001	<0,001
Chlorobenzen	<0,001	<0,001
1,1,1,2Tetrachloroetan	<0,001	<0,001
Etylobenzen	<0,001	<0,001
p & mksylen	<0,001	<0,001
Styren	<0,001	<0,001
Tribromometan	<0,001	<0,001
oksylen	<0,001	<0,001
1,1,2,2Tetrachloroetan	<0,001	<0,001
Izopropylobenzen	<0,001	<0,001

Wskaźnik (analiza gleba)	Wartość bazowa na terenie zakładu w mg/kg (punkty poboru 1,2,3,4,5,6,7,8)	
	przy powierzchni terenu	nad zwierciadłem wody podziemnej
Bromobenzen	<0,001	<0,001
NPropylobenzen	<0,001	<0,001
2Chlorotoluen	<0,001	<0,001
4Chlorotoluen	<0,001	<0,001
1,3,5Trimetylobenzen	<0,001	<0,001
TertButylobenzen	<0,001	<0,001
1,2,4Trimetylobenzen	<0,001	<0,001
SecButylobenzen	<0,001	<0,001
1,3dichlorobenzen	<0,001	<0,001
Plsopropylotoluen	<0,001	<0,001
1,2dichlorobenzen	<0,001	<0,001
1,4dichlorobenzen	<0,001	<0,001
Butylobenzen	<0,001	<0,001
1,2Dibromo3chloropropan	<0,001	<0,001
1,2,4Trichlorobenzen	<0,001	<0,001
Heksachlorobutadien	<0,001	<0,001
1,2,3Trichlorobenzen	<0,001	<0,001

19. Dodaje się pkt X.4.3. decyzji i otrzymuje on następujące brzmienie:

X.4.3. Określam częstotliwość i zakres monitoringu jakości wód podziemnych

Analizę jakości wód podziemnych należy wykonywać **raz na 2 lata** w dwóch istniejących piezometrach usytuowanych na dopływie i odpływie wód podziemnych z terenu instalacji.

piezometr P1	piezometr P2
x, y układ 2000: 6565016; 5842535	x, y układ 2000: 6565242; 5842675
x, y układ 1992: 497440,6; 538461,2	x, y układ 1992: 497668,0; 538598,3

Za początek okresu sprawozdawczego przyjmuje się lipiec 2015 roku, datę sporządzenia Raportu początkowego dla terenu związanego z eksploatacją Instalacji do produkcji politereftalanu etyleny.

Zakres badań powinien obejmować następujące parametry:

- odczyn pH
- ogólny węgiel organiczny
- przewodność elektrolityczna
- chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT)

Z uwagi na sąsiedztwo instalacji produkcyjnych należących do ANWIL S.A. badania analityczne wód podziemnych rozszerza się o następujące parametry:

- trichlorometan (chloroform)
- tetrachlorometan
- nadchloroetylen (tetrachloroetylen - PCE)
- trichloroetylen (TCE)
- dichloroetan (1,2- DCE).
- wszystkie izomery dichloroetanu (DCE) tj.: 1,1- DCE, cis-1,2- DCE oraz trans-1,2- DCE
- siarczany SO_4
- chlorki Cl^-
- azot amonowy NH_4
- azotany NO_3
- azotyny NO_2
- zawartość substancji ropopochodnych z rozbiem na benzyny ($\text{C}_6\text{-C}_{12}$) i oleje mineralne ($\text{C}_{12}\text{-C}_{35}$)
- chlorek winylu.

Metodyka poboru próbek wód podziemnych powinna być zgodna z obowiązującymi normami w chwili dokonywania ich poboru oraz analizy.

Wyniki powyżej określonych pomiarów analitycznych należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie **30 dni** od daty zakończenia pomiarów.

20. Dodaje się pkt X.4.4. decyzji i otrzymuje on następujące brzmienie:

X.4.4. Określam częstotliwość i zakres monitoringu jakości gleby i ziemi

Analizy jakości gruntów należy wykonywać **raz na 5 lat**, za początek pierwszego okresu sprawozdawczego przyjmuje się lipiec 2015 roku, datę sporządzenia Raportu początkowego dla terenu związanego z eksploatacją Instalacji do produkcji politereftalanu etylenu. Zakres badań powinien obejmować następujące parametry:

- sumę benzyn ($\text{C}_6 - \text{C}_{12}$),
- poziom olejów mineralnych ($\text{C}_{12} - \text{C}_{35}$),

- zawartość metali ciężkich (Arsen, Bar, Kadm, Chrom ogólny, Kobalt, Miedź, Ołów, Rtęć, Molibden, Nikiel, Cyna, Cynk).

Wyniki powyżej określonych pomiarów analitycznych należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie **30 dni** od daty zakończenia pomiarów.

Wyznacza się ilość próbek gruntu – 16 szt. (przy powierzchni terenu oraz znad zwierciadła wody podziemnej), w następującej lokalizacji:

Oznaczenie punktu poboru próbek gruntu	Długość geograficzna X	Szerokość geograficzna Y	Długość geograficzna X	Szerokość geograficzna Y
	układ. 2000		układ 1992	
1	6565261	5842409	497683,2	538332,6
2	6565238	5842487	497661,3	538410,5
3	6565092	5842546	497516,5	538471,4
4	6565142	5842633	497567,5	538557,5
5	6565083	5842675	497509,5	538600,2
6	6565093	5842706	497519,8	538631,4
7	6565169	5842657	497594,7	538581,1
8	6565208	5842611	497633,6	538534,6

Metodyka poboru próbek gruntu powinna być zgodna z obowiązującymi normami w chwili dokonywania ich poboru oraz analizy.

21. Zmienia się pkt X.5.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie

X.5.3. Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów emisji:

Symbol emitora	Zakres pomiarów emisji substancji do powietrza	Częstotliwość pomiaru
E-1	Ditlenek azotu Ditlenek siarki Pył	raz na pół roku
E-19	Ditlenek azotu Ditlenek siarki Pył	
E-2	Pył	raz na rok
E-3-1, E-3-2, E-3-3	Etano-1,2-diol Pył	
E-5	Acetaldehyd Pył	
E-13	Etano-1,2-diol	
E-14	Etano-1,2-diol	
E-15	Etano-1,2-diol	
E-20	Acetaldehyd Pył	

22. Pozostałe ustalenia cytowanej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko–Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko–Pomorskiego z dnia 18 grudnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.26.2014.AMK oraz decyzją z dnia 30 lipca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.89.2014.AMK pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 5 września 2016 roku, Wnioskodawca – Indorama Ventures Poland Sp. z o.o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek, reprezentowany przez Pełnomocnika, Pana Jacka Dębskiego, przedłożył wniosek o zmianę ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 grudnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.26.2014.AMK oraz decyzją z dnia 30 lipca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.89.2014.AMK, pozwolenia zintegrowanego udzielonego w związku z eksploatacją Instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu, zlokalizowanej przy ulicy Krzywa Góra 19 we Włocławku w obrębie 0008 – Azoty, na działkach 17/1, 18/1 oraz 18/3, instalacji sklasyfikowanej, zgodnie z załącznikiem 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), jako:

- Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie (pkt 4.1.h).

Wraz z powyższym wnioskiem dostarczono pełnomocnictwo dla Pana Jacka Dębskiego, opłatę skarbową za jego udzielenie oraz opłatę skarbową za wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, które dotyczy nieistotnej zmiany w instalacji.

Organem właściwym do wydania decyzji - 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 2016 r., poz. 672 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Wnioskodawca oświadczył, że zgłoszone w toku postępowania zmiany wynikają z konieczności formalnego uregulowania w decyzji administracyjnej niewielkich modyfikacji technicznych i technologicznych już dokonanych oraz planowanych na początku 2017 roku.

Instalacja do produkcji politereftalanu etylenu w postaci granulatu została wyposażona w dodatkowy element w postaci młynka do rozdrabniania pyłu i tworzywa PET, co umożliwiło powtórne wprowadzanie do procesu dawnego odpadu wytwarzanego w trakcie produkcji.

Zainstalowanie w 2017 roku systemu podczyszczania ścieków opartego na odwróconej osmozie, służącego do odzysku glikolu, spowoduje obniżenie zawartości glikolu w odprowadzanych ściekach, zainstalowanie w instalacji podgrzewacza SH do podgrzewania pasty PTA, IPA, EG przy użyciu odpadowej pary procesowej obniży poziom zużycia gazu ziemnego, natomiast w celu obniżenia zużycia

ilości wody chłodniczej zostanie zainstalowany skraplacz EC-11, co spowoduje skraplanie pary procesowej z reaktorów tylko przy pomocy powietrza.

Zakres modernizacji instalacji nie powodował konieczności uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, po analizie dokumentacji zmiany zaklasyfikowano, jako nieistotne, we wniosku nie odnaleziono przesłanek na klasyfikację zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.).

Wszczęcia postępowania organ dokonał zawiadomieniem z dnia 7 września 2016 roku.

16 września 2016 roku na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) stronę wezwano do uzupełnienia wniosku w zakresie danych zawartych w dostarczonym wraz z dokumentacją obligatoryjnym Raporcie Początkowym. We wniosku brakowało aktualizacji wykazu urządzeń wchodzących w skład poszczególnych węzłów technologicznych w aspekcie opisanych zmian mających nastąpić w 2017 roku, nie zaktualizowano zagadnień związanych z gospodarką ściekową, związanych z instalacją systemu podczyszczania ścieków opartego na odwróconej osmozie, propozycja zmian w zakresie monitoringu wód podziemnych zawierała włączenie do tego systemu 3 nowych piezometrów (P3, P4, P5), tymczasem nie został złożony projekt robót geologicznych na ich wykonanie, brakowało także zasięgu szkody, opisanej w dostarczonym Raporcie początkowym w odniesieniu do sondowania nr 1 (strona 24-25 Raportu Początkowego). Zgodnie z art. 217c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) w dokumentacji należało dołączyć mapę wskazującą zasięg wykrytego zanieczyszczenia.

Na uzupełnienie powyższych braków organ wyznaczył termin 30 dni od daty doręczenia wezwania. Stosowne dane i wyjaśnienia wpłynęły do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego dnia 12 października 2016 roku.

Pismem z dnia 8 listopada 2016 roku na podstawie art. 36 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) przedłużono postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK (ze zmianami) do 15 grudnia 2016 roku, powołując się na konieczność wnikliwej analizy obszernych zmian zgłoszonych przez Wnioskodawcę, wezwania do uzupełnień w toku postępowania oraz konieczność zaimplementowania do decyzji administracyjnej treści wynikających z Raportu Początkowego, elementu składowego dokumentacji.

Podstawę do wydania niniejszej decyzji stanowił: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET) eksploatowanej w Indorama Ventures Poland Sp. z o.o.” z sierpnia 2016 roku, „Raport początkowy dla instalacji produkcyjnej IPPC należącej do Indorama Ventures Poland Sp. z o.o.” z lipca 2015 roku, opracowane przez ARTEKO Artur Winiszewski ul. Lencewicza 6/1201-493 Warszawa oraz dane, uzupełnienia i korekty dostarczone przez prowadzącego instalację w toku postępowania.

Uwzględniając w całości wniosek Strony orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

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

z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Małgorzata Walter (1)
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Jacek Dębski
Pełnomocnik Indorama Ventures Poland Sp. z o.o.
ul. Krzywa Góra 19
87-805 Włocławek
2. 3, 4 aa

Do wiadomości:

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy) – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 - wysokość określona w części III pkt 46 ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze zm.).

