

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 7 czerwca 2019 r.

ŚG-I-P.7222.1.17.2018

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.)
- art. 192 w związku art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku D&R Dispersions&Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek z dnia 19 listopada 2018 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego na eksploatację instalacji 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, zlokalizowanej we Włocławku przy ul. Duninowskiej 9

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.22.2014.SN, udzielającą pozwolenia zintegrowanego D&R Dispersions&Resins Sp. z o.o. ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek na eksploatację instalacji 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, zlokalizowanej we Włocławku przy ul. Duninowskiej 9, w następującym zakresie:

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

IV.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia, układy i systemy:

- 8 reaktorów do produkcji żywic o pojemności roboczej 10 m³;
- 1 reaktor do dyspersji wodnych o pojemności 10 m³;
- 1 reaktor do dyspersji wodnych o pojemności 12 m³;
- 2 reaktory do produkcji żywic o pojemności 5 m³;
- 2 reaktory do produkcji żywic lub dyspersji styrenowo-akrylowych, o pojemności 16 m³;

- 1 reaktor tzw. półtechniczny o pojemności 0,5 m³;
- układ chłodzenia wody technologicznej;
- system grzania ONC.

Reaktory o pojemności roboczej 10 m³ są wykonane ze stali węglowej – platerowane wewnątrz stalą kwasoodporną. Reaktory są wyposażone w mieszadła ramowe, węzownice do chłodzenia wsadu reaktora wodą, instalacje gazu obojętnego – azotu, zawór spustowy, automatyczny zawór bezpieczeństwa, wziernik do obserwacji wsadu reaktora, króciec do pobierania prób, rurociąg próżniowy. Ponadto każdy z ośmiu reaktorów posiada: pionową chłodnicę kolumnową, chłodnicę płaszczowo-rurową, rozdzielacz ze szkłem kontrolnym do rozwarstwienia wody i ksylenu, bądź wody i octanu butylu o pojemności od 300 do 600 litrów, pompy próżniowe, leje zasypowe do surowców sypkich. Natomiast jeden z reaktorów o pojemności 10 m³ wyposażony jest w kolumnę z wypełnieniem, umożliwiającą prowadzenie procesów kondensacji z udziałem lotnych glikoli (etylenowy, propylenowy). Każdy reaktor posiada połączenie z własnym mieszalnikiem. W budynku znajduje się osiem mieszalników do produkcji roztworów alkidowych o pojemności 25 m³ każdy, jeden mieszalnik o pojemności 25 m³ do produkcji dyspersji oraz dwa mieszalniki o pojemności 12,5 m³. Mieszalniki wyposażone są w chłodnice zwrotne. Każdy reaktor posiada połączenie ze zbiornikiem zrzutów awaryjnych zlokalizowanym na zewnątrz budynku. Reaktory ogrzewane są elektrycznie przez indukcję.

Każdy z dwóch reaktorów o pojemności 5 m³ połączony jest z mieszalnikiem o pojemności 12,5 m³ wyposażonym w mieszadło turbinowe.

Każdy z reaktorów o pojemności 16 m³, na który składa się chłodnica pionowa (o powierzchni wymiany ciepła 6,2 m²), chłodnica pozioma (43,6 m²), zbiornik kondensatu ze skruberem, rura sublimacyjna, pompa próżniowa jest wyposażony w podwójną węzownicę zewnętrzną dla systemu grzania olejowym nośnikiem ciepła oraz chłodzeniem wodą chłodzącą. Każdy z reaktorów połączony jest z dedykowanym mieszalnikiem o pojemności 30 m³, wyposażonym w chłodnicę zwrotną, pompę zębatą oraz układ wagowy tensometryczny.

Reaktor półtechniczny o pojemności 0,5 m³ wyposażony jest w mieszadło kotwicowo-łapowe. Wewnątrz reaktora znajduje się jednorzędowa węzownica chłodząca. Reaktor ogrzewany jest indukcyjnie, wykorzystując trzy strefy grzewcze, do 100 kW każda. Wyposażony jest w instalację gazu obojętnego – azotu, zawór spustowy, wziernik do obserwacji wsadu reaktora, króciec do pobierania prób oraz rurociąg próżniowy. Ponadto reaktor posiada: pionową chłodnicę kolumnową, chłodnicę płaszczowo-rurową, rozdzielacz ze szkłem kontrolnym do rozwarstwienia wody i azeotropu. Reaktor połączony jest z mieszalnikiem o pojemności 1,8 m³.

Reaktor o pojemności 12 m³ wykonany jest ze stali nierdzewnej z mieszadłem kotwicowo-łapowym o regulowanych obrotach, zewnętrznym automatycznym systemem grzania i chłodzenia. Wyposażeniem dodatkowym układu reaktora są:

- chłodnica pionowa – 1 szt.;

- chłodnica pozioma – 2 szt.;
- zbiornik kondensatu – 1 szt.;
- zbiornik separatora – 1 szt..

Czynnikiem grzewczym używanym podczas procesów w tym reaktorze jest woda uzyskana z układu kotłowni parowej i systemu mieszacza z wymiennikiem. Czynnikiem chłodzącym jest woda uzyskana ze sprężarkowego układu chłodniczego z wymiennikiem. Reaktor połączony jest z mieszalnikiem o pojemności roboczej 25 m³. Mieszalnik wyposażono w płaszcz chłodzący, chłodnicę zwrotną. Posiada on odpowiednie narzędzia mieszające oraz moc potrzebne do wytwarzania produktów wysoko lepkich (do 100000 cP).

Instalację pomocniczą stanowi laboratorium badawcze funkcjonujące w ramach Działu Badawczo-Rozwojowego. Wyposażone jest w niezbędną do prowadzonych badań aparaturę: reaktory laboratoryjne szklane i metalowe; aparaty: do mierzenia temperatury topnienia i krzepnięcia z wyposażeniem, do mierzenia minimalnej temperatury tworzenia filmu, do badań odporności na światło i wodę Suntest z wyposażeniem do badania odporności powłok na starzenie, do oznaczania wody metodą Karla Fiszera; chromatografy gazowe; cieplarkę laboratoryjną; komorę solną; spektrofotometr do pomiaru barwy; dispermaty z wyposażeniem; lepkościomierze i połyiskościomierz; przyrządy: do pomiaru twardości wahadłem Koeniga i Persoza, do oznaczania czasu schnięcia, do pomiaru grubości powłok; rejestrator czasu schnięcia; suszarki laboratoryjne; termostat cyrkulacyjny; wagi laboratoryjne; wagosuszarkę; kubki do oznaczania lepkości forda, iso, DIN; pH-metry; konduktometr i destylator elektryczny.

W laboratorium realizowane są:

- prace badawczo-wdrożeniowe związane z polimerami syntetycznymi oraz nadzór nad technologią produkcji aktualnego asortymentu żywic i dyspersji;
- analityka laboratoryjna surowców i produkowanych polimerów oraz bezpieczeństwo produktów;
- prace laboratoryjne oraz nadzór technologiczny nad aktualnie prowadzonymi wdrożeniami;
- kontrola jakości dostaw surowców do produkcji żywic i dyspersji, włączając się w badania aplikacyjne polimerów;
- wdrożenie do produkcji wodnych dyspersji polimerowych;
- wdrożenie do produkcji kleju na bazie homopolimeru octanu winylu.

Oprócz ww. zadań laboratorium współpracuje również z klientami w zakresie doradztwa technicznego.

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

IV.2.2. Opis technologii

Produkcja żywic alkidowych

Przed przystąpieniem do produkcji żywicy alkidowej dokładnie sprawdzane są wszystkie przyrządy, tj. reaktor i mieszalnik wraz z aparaturą dodatkową – wszystkie instalacje linii

produkcyjnej muszą być sprawne oraz w odpowiednim położeniu. Następnie do reaktora ładowane są surowce płynne oraz sypkie w ilościach zgodnych z recepturą zawartą w konkretnym zleceniu produkcyjnym. Do prawidłowego prowadzenia procesu produkcyjnego konieczne jest doprowadzenie wsadów reaktora do właściwej temperatury (w zależności od typu alkidu), co osiąga się przy wykorzystaniu ogrzewania indukcyjnego. Na dennicy i bocznych ściankach reaktorów umocowane są tzw. cewki indukcyjne nagrzewające wsad reaktora do pożądanej temperatury (zainstalowana wewnątrz termopara pozwala na odczyt temperatury wsadu, a dalej na jego regulację).

Do produkcji żywic alkidowych wykorzystuje się oleje roślinne (np. słonecznikowy, sojowy, talowy, lniany) lub ich kwasy tłuszczowe. W przypadku otrzymywania alkidów na bazie olejów roślinnych, do reaktora załadowuje się olej, rozpoczyna grzanie i w temperaturze około 100°C, poprzez lej zasypowy reaktora dozuje się alkohol wielowodorotlenowy, a następnie katalizator procesu transestryfikacji. W zależności od typu żywicy, proces transestryfikacji prowadzi się w temperaturze 210-260°C. Następnie reaktor schładza się do około 180°C i dodaje się bezwodnik kwasu ftalowego. Bezwodnik kwasu ftalowego może być podawany pneumatycznie z sąsiedniego budynku lub ręcznie poprzez leje zasypowe. Ponownie ogrzewa się wsad reaktora do temperatury, w której zachodzi reakcja polikondensacji z jednoczesnym azeotropowym oddestylowaniem wody. Jako czynnik azeotropowy używany jest ksylen. Proces prowadzi się do osiągnięcia założonych parametrów końcowych (lepkość, liczba kwasowa). Następnie, po schłodzeniu wsadu reaktora do temperatury poniżej 140°C (w celu obniżenia lepkości żywicy) dodaje się porcję rozpuszczalnika (np. benzyny D60). Do mieszalnika dodaje się odpowiednią objętość rozpuszczalnika i poprzez otwarcie zaworu spustowego reaktora, grawitacyjnie wprowadza się do niego rozcieńczony wsad reaktora.

Po opróżnieniu reaktora ostatnią częścią rozpuszczalnika opłukuje się jego wnętrze. Rozpuszczalnik grawitacyjnie spływa do mieszalnika. Układ azeotropowy woda – ksylen jest separowany w rozdzielaczu. Ksylen jest zawracany do procesu, natomiast woda jest zrzucana do specjalnych zbiorników umieszczonych na szczelnej tacy na zewnątrz budynku. Po napełnieniu zbiornika, odprowadza się wodę do podczyszczalni ścieków poprzez zawór spustowy.

Proces technologiczny produkcji żywicy alkidowej na bazie oleju roślinnego składa się z następujących procesów jednostkowych:

- transestryfikacji (alkoholizy),
- kondensacji,
- egalizacji,
- filtracji.

Oczyszczona żywica jest następnie pompowana do odpowiednich zbiorników magazynowych (3 zbiorniki buforowe o pojemności 40 m³), cystern samochodowych lub opakowań jednostkowych uzgodnionych z odbiorcą.

Produkcja dyspersji polimerowych

Proces otrzymywania dyspersji prowadzony jest w reaktorze o pojemności 10 m³. Roztwory surowców przygotowywane są w zbiornikach połączonych z reaktorem poprzez liczniki przepływu. Proces polimeryzacji prowadzony jest w temperaturze około 80°C. W odróżnieniu od reaktorów do syntez żywic alkidowych, osiągnięcie temperatury realizowane jest poprzez ogrzewanie reaktora przy pomocy półrupek otaczających dennicę i ściany reaktora, przez które przepływa czynnik grzewczy (syntetyczny olej). Cechą charakterystyczną procesów polimeryzacji jest wydzielanie się ciepła reakcji. W celu uniknięcia negatywnych skutków przegrzania wsadu (zwiększona ilość koagulatu, straty monomerów), konieczne jest utrzymywanie stałej temperatury reakcji. Jest to możliwe poprzez automatyczne załączanie wody chłodzącej. Po dozowaniu wszystkich składników dyspersji i zajściu procesu polimeryzacji wsad należy szybko schłodzić po czym dodaje się pozostałe środki pomocnicze. Po uzyskaniu założonych parametrów końcowych dyspersję filtruje się i zlewa do zbiornika lub opakowań jednostkowych.

Produkcja żywic lub dyspersji styrenowo-akrylowych

W reaktorze o pojemności 16 m³ zachodzi podstawowy proces technologiczny, jakim jest reakcja chemiczna (polimeryzacja), w wyniku której związki chemiczne o małej masie cząsteczkowej zwane monomerami lub mieszanina kilku takich związków reagują ze sobą, aż do wyczerpania wiązań podwójnych monomerów, w wyniku czego powstają cząsteczki o wielokrotnie większej masie cząsteczkowej od substratów, tworząc polimer. Proces prowadzi się w kilku etapach:

- przygotowanie półproduktów i podawanie ich do reaktora:
 - mieszaniny monomerów – podawane są zadane porcje monomerów np. styrenu, akrylanu butylu, kwasu akrylowego a następnie wymieszane,
 - roztworu inicjatora – do mieszalnika wprowadza się wodę demineralizowaną oraz inicjator w postaci proszku, całość miesza się uzyskując roztwór,
 - roztworu emulgatorów – do mieszalnika wprowadza się recepturową ilość wody demineralizowanej oraz emulgatorów w postaci stałej lub płynnej i sporządza się roztwór,
 - preemulsji (jeżeli proces tego wymaga) – w mieszalniku przygotowuje się mieszaninę monomerów i emulgatorów,
- polimeryzacja w reaktorze, podczas której dozowane są:
 - mieszanina monomerów lub preemulsja,
 - roztwór inicjatora,
 - roztwory pomocnicze,
- filtracja.

Gotowy produkt jest spuszcany grawitacyjnie do mieszalnika, a następnie podawany pompą śrubową, przez filtr zgrubny oraz wibrosito i zawracany do mieszalnika. Przefiltrowana dyspersja podawana jest do zbiorników magazynowych (2 zbiorniki buforowe o pojemności 40 m³).

Produkcja żywic akrylowych

Proces produkcji żywic akrylowych prowadzony jest w reaktorze o pojemności 5 m³ połączonym z mieszalnikiem o pojemności 12,5 m³, wyposażonym w mieszadło turbinowe. Przed przystąpieniem do produkcji dokładnie sprawdzane są wszystkie przyrządy, tj. reaktor i mieszalnik wraz z aparaturą dodatkową – wszystkie instalacje linii produkcyjnej muszą być sprawne oraz w odpowiednim położeniu. Następnie do reaktora wprowadzane są surowce płynne. Pokrywa wężu zostaje szczelnie zamknięta i uruchomione zostaje mieszadło, z jednoczesnym włączeniem strefy grzewczej oraz włączeniem dopływu wody do chłodnicy kondensacyjnej. Ogranicznik temperatury reaktora ustawia się na żadaną temperaturę i podgrzewa wsad do temperatury wrzenia rozpuszczalników. Skropliny z chłodnicy kierowane są do reaktora. Po ogrzaniu wsadu reaktora następuje wkraplanie mieszaniny monomerów. Podczas wkraplania występuje reakcja egzotermiczna, w wyniku której gwałtownie wzrasta temperatura wsadu. Podczas tego procesu ścisłej kontroli podlega temperatura, w razie konieczności wsad reaktora należy schłodzić. Po zadozowaniu monomerów następuje dozowanie drugiej porcji inicjatora. Następnie po zadozowaniu inicjatora prowadzony jest proces polimeryzacji – wygrzewania wsadu reaktora, połączony z jednoczesną kontrolą parametrów żywicy. Po uzyskaniu parametrów końcowych, roztwór żywicy filtruje się do czystych i suchych opakowań stosując wkładki o zdolności filtracyjnej 5 mikrometrów.

Produkcja klejów polimerowych

W skład linii wchodzi następujące elementy:

- reaktor,
- mieszalnik,
- kolumny reaktora z chłodnicą,
- kolektor kondensatu,
- oraz wyposażenie takie jak: przezierniki, kompensatory, krańcówki zaworów, zawory automatyczne oraz pompy do załadunku autocystem.

Produkcja dyspersji polimerowych prowadzona jest w podgrzewanym i chłodzonym reaktorze o pojemności 12 m³. W celu utrzymania stałej temperatury wody stosuje się automatyczne podawanie wody chłodzącej. Po dodaniu wszystkich składników dyspersji i przeprowadzeniu procesu polimeryzacji wsad jest szybko schładzany przy równoczesnym dawkowaniu środków pomocniczych. Po osiągnięciu założonych parametrów końcowych dyspersję filtruje się i zlewa do zbiornika lub opakowań jednostkowych.

Na proces otrzymywania dyspersji składają się następujące etapy:

- przygotowanie roztworów,
- inicjacja,
- polimeryzacja,
- schładzanie,
- filtracja.

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

IV.3. Parametry produkcyjne

Proces produkcji żywic i dyspersji jest procesem szarżowym (okresowym) a poszczególne szarże produkcyjne są prowadzone z podobnymi wydajnościami. Linie produkcyjne oraz układy wspólne instalacji do produkcji żywic i dyspersji są eksploatowane z wydajnościami uzależnionymi od ilości i wielkości zamówień na produkty, co związane jest z sytuacją rynkową a w związku z tym sezonowością produkcji. Praca instalacji i urządzeń w warunkach ewentualnej zmniejszonej wydajności nie powoduje zwiększonych emisji substancji lub energii do środowiska – na ogół w wyniku zmniejszenia wydajności produkcji następuje proporcjonalne zmniejszenie emisji. Wielkość produkcji wynosi 1 492 Mg gotowego produktu na miesiąc.

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

IV.4.1. Zużycie podstawowych surowców

| Surowiec / materiał pomocniczy | Zużycie kg/rok |
|--|---------------------------|
| Monomery akrylowe | 59 720,65 |
| Monomery winylowe | 244 090,00 |
| Kwasy i bezwodniki kwasów organicznych | 1 996 800,00 |
| Oleje roślinne | 1 593 652,00 |
| Kwasy tłuszczowe olejów | 6 511 141,50 |
| Rozpuszczalniki aromatyczne | 589 010,00 |
| Rozpuszczalniki alifatyczne | 3 486 500,00 |
| Inicjatory i katalizatory | 96 281,28 |
| Emulgatory | 5 832,75 |
| Biocydy | 440,66 |
| Alkohole wielowodorotlenowe | 1 151 587,00 |
| Środki pomocnicze | 1 873,41 |
| Aceton | 300,00 |
| Alkohol diacetonowy | 1 200,00 |
| Arcosolv MPA | 7 617,00 |
| Arcosolv PM | 2,00 |
| Butanol | 33 500,00 |
| Dimetylocykloheksan | 27 270,00 |
| Dipentene N | 957,00 |
| Epidian 1 | 2 175,00 |
| Metyloizobutyloketon | 700,00 |
| Octan etylu | 947,00 |
| Octan butylu | 627 300,00 |

| Surowiec / materiał pomocniczy | Zużycie kg/rok |
|--------------------------------|----------------------|
| TDI | 700,00 |
| Texanol | 800,00 |
| Woda amoniakalna 25% | 330,00 |
| Suma: | 16 440 727,25 |

5. Zmienia się punkt IV.4.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.4.2. Zużycie materiałów, paliw i energii

| Surowiec/materiał pomocniczy | Zastosowanie | Jednostka | Zużycie w ciągu roku |
|---|---|---------------------|-----------------------------|
| Woda na cele przemysłowe | Cele produkcyjne | m ³ /rok | 23 000 |
| Woda chłodnicza | Wykorzystywana w obiegu chłodniczym | m ³ /rok | 7 500 |
| Woda do regeneracji SUW | Regeneracja systemu uzdatniania wody | m ³ /rok | 6 920 |
| Energia elektryczna | Głównie zasilanie urządzeń produkcyjnych elektrycznych | MWh | 7 000 |
| Ciepło do centralnego ogrzewania (zakup zewnętrzny) | Ogrzewanie obiektów oraz wymienników CWU | GJ | 7 800 |
| Sprężone powietrze | Jako medium transportowe i czynniki fluidyzujący w procesach | m ³ | 5 466 000 |
| Azot | Procesy wytwarzania poduszek w zbiornikach i reaktorach oraz proces intensyfikacji mieszania (bełkotka) | m ³ | 285 000 |
| Olejowy nośnik ciepła | Do ogrzewania reaktorów | m ³ | 12 (wymiana co 4-5 lata) |
| Gaz ziemny | Opalenie kotłowni parowego i olejowego | m ³ | 300 000 |

| Surowiec/materiał pomocniczy | Zastosowanie | Jednostka | Zużycie w ciągu roku |
|------------------------------|--|-----------|----------------------|
| | nośnika ciepła na potrzeby 3 linii produkcyjnych | | |

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

IV.5. Gospodarka wodno-ściekowa

IV.5.1. Zaopatrzenie w wodę i zużycie wody

Źródłem zaopatrzenia instalacji w wodę jest miejska sieć wodociągowa. Woda dostarczana jest przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Włocławku na podstawie stosownej umowy.

Funkcjonowanie instalacji D&R Dispersions&Resins Sp. z o.o. związane jest z wykorzystywaniem wody na potrzeby technologiczne instalacji, tj.: chłodnicze, przemysłowe, regeneracji stacji demineralizacji (zmiękczenia) wody oraz na cele socjalno-bytowe osób zajmujących się obsługą procesów technologicznych

Zużycie wody na poszczególne cele:

| Przeznaczenie wody | j.m. | Zużycie | |
|--------------------------------|----------------|---------|----------------|
| | | roczne | średnie dobowe |
| Potrzeby technologiczne | | | |
| Przemysłowe | m ³ | 23 000 | 63 |
| Wody chłodnicze | m ³ | 7 500 | 21 |
| Regeneracja SUW | m ³ | 6 920 | 19 |
| Razem | m ³ | 37 420 | 103 |
| Potrzeby inne | | | |
| Socjalno-bytowe | m ³ | 1 082 | 3 |

IV.5.2. Odprowadzanie ścieków

Instalacja D&R Dispersions&Resins Sp. z o.o. jest źródłem ścieków przemysłowych:

- ścieków poługowniczych powstających okresowo z mycia zbiorników, rurociągów i reaktorów,
- wód kondensacyjnych powstających podczas produkcji żywic alkidowych,
- ścieków z układu uszczelnień (pierścieni wodnych) pomp próżniowych,
- ścieków z procesu odsalania obiegu chłodniczego,
- ścieków z regeneracji stacji demineralizacji (zmiękczenia) wody.

Powstające podczas eksploatacji instalacji ścieki technologiczne, tj. ścieki poługownicze, wody kondensacyjne i ścieki z układu uszczelnień pomp próżniowych, są zbierane

wyodrębnioną siecią kanalizacji przemysłowej i kierowane do podczyszczalni ścieków D&R Dispersions&Resins Sp. z o.o.

Ścieki pochodzące z mycia zbiorników, rurociągów i reaktorów, mogą zawierać pozostałości substancji używanych w procesie produkcyjnym lub wytwarzanych produktów. Urządzenia są myte rozcieńczalnikami wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym lub roztworem ługu sodowego.

Praca podczyszczalni umożliwia osiągnięcie wartości wskaźników zanieczyszczeń na poziomie określonym przez ich odbiorcę. Oczyszczone ścieki są przepompowywane ze zbiornika buforowego do kanalizacji sanitarnej, do której bezpośrednio trafiają pozostałe strumienie ścieków, a następnie są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Włocławku.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi: $Q_{\max \text{ roczne}} = 10\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\text{śr. dobowe}} = 27 \text{ m}^3/\text{d}$.

Stan i skład ścieków przemysłowych powstających na instalacji:

| Lp. | Ilość/wskaźnik | Jednostka | Wartość wskaźnika w wytwarzanych ściekach |
|-----|--------------------------|-----------|---|
| 1. | Odczyn | pH | 3,0-12,0 |
| 2. | Fosfor ogólny | mg P/l | 5 |
| 3. | Cynk | mg Zn/l | 3 |
| 4. | Węglowodory ropopochodne | mg/l | 38 |

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością podmiotu zewnętrznego określa pozwolenie wodnoprawne.

Wody chłodnicze krążą w zamkniętym obiegu chłodniczym. Wody z obiegu są odprowadzane w przypadku konieczności wykonania napraw, prac serwisowych lub remontów.

Ilość wód odprowadzanych z regeneracji obiegu chłodniczego odpowiada ilości wody pobranej na uzupełnienie obiegu, pomniejszonej o unos i odparowanie wody w chłodni i wynosi: $Q_{\max \text{ roczne}} = 500 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\max \text{ dobowe}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$.

Temperatura odprowadzanych do kanalizacji wód chłodniczych nie przekracza 35°C. Ich jakość odpowiada jakości wody pobranej na uzupełnienie obiegu, przy czym wraz z częściowym ubytkiem wód może wzrastać koncentracja substancji w niej występujących.

Ścieki wytwarzane w trakcie regeneracji SUW mogą zawierać usunięte z wody jej naturalne składniki, tj. związki wapnia i magnezu oraz chlorki pochodzące z regeneracji urządzeń stacji. Ilość tych ścieków nie przekracza $Q_{\max \text{ roczne}} = 6\,920 \text{ m}^3/\text{rok}$, $Q_{\max \text{ dobowe}} = 19 \text{ m}^3/\text{d}$.

6. Zmienia się punkt IV.6.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.6.1. Emisja zorganizowana

Na terenie zakładu wyróżnia się technologiczne źródła emisji substancji do powietrza związane z prowadzonym procesem produkcyjnym. Instalacja do produkcji żywic i dyspersji, ze względu na prowadzone procesy, w których zużywane są rozpuszczalniki organiczne, jest źródłem emisji lotnych związków organicznych (LZO). Emisja do powietrza odbywa się poprzez 4 emitory (wyrzutnie instalacji wentylacyjnych z odciągów miejscowych), z których emitowane są lotne związki organiczne oraz 2 emitory (filtry tkaninowe) odprowadzające do atmosfery pył z transportu pneumatycznego surowców sypkich.

7. Zmienia się punkt IV.8. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.8. Emisja hałasu

Teren Zakładu D&R Dispersions&Resins we Włocławku zlokalizowany jest w jednostce strukturalnej miasta Włocławek określanej jako Wschód Przemysłowy, w której występują zakłady produkcyjne przemysłu metalowego, ceramicznego, budowlanego, chemicznego.

Podstawowymi źródłami hałasu są maszyny i urządzenia mechaniczne aktywne podczas pracy instalacji, tj. czerpnia powietrza do sprężarkowni, wyrzutnie wentylatorów i odpowietrzenia transportu pneumatycznego, układy chłodzenia oraz pompy.

Na klimat akustyczny będą oddziaływać również liniowe źródła hałasu, jakimi są przejazdy pojazdów występujące w porze dnia.

Rozkład czasu pracy punktowych źródeł hałasu dla doby przedstawia poniższa tabela:

| Lp. | Nazwa źródła hałasu | Ilość | Czas aktywności źródła w ciągu doby [h] | |
|-----|--|-------|---|-----|
| | | | dzień | noc |
| 1. | Wyrzutnie wentylatorów | 4 | 16 | 8 |
| 2. | Odpowietrzenia transportu pneumatycznego | 2 | 6 | 2 |
| 3. | Czerpnia powietrza do sprężarkowni | 1 | 16 | 8 |
| 4. | Pompy do rozładunku autocystern | 1 | 4 | 0 |
| 5. | Pompa przy basenie ppoż. | 1 | 6 | 0 |
| 6. | Chłodnia wentylatorowa | 1 | 16 | 8 |
| 7. | Sprężarkowy układ chłodzenia | 1 | 16 | 8 |

8. Zmienia się punkt VI.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła powstawania

| Symbol | Nazwa emitora | Nazwa substancji | Emisja w kg/h | Standard emisyjny * |
|--------|---|------------------|---------------|---|
| E-1 | Pomieszczenie filtracji i pomieszczenie reaktorów | LZO | ----- | S ₁ – 150 mg/m ³ _u S ₃ – 3% S ₅ – 3% |
| E-3 | Pomieszczenie laboratorium | LZO | ----- | S ₁ – 150 mg/m ³ _u S ₃ – 3% S ₅ – 3% |
| E-4 | Hala zasypów | LZO | ----- | S ₁ – 150 mg/m ³ _u S ₃ – 3% S ₅ – 3% |
| | | pył ogółem | 0,198 | ----- |
| E-5 | Odpowietrzenie zasypu surowców sypkich | LZO | ----- | S ₁ – 150 mg/m ³ _u S ₃ – 3% S ₅ – 3% |
| | | pył ogółem | 0,055 | ----- |
| E-6 | Odpowietrzenie transportu pneumatycznego | pył ogółem | 0,2 | ----- |
| E-7 | Odpowietrzenie transportu pneumatycznego | pył ogółem | 0,2 | ----- |

* standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela 2, lp. 1 (wytwarzanie mieszanin powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw o zużyciu LZO >1000 Mg/rok) do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów

S₁ – standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

S₃ – standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO

S₅ – standard emisji całkowitej, wyrażony jako procent wkładu LZO

9. Zmienia się punkt VI.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VI.2. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania – charakterystyka emitatorów

| Symbol emitora | Nazwa emitora | Wysokość | Rodzaj | Przekrój | Prędkość gazów | Temper. gazów | Czas pracy |
|----------------|---|----------|--------|-------------|----------------|---------------|------------|
| | | m | | m | m/s | K | godzin |
| E-1 | Pomieszczenie filtracji i pomieszczenie reaktorów | 20,2 | O | 0,52 x 0,84 | 1,3 | 293 | 2600 |
| E-3 | Pomieszczenie laboratorium; poziom 4,8 | 21,1 | B | 0,62 x 0,62 | 6,1 | 293 | 1500 |

| Symbol emitora | Nazwa emitora | Wysokość | Rodzaj | Przekrój | Prędkość gazów | Temper. gazów | Czas pracy |
|----------------|--|----------|--------|------------|----------------|---------------|------------|
| | | m | | m | m/s | K | godzin |
| | m | | | | | | |
| E-4 | Hala zsyków: poziom 12,9 m (14WW12) | 21,2 | Z | 0,4 | 8,8 | 293 | 1000 |
| E-5 | Odpowietrzenie zasypu surowców sypkich | 23 | O | 0,3 | 4,3 | 293 | 780 |
| E-6 | Odpowietrzenie transportu pneumatycznego | 20,6 | O | 0,66 x 0,2 | 8,4 | 293 | 780 |
| E-7 | Odpowietrzenie transportu pneumatycznego | 20,6 | O | 0,4 | 8,8 | 293 | 780 |

Legenda: Z - zadaszony, B -boczny, O – otwarty

10. Zmienia się punkt VII. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

VII. Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska

Najbliższa zabudowa podlegająca ochronie akustycznej, której rodzaj określono jako tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej występuje w odległości około 20 m na zachód od granicy zakładu (działka nr 43/2).

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A ($L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, nie przekroczy niżej określonych wartości:

$L_{Aeq D} = 50$ [dB] w przedziale czasu odniesienia (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;

$L_{Aeq N} = 40$ [dB] w przedziale czasu odniesienia (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

11. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.22.2014.SN pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

D&R Dispersions&Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek, w dniu 19 listopada 2018 r. przedłożyła wniosek w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.22.2014.SN, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji 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, zlokalizowanej we Włocławku przy ulicy Duninowskiej 9, sklasyfikowanej zgodnie z pkt 4 ppkt 1 lit. h 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).

Wraz z ww. wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Pismami z dnia 18 grudnia 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.17.2018 oraz z dnia 28 lutego 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.17.2018 wezwano Stronę do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi na ww. wezwania Strona przy pismach z dnia 13 lutego 2019 r. oraz z dnia 15 marca 2019 r. przesłała stosowne wyjaśnienia i uzupełnienia.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) zawiadomieniem z dnia 27 maja 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.17.2018 organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia oraz możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia zapoznania się z nimi. W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

Podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego stanowi dokumentacja pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla D&R Dispersions&Resins Spółka z o.o. we Włocławku, przy ulicy Duninowskiej 9”, opracowana w listopadzie 2018 r. pod kierunkiem mgr inż. [REDAKTOWANE] oraz przedłożone w toku prowadzonego postępowania administracyjnego ww. jej uzupełnienia.

Zmiana decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Ponadto z uwagi na powyższe nie było wymagane również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.).

Przedmiotowa zmiana związana jest z rozbudową instalacji polegającą na wdrożeniu innowacyjnego sposobu wytwarzania nowej dyspersji polimerowej o podwyższonej elastyczności z udziałem surowca bioodnawialnego oraz z faktu przeprowadzenia modernizacji systemu wentylacji hali produkcyjnej. Przedmiotowa rozbudowa polegała na zainstalowaniu nowego reaktora do polimeryzacji o pojemności roboczej 12 m³

z mieszadłem o regulowanych obrotach oraz zewnętrznym systemem grzania i chłodzenia, budowie dedykowanego układu dozowania i magazynowania surowców, układu chłodzenia wody technologicznej oraz systemu grzania z kotłownią parową. Dzięki inwestycji możliwa jest produkcja dyspersji o mniejszym, nawet o 30%, udziale octanu winylu w mieszaninie monomeru oraz bez wykorzystywania stosowanych dotąd innych klasycznych komonomerów (np. maleinian dibutyli, akrylan butyli, akrylan 2-etyloheksyli) oraz plastyfikatorów zewnętrznych.

W wyniku planowanej przebudowy nastąpi zwiększenie mocy produkcyjnych o około 10% natomiast nie nastąpi wzrost emisji substancji do środowiska i ilości odpadów.

Powyższe rozwiązania technologiczne wpłynęły na zapotrzebowanie na wodę oraz ilości powstających ścieków przemysłowych. W związku z tym zmianie uległy zapisy pozwolenia zintegrowanego w pkt IV.5. Gospodarka wodno-ściekowa.

Wszystkie rodzaje ścieków powstających na terenie zakładu D&R Dispersions & Resins Sp. z o. o. odprowadzane są na podstawie umowy, poprzez wewnętrzne systemy kanalizacji deszczowej, sanitarnej i przemysłowej, do urządzeń kanalizacyjnych należących do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. we Włocławku.

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe, w tym ścieki poługownicze (z mycia zbiorników, rurociągów i reaktorów), wody kondensacyjne, ścieki z układu uszczelnień pomp próżniowych, wody chłodnicze oraz strumienie pochodzące z regeneracji SUW.

Warunki wprowadzania przez Uprawnionego ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych należących do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. we Włocławku określa pozwolenie wodnoprawne.

Ścieki bytowe powstające niezależnie od pracy instalacji odprowadzane są poprzez kanalizację sanitarną. Natomiast wody opadowe lub roztopowe, zdefiniowane w art. 16 pkt 69 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2018 r. poz. 2268 ze zm.) jako wody będące skutkiem opadów atmosferycznych są zbierane systemem kanalizacji deszczowej i nie są bezpośrednio związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) pozwolenie zintegrowane określa ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

W związku z tym Prowadzący instalację wystąpił o wyłączenie z zakresu pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących wód opadowych i roztopowych, a także ścieków bytowych.

Z uwagi na brak podstaw prawnych do zawarcia ww. zapisów usunięto z pkt IV.5.2. decyzji, treści dotyczące ścieków socjalno-bytowych oraz wód opadowych i roztopowych. Zmianie uległ również pkt IV.5.1. pozwolenia zintegrowanego w zakresie ilości wykorzystywanej wody. Zmniejszy się zużycie wody wykorzystywanej do mycia urządzeń spowodowane brakiem konieczności wielokrotnego mycia reaktorów oraz wody chłodniczej, która krąży w zamkniętym obiegu chłodniczym.

Prowadzący instalację pobiera wodę z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z dostawcą (Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. we Włocławku), wykorzystując ją na potrzeby technologiczne instalacji, jak również na cel socjalno-bytowy osób zajmujących się obsługą procesów technologicznych.

W związku z przedłożeniem aktualnych informacji dotyczących identyfikacji obszarów podlegających ochronie akustycznej w sąsiedztwie zakładu D&R Dispersions & Resins Sp. z o. o, zmieniono zapisy pkt VII pozwolenia zintegrowanego, określając dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska.

Inwestycja związana jest z powstaniem nowych źródeł hałasu – sprężarkowego układu chłodzenia oraz pomp transportowych dozowania głównych surowców płynnych. W następstwie tego w pozwoleniu zmieniono pkt IV.8. Emisja hałasu.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej wynika, że dopuszczalny poziom hałasu przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, nie przekroczy wartości określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). W związku z tym nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Po modernizacji systemu wentylacji hali produkcyjnej, emitor E-2 został „wpięty” do emitora E-1. Emitor E-1 jest wspólnym wyciągiem dla połączonych stref produkcyjnych tj. pomieszczenia filtracji (dawny E-1) i pomieszczenia reaktorów (dawny E-2). Do tej pory te strefy były wentylowane oddzielnie, natomiast samo źródło emisji nie zostało zmienione. Stąd do czasu pracy emitora E-1 dochodzą również godziny pracy dawnego, zlikwidowanego emitora E-2, który zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym wynosił 2500 h. Łączny czas emitora E-1 wynosi 2600 h. Dodatkowo uporządkowane zostały wyloty pozostałych emitorów, ich wysokość została podwyższona i zmienione zostały przekroje wylotowe emitorów E-1, E-3 i E-6.

Przychylając się w pełni do wniosku Strony i uwzględniając przedstawione argumenty orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie czternastu dni od daty doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Małgorzata Walter (2)
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. D&R Dispersions&Resins Sp. z o.o.
ul. Duninowska 9
87-800 Włocławek
2., 3., 4., A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-18 Bydgoszcz (wersja elektroniczna),
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
ul. Zarzeczce 13B
03-194 Warszawa

Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c oraz załącznikiem część III pkt 40 ppkt 2 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 1044 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Opłata została wniesiona na konto Urzędu Miasta Torunia – Bank Millennium 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 (w aktach dowód wpłaty).

