

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 6 grudnia 2019 r.

ŚG-I-P.7222.1.5.2019

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 2019 r. poz. 1396 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Indorama Ventures Poland Sp. z o. o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek z dnia 14 maja 2019 r. (data wpływu: 15 maja 2019 r.), reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Artura Winiszewskiego, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm., na eksploatację instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET) metodą ciągłą, zlokalizowanej na terenie obszaru przemysłowego ANWILU S.A., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek, obręb 0008 – Azoty, na działkach o nr 17/1, 18/1 oraz 18/3

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm., w następujący sposób:

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, podgrzewacz SH.

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, 6 wyparek oraz wymiennik ciepła EC-11.

3. Układ opróżniania, napełniania i odpowietrzenia systemu olejowego nośnika ciepła HTM:

- sekcja CP i 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 i 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,

i trzech silosach ACS:

- ACS 11 o pojemności 700 m³;
- ACS 12 o pojemności 700 m³;
- ACS 13 o pojemności 600 m³;

W silosie ACS 14 o pojemności 374 m³ przechowywany jest granulat skrzystalizowany.

Wyrobem firmy Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. jest granulat politereftalanu etylenu (PET) w postaci amorficznego politereftalanu etylenu (Ramapet R180 (S)) oraz politereftalanu etylenu (krystaliczny) 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 lub stacji rozładunku kontenerów do jednego z dwóch silosów. Kwas tereftalowy dowożony transportem samochodowym może również być składowany w big-bagach w hali magazynowej.

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. Przed skierowaniem do procesu tworzywo ulega rozdrobnieniu w młynie i kruszarce.

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 wodna odbierana z góry kolumny, po wykorzystaniu jej w kilku odbieralnikach ciepła, poddawana jest kondensacji, a wytworzony 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 II-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 sklejanie 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 wykrystalizowane 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 przeciwnym kierunku 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 działa laboratorium, które zajmuje się kontrolą jakości surowców, półproduktów, wód poprocesowych oraz produktów finalnych (granulatu PET i produktu 2B).

Analizy dotyczące produktów finalnych, jakim jest granulak 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 aldehydu octowego w granulacie;
- analizy termicznej granulatu (DSC);
- analizy zawartości pyłu w granulacie;
- analizy zawartości glikolu DEG i IPA w granulacie;
- analizy ciężaru właściwego granulatu – krystaliczność;
- analizy gęstości nasypowej granulatu;
- analizy poziomu zamglenia;
- analizy krystaliczności granulatu (DSC);
- oznaczania 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.

Instalacja podczyszczania ścieków przemysłowych

W instalacji funkcjonuje system podczyszczania ścieków technologicznych (oparty na odwróconej osmozie) służący do odzysku glikolu etylenowego. Wstępnie oczyszczone na filtrach świecowych ścieki poddane są trójstopniowemu procesowi osmozy odwróconej zachodzącej na membranach typu SW. W efekcie procesów ścieki podzielone są na dwa strumienie końcowe: oczyszczoną wodę i koncentrat zawierający glikol etylenowy. Koncentrat odbierany jest z trzeciego węzła instalacji i zawiera glikol etylenowy w ilości 5,5 % m/m.

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

IV.4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych

a) zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Maksymalne zużycie w ciągu roku
Surowce			
1.	Kwas tereftalowy	Surowiec podstawowy do produkcji politereftalanu etylenu	214 100 Mg
2.	Kwas izoftalowy	Surowiec do produkcji politereftalanu etylenu	5 621 Mg
Materiały pomocnicze			
1.	Woda zdeminielizowana	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)	Czynnik grzewczy w procesach	24 900 Mg
7.	Sprężone powietrze	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
10.	Genetron 134a	Czynnik chłodniczy	Nie przewiduje się strat czynnika
11.	Katalizator platynowy	Katalizator do utleniania węglowodorów w azocie	Wymiana 1 000 kg/4 lata
12.	Glinokrzemian sodowy Sita molekularne MOLESIV ADSOBENT Typ 13x	Sita do osuszania azotu	Wymiana 8 000 kg/4 lata

b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Maksymalne 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-1	Olejowy nośnik ciepła	0
2.	Tlenek antymonu (III) Selectipur®	Katalizator	88,0 Mg
3.	Therminol 66	Olejowy nośnik ciepła	40,0 Mg
4.	Kwas ortofosforowy	Stabilizator	6 750 kg

Lp.	Surowiec/material pomocniczy	Zastosowanie	Maksymalne zużycie w ciągu roku
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	9 200 kg

4. Zmienia się pkt IV.5.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.5.2. Ścieki

Na instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu powstają ścieki przemysłowe pochodzenia technologicznego, ścieki z uszczelnień pomp oraz układów chłodzenia, z procesu mycia instalacji, z instalacji SSP, ze skraplacza odgazów, ze strippera wody odpadowej, z osuszek azotu, ze skrubera, z tac pompy Therminolu 66 i glikolu etylenowego, sprężarkowni oraz z laboratorium.

Specyfika procesu produkcyjnego powoduje, że poszczególne strumienie ścieków przemysłowych charakteryzują się podobnym składem zanieczyszczeń, dla których najefektywniejszym sposobem oczyszczania jest proces biologiczny. Z tego względu, wszystkie ścieki przemysłowe zbierane w zbiorniku WWT (o pojemności 50 m³), skąd za pośrednictwem zbiornika retencyjnego (o pojemności 2 m³) kierowane są do węzła biologicznego oczyszczalni ścieków przemysłowych ANWIL S.A. Najbardziej obciążone zanieczyszczeniami strumienie ścieków, przed odprowadzeniem do kanalizacji ANWIL S.A., poddaje się podczyszczaniu w procesie strippingu.

W instalacji funkcjonuje system podczyszczania ścieków technologicznych oparty na odwróconej osmozie, służący do odzysku glikolu etylenowego, dzięki któremu jego zawartość w odprowadzanych ściekach ulega zmniejszeniu.

Instalacja do produkcji granulatu politereftalanu etylenu generuje ścieki zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, w związku z tym sposób postępowania z nimi jest regulowany pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych należących do ANWIL S.A.

Ilość ścieków przemysłowych powstających na instalacji szacowana jest na 300 m³/d (Q_r = 109 500 m³/rok).

Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Wskaźnik/parametr	Jednostka	Wartość dopuszczalna
1.	Odczyn pH	-	3,5-5,5
2.	ChZT	mg O ₂ /l	7 800
3.	Temperatura	°C	40
4.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
5.	Woda	Wt%	99,7785
6.	Glikol etylenowy	Wt%	0,5
7.	Inne	%	0,1165

Ścieki bytowe, powstające w części socjalnej niezależnie od warunków pracy instalacji, odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej należącej do ANWIL S.A. Ścieki te charakteryzują się składem typowym dla tego rodzaju strumieni, tj. zwiększoną zawartością związków azotu, fosforu oraz związków organicznych wpływających na wielkość wskaźników ChZT i BZT₅, a także zwiększoną zawartością zawieszin ogólnych.

Ilość ścieków bytowych nie przekracza ilości wody pobranej na cele socjalno-bytowe i wynosi 4 015 m³/rok.

5. Po punkcie IV.5.2. dodaje się punkt IV.5.3, o następującym brzmieniu:

IV.5.3 Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe lub roztopowe pochodzące z placów utwardzonych i dachów budynków zlokalizowanych na terenie instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych należących do ANWIL S.A., za pośrednictwem których trafiają do części mechaniczno-chemicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych ANWIL S.A.

Ilość odprowadzanych wód opadowych lub roztopowych zależy od wielkości powierzchni, z których są odprowadzane i wynosi:

- Q = 455,8 l/s (chwilowa)
- Q_r = 13 173 m³/rok (roczna)
- Q_{śd} = 36 m³/d (średniodobowa).

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

IV.6. Emisja hałasu

Źródła hałasu i czas ich pracy

Źródła hałasu występujące na terenie instalacji pracują w systemie trzymianowym zarówno w porze dziennej (w godz. 6:00 – 22:00) jak i nocnej (w godz. 22:00 – 6:00).

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]
N1Z	Dmuchawy powietrza do podgrzewacza gazowego (FDF A/B)	24	85
N2Z	Pompy cyrkulacyjne olejowego czynnika grzewczego (HOP A/B/C/D)	24	85
N3W	(CFT), pompy katalizatora CFP (A/B), DFP(A/B), BFP(A/B)	24	75
N4W	Pompy zawiesziny do estryfikatora ze zbiornika mieszalnika (SMP A/B), pompy refluksu glikolu (RRP A/B)	24	75
N5W	Obszar: pompy surowego EG (CGMP A/B), filtr glikolu (CGMF), pompy refluksu wody (ERP A/B) i filtra na	24	75

Kod źródła W/Z*	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w godzinach/dobę	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]
	tlóczeniu do kol. dest. RD (ERF), pompy HTM dla ogrzewania linii monomeru (HMP A/B), pompy HTM ogrzewania wyparki kol. dest. RB (HLP), pompy HTM dla ogrzewania linii polimeru (HPP A/B)		
N6W	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
N7W	Obszar zbiorników: zasilania katalizatora (CFT), zasilania stabilizatora (SFT), zasilania dodatków (DFT), (BFT)	24	75
N8W	Głowice krajarek (DH A/B), pompy zębate produktu (BGP A/B), filtry polimeru (PF A/B)	24	75
N9W	Estryfikator I° ES-10	24	85
N10W	Pompy glikolu kol. destylacyjnej w układzie estryfikatora I° (EDP A/B)	24	75
N11W	Pompa MGP	24	75
N12W	Homogenizator katalizatora CH w obszarze nad zbiornikami katalizatora (CT), stabilizatora (ST), dodatków (DT)	24	80
N13W	Suszarki polimeru amorficznego (CCD-1/2/3)	24	80
N14W	Obszar zbiorników TPA (SHT-10), sito wibracyjne (VS), zawór obrotowy (SRV)	24	80
N15W	Pompa (zębata) produktu końcowego (FGP)	24	80
N16W	Mieszadła zbiorników katalizatora, stabilizatora i dodatków CT(A), ST(A), DT(A), oraz zasobnika (CHH(A), pompy glikolu (EHP A/B), BT	24	80
N17W	Pompy próżniowe PJP A/B	24	80
N18W	Estryfikator ES-20, kolumny ED-10 i ED-20, skraplacz EC-1	24	80
N19W	Polimeryzator II° PA30, mieszadło polimeryzatora	24	80
N20W	Dmuchawa azotu w układzie polimeryzatora SSP (SRB-12 A/B)	24	80
N21W	Dmuchawa azotu do linii transportu pneumatycznego polimeru z podgrzewacza wstępnego (TSB-11)	24	80
N22W	Dmuchawa powietrza z chłodnic produktu (SCB-11)	24	85
N23W	Osuszki azotu (PND-11)	24	85
N24W	Pompy olejowego nośnika ciepła (HSP-16 A/B)	24	80
N25W	Podgrzewacze azotu (SRH-11, SRW12, SRW13)	24	85
N27W	Jednostka oziębiania wody (CU)	24	85

Kod źródła W/Z*	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w godzinach/dobę	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]
N28W	System przechowywania i obróbka IPA	24	75
N29Z	Obszar magazynowania TPA – obszar silosów TS 1/2	24	85
N30Z	Silosy polimeru amorficznego (ACS-11/12/13)	24	85
N31W	Silos produktu (PCS-1/2/3)**	24	85
N32W	Silos produktu (PCS-4)**	24	85
N33W	Dmuchawa recyrkulacyjna układu krystalizacji bezpośredniej DCB	24	89
N34W	Wentylator zespołu oczyszczania azotu SRB-13	24	82
N35W	Wentylator chłodzenia produktu 36-B-011-N22	24	86
N36Z	Wentylator nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła HTT (FDF C/D)	24	85
N37W	Dmuchawa CRB-12	24	80
N38W	Dmuchawa SRB-11	24	79
N39W	Trzecia linia cięcia (CC-3)	24	85
N40Z	Silos granulatu skryształizowanego PCS5	24	85
N41Z	Silos magazynowy ACS-14	24	85
N42W	Sprężarka ESD442SFC/6.5 bar	24	77
N43W	Sprężarka ESD442SFC/6.5 bar	24	77
N44W	Sprężarka FSD442/6.5 bar	24	74
N45W	Sprężarka FSD442/6.5 bar	24	74
N46W	Młynek do mielenia tworzyw sztucznych	5	87
N48W	Kruszarka do mielenia tworzyw sztucznych	10	85
N49Z-N54Z	6 szt. wentylatorów (wymiennik ciepła EC-11)	24	85 (każdy)
N55W	Agregat pompowy ROP3	24	82
N56W	Agregat pompowy ROP4	24	82
N57W	Agregat pompowy ROP5	24	82
N58W	Pompa do ścieków	24	82
N59W	Pompa do czyszczenia membran	24	82
N60Z	Stacja rozładownicza kontenerów	24	75

Kod źródła W/Z*	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w godzinach/dobę	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]
N61Z	Transport łańcuchowy TS1/TS2	24	80

*W- wewnętrzne (w budynku) Z –zewnętrzne

** - Hałas jest emitowany bądź poprzez zasyp do silosów bądź podczas napełniania big-bagów granulatem

Pozostałe źródła emisji

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Kod źródła	Efektywny czas pracy źródła w czasie odniesienia t[h] dzień/noc	Równoważny poziom mocy akustycznej L_{WA} lub poziom hałasu L_{wew} [dB]	
				pora dnia	pora nocy
Źródła hałasu bezpośrednie liniowe					
1.	pojazdy lekkie	Poj. L	1,13/0,12	76,1	66,82
2.	pojazdy ciężkie	Poj.C	2,25/0,00	79,5	0,00
3.	składy kolejowe	SK	2,0/2,0	80,0	80,8
Źródła hałasu pośrednie typu „budynek”					
1.	Budynek Sprężarkowni/ Magazynu	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 87$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB		
2.	Budynek Magazynu WYROBÓW GOTOWYCH	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom wewnątrz $L_{Aeq} = 92$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB		
3.	Budynek CP-1 i SSP-1	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom wewnątrz $L_{Aeq} = 87$ dB Izolacyjność ścian $R_w 20$ dB		
4.	Budynek osmozy	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom wewnątrz $L_{Aeq} = 87$ dB Izolacyjność ścian $R_w 20$ dB		

Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska

Najbliżej położone, w stosunku do przedmiotowego zakładu i instalacji, tereny podlegające ochronie akustycznej występują przy ul. Junackiej, w odległości ok. 1600 m na południe (za terenami zakładu Anwil S.A. oraz drogą krajową nr 91), stanowi zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna.

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 wielorodzinnej nie przekroczy niżej określonych wartości:

- ✓ $L_{Aeq D} = 55$ [dB] w przedziale czasu odniesienia (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;
- ✓ $L_{Aeq N} = 45$ [dB] w przedziale czasu odniesienia (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

7. 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*	Kwas fosforowy i fosforawy	1,50
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	663,26
07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	5,00
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,50
13 03 08*	Syntetyczne oleje i cieczy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	26,00
13 03 10*	Inne oleje i cieczy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	104,00
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	15,00
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	7,20
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	170,00
07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	29,10
07 02 99	Inne niewymienione odpady	9,80
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

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg]/rok
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
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	1,5
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

8. 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 m ² na betonowej posadzce	odpady zbierane do zamykanego pojemnika (beczka 200 l) i przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu zbiorników JT	hala produkcyjna	07 02 13 - prepolimer po 1 ^o polimeryzacji, pył z JT; 07 02 99 - odpady z zamykania hali produkcyjnej	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,5 m ² z utwardzonym podłożem	odpady o kodzie 07 02 13 zbierane do big-baga (ok. 1,5 m ³) lub w 200 l beczki, następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych; odpady o kodzie 07 02 99 zbierane do opakowania (beczka 200 l) następnie przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Na parterze przy zbiorniku ERT	hala produkcyjna	07 02 13 - oligomery	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,5 m ² z utwardzonym podłożem	odpady zbierane w beczki (200 l) a następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu cyklonu SCS-11	hala produkcyjna	07 02 13 - pył PET po cyklonie SCS-11; 07 02 13 - pozostałości polimeru z układu cięcia oraz	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

		poboru próbek z urządzeń głównych SSP; 07 02 99 - odpady z zamiętania hali produkcyjnej		(ok. 1,5 m ³) 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 w pobliżu platformy	hala produkcyjna	15 02 02* - zanieczyszczone czyściwa	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,5 m ² z utwardzonym podłożem, taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	odpady o kodzie 15 02 02* zbierane do szczelnego pojemnika, 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, przekazywane dalej do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na pierwszym piętrze hali produkcyjnej przy VS-10	hala produkcyjna	07 02 15 - 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 przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na pierwszym piętrze hali produkcyjnej, przy północnej ścianie	hala produkcyjna	07 02 13 - nieprzereagowany monomer po II ^o estryfikacji; 07 02 13 - prepolimer po I ^o 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 ^o estryfikacji (07 02 13) oraz prepolimeru po I ^o polimeryzacji (07 02 13) zbierane selektywnie do big-bagów (ok. 1,5 m ³) następnie 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; 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 zbierany do big-baga (ok. 1,5 m ³) następnie 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	zamykany pokój (sterownia) o powierzchni ok. 20 m ²	odpady zbierane do opakowania (pudełka kartonowe) przekazywane dalej odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

		centralne komputery itp.)		
Na drugim piętrze hali produkcyjnej, w pobliżu zbiorników CT przygotowania katalizatorów i stabilizatorów	hala produkcyjna	07 02 99 - odpady z zamiatania 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) następnie 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 następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na drugim piętrze hali produkcyjnej, przy urządzeniu czyszczącym DHC	hala produkcyjna	07 02 99 - odpady z zamiatania hali produkcyjnej; 07 02 13 - prepolimer po I ^o polimeryzacji	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 5,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady prepolimeru po I ^o polimeryzacji (07 02 03) zbierane selektywnie do big-bagów (ok. 1,5 m ³) następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych; odpady o kodzie 07 02 99 - zbierane do pojemnika (beczka 200 l) 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 zapobiega 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	odpady kierowane bezpośrednio po wytworzeniu do pojemników (np. beczek lub paletopojemników) usytuowanych na stanowisku wyposażonym w miejscowy układ wentylacji (odciąg powstających oparów) połączony ze skruberm odgazów, następnie przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Południowa ściana hali produkcyjnej przy HT-300	południowa ściana hali produkcyjnej	13 03 08* - olej VP1 przepracowany	taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	odpad zbierany w beczki 200 l przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Północna ściana hali produkcyjnej, w pobliżu budynku laboratorium	północna ściana hali produkcyjnej	15 02 02* - zanieczyszczone czyściwo;	tace ociekowe (poza halą produkcyjną)	odpad zbierany w beczki 200 l, przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych

		13 02 08* - inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
W pobliżu HT-900	północna ściana hali produkcyjnej	13 03 10* - przepracowany Therminol 66, substancje niskowrzące	wydzielone miejsce ok. 2 m ² na betonowej posadzce	odpad zbierany w beczki 200 l lub paletopojemniki przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Miejsce przygotowania pasty IPA	zachodnia ściana hali produkcyjnej	07 02 08* - pozostałości po sporządzeniu pasty IPA	wydzielone miejsce ok. 2 m ² na betonowej posadzce	odpad zbierany w beczki 200 l i 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 09 - zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08; 16 05 06* - zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne	zamykana szafa w pokoju analitycznym zakładowego laboratorium, szczelne beczki na utwardzonym podłożu	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
Magazyn Odpadów Przemysłowych	część magazynu przeznaczona na odpady niebezpieczne	06 01 04* - kwas fosforowy i fosforawy; 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 bifenylu i eteru bifenylowego; 13 03 10* - przepracowany olej na bazie terfenylu; 15 01 10* - zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych;	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, podzielone na dwie części magazynowe: dla odpadów niebezpiecznych oraz dla odpadów innych niż niebezpieczne taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	odpady okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów Przemysłowych przez pracowników, odpady selektywnie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki, big-bagi, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

		<p>15 02 02* - zanieczyszczona odzież robocza (...) zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo (...);</p> <p>16 02 13* - zużyte świetlówki i lampy;</p> <p>16 05 06* - chemikalia laboratoryjne i analityczne;</p> <p>07 03 04* - inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze;</p> <p>13 05 06* - olej z odwadniania olejów w separatorach macierzyste</p>		
Magazyn Odpadów Przemysłowych	część magazynu przeznaczona na odpady inne niż niebezpieczne	<p>07 02 13 - wszelkie odpady PET;</p> <p>07 02 15 - odpadowy kwas TPA i IPA;</p> <p>07 02 99 - odpady z zamiatania hali produkcyjnej;</p> <p>12 01 13 - odpady spawalnicze;</p> <p>15 01 01 - odpady papieru i tektury;</p> <p>15 01 02 - opakowania z tworzyw sztucznych;</p> <p>15 01 03 - opakowania z drewna;</p> <p>15 01 04 - opakowania metalowe;</p>	<p>pomieszczenie o wymiarach 18x7 m i wysokości w najniższym punkcie 3,5 m posiadające pochyłą betonową posadzkę, zadane i otoczone niskim murkiem, chroniącym otoczenie przed przypadkowymi wyciekami z tacy pomieszczenia, podzielone na dwie części magazynowe: dla odpadów niebezpiecznych oraz dla odpadów innych niż niebezpieczne</p>	<p>odpady okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów Przemysłowych przez pracowników, selektywnie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki, big-bagi, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami</p>

		<p>15 01 05 - opakowania wielomateriałowe;</p> <p>15 01 06 -zmieszane odpady opakowaniowe;</p> <p>15 01 07 - opakowania ze szkła;</p> <p>15 02 03 - zużyta odzież robocza) lub zużyte czyściwo (...);</p> <p>16 02 14 - urządzenia elektroniczne powszechnego użytku;</p> <p>16 02 16 - niesprawne części maszyn (...);</p> <p>16 05 09 - zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08;</p> <p>16 06 05 - zużyte akumulatorki i baterie latarkowe;</p> <p>16 08 01 - zużyte katalizatory zawierające (...) platynę (...);</p> <p>16 08 03 - zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe (alużel);</p> <p>17 01 07 - wymieszane odpady budowlane;</p> <p>17 04 02 - aluminium;</p> <p>17 04 05 - żelazo i stal;</p> <p>17 06 04 - materiały izolacyjne (np. wełna mineralna);</p> <p>17 02 03 - tworzywa sztuczne</p>		
--	--	--	--	--

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

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii oraz gospodarki materiałowo-surowcowej

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii i surowców jest realizowane dzięki odpowiednim rozwiązaniom technicznym. Do czynników z tym związanych 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 przestojów 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 (produkt nieodpowiadający wymaganiom jakościowym), materiał z kruszarki jest zawrócony do procesu technologicznego (zapobieganie powstawaniu odpadu);
- zainstalowanie w instalacji podgrzewacza SH (podgrzewanie pasty PTA, IPA, EG przy użyciu odpadowej pary procesowej) w celu obniżenia zużycia gazu ziemnego;
- zainstalowanie w instalacji skraplacza EC-11 (para procesowa z reaktorów ES-10/20 skraplana przy pomocy powietrza, bez użycia wody chłodniczej) w celu obniżenia zużycia wody chłodniczej.

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

VIII.1. Metody ochrony środowiska wodnego

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

- rozdzielenie 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 Anwil S.A.;
- stosowanie procesu strippingu dla najbardziej obciążonych zanieczyszczeniami strumieni ścieków przemysłowych;
- zainstalowanie systemu podczyszczania ścieków opartego na odwróconej osmozie, służącego do odzysku glikolu etylenowego. Wskutek tego zawartość glikolu etylenowego w odprowadzanych ściekach ulegnie zmniejszeniu.

11. Po pkt VIII.4. dodaje się pkt VIII.5. o następującym brzmieniu:

VIII.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Integralną częścią niniejszej decyzji są uwierzytelnione kopie odpisów: „Operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej obiektu – miejsca magazynowania odpadów przemysłowych Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek” oraz postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 16 kwietnia 2019 r., znak: PZ.5560.23.2019, w którym wyrażono zgodę na zastosowanie określonych w ww. operacie przeciwpożarowym warunków ochrony przeciwpożarowej – stanowiące załącznik do niniejszej decyzji.

12. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm., pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Artura Winiszewskiego, wnioskiem z dnia 14 maja 2019 r., brak znaku, wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm. na eksploatację instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET), zlokalizowanej przy ul. Krzywa Góra 19, we Włocławku, w obrębie 0008 – Azoty, na działkach o nr 17/1, 18/1 oraz 18/3.

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), przedmiotową instalację zakwalifikowano jako instalację

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.

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 2019 r. poz. 1396 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839).

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy, jako warunek rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku dołączono również pełnomocnictwo udzielone Panu Arturowi Winiszewskiemu, dowód uiszczenia opłaty skarbowej za złożone pełnomocnictwo oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie niniejszej decyzji.

Podstawę do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana we wrześniu 2016 r., pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET) eksploatowanej w Indorama Ventures Poland Sp. z o. o.”, odpisy: „Operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej obiektu - miejsca magazynowania odpadów przemysłowych Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek” wraz z zatwierdzającym go postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 16 kwietnia 2019 r., znak: PZ.5560.23.2019.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że zawarte w nim informacje wymagają uzupełnienia i wyjaśnienia, wobec tego pismem z dnia 24 maja 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.5.2019 wezwano Stronę do ich przedłożenia.

W odpowiedzi na ww. wezwanie Spółka w pismach z dnia 1 lipca 2019 r. (data wpływu: 5 lipca 2019 r.) oraz z dnia 1 sierpnia 2019 r. (data wpływu: 1 sierpnia 2019 r.) przedłożyła stosowne wyjaśnienia.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tutejszy Organ pismem z dnia 8 sierpnia 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.5.2019 wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku, o przeprowadzenie kontroli instalacji, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym operacie przeciwpożarowym i postanowieniu.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku w postanowieniu z dnia 12 września 2019 r. (data wpływu: 30 września 2019 r.), znak: PZ.5585.III.6.2.2019 potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, tutejszy Organ przychylił się do żądania Strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 24 września 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.5.2019 podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego oraz

umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także możliwości wnoszenia uwag w przedmiotowej sprawie w terminie 30 dni od ukazania się ww. informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Włocławek, Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

W toku postępowania administracyjnego nie zgłoszono żadnych uwag wynikających z podania informacji o prowadzącym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec tego niniejsze uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) pismem z dnia 22 listopada 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.5.2019, poinformowano Stronę o przysługującym prawie do zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań w toczącym się postępowaniu. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Istniejąca w Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. instalacja służy do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET) metodą ciągłą, położona jest na działkach o nr ewidencyjnych: 17/1, 18/1 i 18/3, obręb Azoty, na terenie przemysłowym, gdzie funkcjonują instalacje i obiekty infrastruktury ANWIL S.A.

Na terenie przedmiotowego zakładu, w związku ze zrealizowanymi inwestycjami dokonano niewielkich modyfikacji, które nie zmieniły oddziaływania instalacji na środowisko, ale wymagają zaktualizowania pozwolenia zintegrowanego i dotyczą:

1. wykonania komory zasuw oraz stacji rozładunkowej kontenerów wraz z systemem transportu łańcuchowego TS1/TS2;
2. budowy instalacji do odzysku glikolu etylenowego ze ścieków z produkcji PET;
3. zabudowy wymiennika EC-11 do skraplania pary procesowej, zasilanego falownikiem;
4. budowy hali magazynowej o powierzchni 1500 m², przeznaczonej do magazynowania kwasu tereftalowego w ilości do 2200 Mg.

W związku z realizacją powyższych przedsięwzięć zaktualizowano punkt IV.2.1. *Charakterystyka instalacji i urzędzeń* decyzji. W ww. punkcie uwzględniono wymiennik ciepła EC-11, oraz podgrzewacz SH (podgrzewacz pasty PTA, IPA, EG przy użyciu odpadowej pary procesowej), stanowiący dodatkowy wymiennik podgrzewający pastę.

Uaktualniono również treść punktu IV.2.2. *Opis technologii* pozwolenia zintegrowanego uzupełniając go o stację rozładunku kontenerów, nowo zbudowaną halę magazynową o powierzchni 1500 m², przeznaczoną do magazynowania kwasu tereftalowego w ilości 2200 Mg oraz charakterystykę instalacji podczyszczania ścieków.

Zmianie uległa gospodarka surowcowo-materiałowa przedstawiona w punkcie IV.4.1. niniejszej decyzji. Zwiększono roczne zużycie materiałów pomocniczych zawierających substancje niebezpieczne, tj. Therminolu 66, kwasu ortofosforowego oraz Reactheat Blue-21.

Przyczyną zwiększenia zużycia kwasu ortofosforowego było dostarczanie tej substancji od różnych dostawców i o różnej jakości, co przekładało się na zwiększenie jego zużycia. Z kolei zwiększenie zużycia surowca Reactheat Blue-21, spowodowane było zwiększeniem zapotrzebowania na produkt, który wymaga zwiększonej ilości tego toneru. W posiadanych decyzjach Wnioskodawca zidentyfikował omyłkę pisarską, którą skorygowano w przedmiotowej decyzji, tj. faktyczne zużycie preparatu Therminol 66 wynosi 40 Mg/rok.

Przedmiotem zmiany w części dotyczącej gospodarki odpadami są ilości wytwarzanych odpadów. Zwiększeniu uległy odpady o kodach: 15 01 10* (Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone), 07 02 13 (Odpady tworzyw sztucznych), 07 02 99 (Inne niewymienione odpady). W niniejszej decyzji zaktualizowano również zapisy pkt VI.2.3. dotyczące miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

Zaopatrzenie Zakładu w wodę na cele socjalno-bytowe, produkcyjne oraz przeciwpożarowe zapewnione jest z zewnętrznej sieci obsługiwanej przez ANWIL S.A. Przedmiotowe inwestycje nie wprowadzą zmian w rodzajach zużywanych wód. Nie wpłyną również na wzrost wielkości ich zużycia.

Do kanalizacji ww. Spółki odprowadzane są wszystkie rodzaje ścieków z terenu całego Zakładu. Prowadzący instalację posiada obowiązującą umowę na dostawę wody i odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych ANWIL S.A. oraz pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, eksploatowanych przez ANWIL S.A., oczyszczonych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Zainstalowanie i uruchomienie systemu podczyszczania ścieków opartego na metodzie odwróconej osmozy, służącego do odzysku glikolu etylenowego, wiąże się z jego zmniejszeniem w odprowadzanych ściekach. W związku z powyższym zmianie uległ zapis punktu IV.5.2. Ponadto wyodrębniono wody opadowe i roztopowe dodając punkt IV.5.3.

W konsekwencji realizacji ww. przedsięwzięć zaktualizowano punkt IV.6. Emisja hałasu, w zakresie ilości i charakterystyk źródeł hałasu. Dodano źródła o kodach, tj. N43W, N44W, N49Z-N54Z, N55W, N56W, N57W, N58W, N59W, N60Z, N61Z. Zainstalowano wentylatorowy wymiennik ciepła EC-11, składający się z zestawu sześciu wentylatorów zasilanych falownikiem, dzięki któremu można płynnie regulować zapotrzebowanie mocy. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 85 dB. Wewnątrz budynku instalacji odwróconej osmozy umieszczono trzy agregaty pompowe, jedną pompę pionową do ścieków i jedną pompę do czyszczenia membran. Poziom mocy akustycznej dla tych pomp jest nie większy niż 82 dB. W związku z wykonaniem komory zasuw oraz stacji rozładunkowej kontenerów wraz z systemem transportu łańcuchowego TS1/TS2, uwzględniono również stację rozładowniczą kontenerów o mocy 75 dB oraz transport łańcuchowy TS1/TS2. W wyniku przeniesienia młynka do mielenia tworzyw sztucznych i kruszarki do mielenia tworzyw sztucznych do budynku sprężarkowni/magazynu, przewiduje się, że średni poziom dźwięku przy ścianach budynku wynosić będzie nie więcej niż 87 dB.

Najbliższe tereny akustycznie chronione stanowią tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono w niniejszej decyzji dla ww. terenów zgodnie z pkt 3 lit. a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu dla terenów chronionych akustycznie, nie przekroczy wartości określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Zgodnie z wnioskiem Strony nie określono dopuszczalnego równoważnego poziomu dźwięku „A” mogącego przenikać z instalacji do środowiska dla zabudowy mieszkaniowej

jednorodzinnej. Zabudowa ta zgodnie z obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego zatwierdzonym uchwałą nr XXXIX/1/2014 Rady Miasta Włocławek z dnia 27 stycznia 2014 r. dla obszaru położonego pomiędzy granicą lasu, ul. Toruńską, granicą miasta, ul. Inowrocławską, terenami kolejowymi oraz w rejonie ul. Krzywa Góra, jest położona na terenie przemysłowym – jednostka „22 P”, niepodlegającym ochronie akustycznej.

W oparciu o art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określa się warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego. Mając na uwadze powyższe integralną częścią niniejszej decyzji jest załącznik, który stanowią, uwierzytelnione kopie odpisów: operatu przeciwpożarowego pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej obiektu – miejsca magazynowania odpadów przemysłowych Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek”, opracowanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego, nr upr. 563/2012 w marcu 2019 r. w Sitnie oraz postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 16 kwietnia 2019 r., znak: PZ.5560.23.2019.

Tutejszy organ przychylił się w całości do wniosku Strony.

Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm. pozostają bez zmian.

Uwzględniając powyższe 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 Urzędu Marszałkowskiego

Otrzymują:

1. Artur Winiszewski, Pełnomocnik Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. ul. Krzywa Góra 19, 87-800 Włocławek,
2. Aa (4 egz.).

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu – wersja elektroniczna
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska – wersja elektroniczna
ul. Piotra Skargi 2, 85- 056 Bydgoszcz,
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
ul. F. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (jeden tysiąc pięć złotych i 50/100)- wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000 ze zm.)

UZGODNIENIE

ODPIS

OPERAT PRZECIWPOŻAROWY
zawierający warunki ochrony
przeciwpożarowej obiektu -miejsca
magazynowania odpadów przemysłowych

Indorama Ventures Poland Sp. z o.o.
ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek

dotyczy wiaty na odpady o powierzchni 126 m² (wymiary 18 m x 7 m)

Sporządził:



Sitno dnia 25.03.2019 roku

OPERAT PRZECIWPOŻAROWY


KOMENDA MIEJSKA
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POZARNEJ
we WŁOCŁAWKU
woj. kujawsko-pomorskie

URZĄD MARSZAŁKOWSKI
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w Toruniu (2)

Toruń, dnia 06.12.2019r.

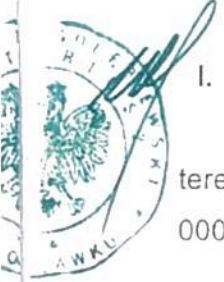
Stwierdzam zgodność z oryginałem

str. 1-20

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

Spis treści

I. Przedmiot i cel opracowania	3
II. Podstawa i zakres opracowania	3
III. Charakterystyka magazynowania odpadów na podstawie decyzji środowiskowej	5
IV. Warunki ochrony przeciwpożarowej	16
V. Podsumowanie	19



I. Przedmiot i cel opracowania.

Przedmiotem opracowania jest Magazyn Odpadów (MO) zlokalizowany na terenie Zakładu Produkcyjnego INDORAMA VENTURES POLAND SP Z O. O. (KRS: 0000371231, NIP: 5272642695, REGON: 142695615, BDO: 000026138).

Zakład Produkcyjny INDORAMA VENTURES POLAND SP Z O. O. we Włocławku, na terenie którego zlokalizowany jest przedmiotowy Magazyn Odpadów Przemysłowych, nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Celem opracowania jest określenie warunków ochrony przeciwpożarowej dla Magazynu Odpadów Przemysłowych (MOP).


II. Podstawa i zakres opracowania.

Operat przeciwpożarowy wykonano na podstawie zlecenia inwestora. Został opracowany w trybie art. 42 ust. 4b punkt 1) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j.: Dz. U. z 2018r. poz. 992 ze zm.) [3].

Zgodnie ze znowelizowanym brzmieniem ustawy o odpadach do wniosku o zezwolenie na zbieranie odpadów oraz do wniosku o zezwolenie na przetwarzanie odpadów dołącza się między innymi operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodniony z właściwym komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Uzgodnienia dokonuje właściwym komendant, w tym przypadku Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku, w trybie postanowienia.

Podstawę opracowania operatu stanowi:

- 
- ✓ art. 42 ust. 4b pkt. 1 Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (j.t. Dz.U. z 2018 r. poz.992 i 1000, z późn. zm.) [3], oraz
 - ✓ zlecenie od zamawiającego;
 - ✓ dostępna dokumentacja projektowa, w tym Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego;
 - ✓ wizje lokalne, w trakcie których prowadzono pomiary inwentaryzacyjne i tworzono dokumentację fotograficzną.

Podstawy prawne:

- [1] Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 roku o ochronie przeciwpożarowej (j.t. Dz. U. z 2018 r. poz. 620);
- [2] Ustawa z dnia 7 lipca 1994 rok Prawo budowlane (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 1202 ze zm.);
- [3] Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j.: Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.);
- [4] Ustawa z dnia 7 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz. U. z 2017 r. poz. 519);
- [5] Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (tekst jednolity - Dz. U. z 2015 r., poz. 1422 ze zmianami);
- [6] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. Nr 109, poz. 719);
- [7] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 24 lipca 2009 r. w sprawie przeciwpożarowego zaopatrzenia wodnego oraz dróg pożarowych (Dz. U. Nr 124, poz. 1030);
- [8] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 2 grudnia 2015 r. w sprawie uzgadniania projektu budowlanego pod względem ochrony przeciwpożarowej (Dz. U. z 2015 r. ppz. 2117);
- [9] Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 20 czerwca 2007 r. w sprawie wykazu wyrobów służących zapewnieniu bezpieczeństwa publicznego lub ochronie zdrowia i życia oraz mienia, a także zasad wydawania dopuszczenia tych wyrobów do użytkowania (Dz. U. Nr 143 poz. 1002 ze. zm.);
- [10] Polskie Normy dotyczące urządzeń i instalacji, mających wpływ na stan ochrony przeciwpożarowej obiektu;

III. Charakterystyka magazynowania odpadów na podstawie decyzji środowiskowej.

1. Wyszczegółowienie rodzajów i masa odpadów przewidzianych do zbierania.

Na podstawie Decyzji Marszałka Województwa Kujawsko – Pomorskiego z dnia: 11.06.2014 r., 18.12.2014 r., 30.07.2015r. oraz 21.11.2016 r. określające warunki pozwolenia zintegrowanego posiadane przez Indorama Ventures Poland Sp. z o.o., a także postanowienie Marszałka Województwa Kujawsko – Pomorskiego z dnia 20.09.2017 r. ws. sprostowania błędu pisarskiego w decyzji z dnia 21.11.2016 r., wyrażono zgodę na zbieranie odpadów na terenie zakładu.

Zbieranie odpadu następuje w dwóch etapach:

- 1) Pierwszym etapem zbierania odpadów jest gromadzenie na produkcji. Miejsce i sposób magazynowania przedstawia poniższa tabela:

Tabela nr 1.

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia magazynowania odpadów
na parterze hali produkcyjnej w pobliżu zbiornika SMP	hala produkcyjna	070208* - pozostałość po destylacji glikolu 070215- pył kwasu	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2 m ² na betonowej posadzce	odpady są zbierane do zamkniętego pojemnika (beczka 200l) i przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu zbiorników JT	hala produkcyjna	070213- prepolimer po 1 ^o polimeryzacji, pył z JT 0702 99 - odpady z zamiatania 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, następnie są przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych odpady o kodzie 07 02 99 zbierane do opakowania (beczka 200 l) następnie są przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
Na parterze przy zbiorniku ERT	hala produkcyjna	070213- oligomery	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,5 m ² z utwardzonym podłożem	odpady zbierane w beczki (200 l) a następnie są przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu cyklonu SCS-11	hala produkcyjna	070213-pył PET po cyklonie SCS11 070213- pozostałości polimeru z układu cięcia oraz poboru próbek z urządzeń głównych SSP 070299 - odpady z zamiatania 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	150202*- zanieczyszczone czyściwa	Wydzielone miejsce ok. 2,5 m ² o utwardzonym podłożu, Taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	odpady o kodzie 15 02 02* zbierane do szczelnego pojemnika, są przekazywane dalej do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Sprężarkownia	budynek sprężarkowni	150202*- 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	070215- odpady kwas tereftalowy	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady kwas tereftalowy zbierany do Big-Baga (ok. 1,5 m ³) następnie jest przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na pierwszym piętrze hali produkcyjnej, przy północnej ścianie	hala produkcyjna	070213- nieprzereagowany monomer po II ^o estryfikacji 070213- prepolimer po I ^o polimeryzacji 070299 - odpady z zamiatania hali produkcyjnej 150102- folia	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 4,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady nieprzereagowanego monomeru po II ^o estryfikacji (07 02 13) oraz prepolimeru po I ^o 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 200l) 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	070213-pył polimeru zatrzymanym na filtrze workowym SRI-11	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpad ten jest zbierany do Big-Baga (ok. 1,5 m ³) następnie przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na pierwszym piętrze hali produkcyjnej, w pokoju kontrolnym DCS	hala produkcyjna	160605-zużyte akumulatorki i baterie latarkowe 160214-odpadowe urządzenia elektroniczne (radia, jednostki centralne komputerów itp.)	zamykany 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	070299 - odpady z zamiatania hali produkcyjnej 150110*- 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 (np.beczka 200l) następnie są 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 pałecie następnie przekazywane są do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na drugim piętrze hali produkcyjnej, w pobliżu reaktora SR-12	hala produkcyjna	070213-pył polimeru po oczyszczeniu powietrza GRS-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 są do Magazynu Odpadów Przemysłowych
południowa ściana hali produkcyjnej - taca betonowa zapobiega ewentualnym rozlewom do gruntu	południowa ściana hali produkcyjnej	070208*- 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 lub paletopojemników) usytuowanych na stanowisku wyposażonym w miejscowy układ wentylacji (odciąg powstających oparów) połączony ze skrubie reń odgazów następnie przekazywane są odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Południowa ściana hali produkcyjnej przy HT-300	południowa ściana hali produkcyjnej	130308* - olej VP1 przepracowany	Taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	Odpad zbierany w beczki 200l przekazywany do Magazynu odpadów przemysłowych
Północna ściana hali produkcyjnej, w pobliżu budynku laboratorium	północna ściana hali produkcyjnej	150202*- zanieczyszczone czysciwo 13 02 08*- inne oleje silnikowe.	Tace ociekowe (poza halą produkcyjną)	Odpad zbierany w beczki 200l przekazywany do Magazynu odpadów przemysłowych

		przekładniowe i smarowe		
w pobliżu HT-900	północna ściana hali produkcyjnej	130310*-przepracowany Therminol 66, substancje niskowzżące	Wydzielone miejsce ok. 2 m ² na betonowej posadzce	Odpad zbierany w beczki 200l lub paletopojemniki przekazywany do Magazynu odpadów przemysłowych
miejsce przygotowania pasty IPA	zachodnia ściana hali produkcyjnej	070208*-pozostałości po sporządzeniu pasty IPA	Wydzielone miejsce ok. 2 m ² na betonowej posadzce	Odpad zbierany w beczki 200l przekazywany do Magazynu odpadów przemysłowych
Na drugim piętrze przy zbiorniku ST	hala produkcyjna	060104* - 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	160506*-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
Magazyn Odpadów Przemysłowych	część magazynu przeznaczona na odpady niebezpieczne	070208*-nieprzereagowana zawieszina mieszaniny kwasów tereftalowych z glikolem etylenowym i dwuetylenowym 130208*-odpadowe oleje przekładniowe (...) 130308*-przepracowany Therminol VP1, mieszanina bifenylu i eteru bifenylowego 130310*-przepracowany olej na bazie terfenylu 150110*-zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych 150202*-zanieczyszczona odzież robocza (...) zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo (...) 160213*-zużyte świetlówki i lampy 160506*-chemikalia laboratoryjne i analityczne 070304* - inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy 13 05 06* - olej z odwadniania olejów w separatorach macierzyste	magazyn o wymiarach 18x7 m i wysokości w najniższym punkcie 3,5 m posiadający pochylą 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 Taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	odpady są okresowo przewożone z miejsc magazynowania w halę przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów Przemysłowych przez pracowników, odpady są selektywnie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki, Big-Bag, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

OPERAT PRZECIWOŻAROWY

7
KOMENDA MIEJSKA
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
we WŁOCŁAWKU
woj. kujawsko-pomorskie

<p>Magazyn Odpadów Przemysłowych</p>	<p>część magazynu przeznaczona na odpady inne niż niebezpieczne</p>	<p>07 0213-wszelkie odpady PET 070215- odpadowy kwas TPA i IPA 07 02 99 -odpady z zamiatania hali produkcyjnej 12 01 13-odpady spawalnicze 15 0101 -odpady papieru i tektury 15 01 02-opakowania z tworzyw sztucznych 150103-opakowania z drewna 150104-opakowania metalowe 150105-opakowania wielomaterialowe 15 01 06-zmieszane odpady opakowaniowe 15 01 07-opakowania ze szkła 15 02 03-zużyta odzież robocza) lub zużyte czyściwo (...) 160214-urządzenia elektroniczne powszechnego użytku 160216-niesprawne części maszyn (...) 160605-zużyte akumulatorki i baterie latarkowe 160801-zużyte katalizatory zawierające (...) 160803-zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe (aluzel) 170107-wymieszane odpady budowlane 170402-aluminium 170405-żelazo i stal 170604-materiały izolacyjne (np. wełna mineralna) 170203-tworzywa sztuczne</p>	<p>o wymiarach 18x7 m i wysokości w najniższym punkcie 3,5 m posiadające pochylą betonową posadzkę, 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</p>	<p>odpady są okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów 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</p>
--------------------------------------	---	--	--	---

2) Drugim etapem jest składowanie w magazynie odpadów przemysłowych. Lokalizację miejsca składowania przedstawiono na załączonym planie sytuacyjnym.

Na podstawie przedstawionych dokumentów oraz informacji od zlecciodawcy, na terenie analizowanego Magazynu Odpadów Przemysłowych znajdują się materiały, które przedstawia poniższa tabela:

Tabela nr 2.

Kod odpadu	Nazwa Odpadu	Charakterystyka odpadu / sposób gromadzenia	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
06 01 04*	kwasy fosforowy i fosforawy	zlewki kwasu fosforowego Odpad zbierany jest w beczkach 200l	1,5
07 02 08*	inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	pozostałości po destylacji glikolu (postać masy o charakterze lejącego się brązowo- mlecznego miodu, zanieczyszczona glikolem etylenowym i dwuetylenowym oraz politereftalanem etylenu) nieprzereagowana w zbiorniku SMT, zawiesina mieszaniny kwasów tereftalowych (TPA i IPA) z glikolem etylenowym i dwuetylenowym (rozwarstwiająca się ciecz barwy mlecznej) Odpad zbierany jest w zamykanych pojemnikach (beczka 200l lub paletopojemnik).	663,26
07 03 04*	inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przymywania i ciecze macierzyste	roztwór z mycia zbiorników z tonerami, ciecz będąca mieszaniną tonera, glikolu i wody + barwnik organiczny Odpad zbierany jest w paletopojemnikach	5,00
13 02 08*	inne oleje przekładniowe i smarowe	odpad stanowią oleje przekładniowe (np. Oleje w spreju- typu WD 40) i smary pochodzące z maszyn i urządzeń instalacji produkującej PET Odpad zbierany jest w beczkach 200l	6,50
13 03 08*	syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	przepracowany Therminol VP1, stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET Odpad zbierany jest w beczkach 200l	26,00
13 03 10*	inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	przepracowany olej Therminol 66 (substancje niskowrzące) na bazie terfenylu stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET Odpad zbierany jest w beczkach 200l lub paletopojemnikach	104,00
13 05 06*	olej z odwadniania olejów separatorach	kondensat, ciecz, mieszanina oleju i wody (odpad z separatorów w sprężarkow)	15,00
15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	odpad ten stanowią zużyte opakowania (w tym opakowania objęte opłatą kaucyjną) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. pojemnik po olejach. Smarach, puszki po olejach w sprayu, opakowania po farbach itp., Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³) lub ustawione w kartonach na palecie	7,20
15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np Szmaty) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	odpad stanowią: zanieczyszczona odzież robocza i ochronna, wyeksploatowane filtry powietrzne i olejowe, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyścwo, tkaniny filtracyjne z urządzeń odpylających (np. z filtra TBF), maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej pracowników Odpad zbierany jest w beczkach 200l, zbierane do szczelnego pojemnika lub w big-bagach (ok. 1,5m ³)	20,00
16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	odpad ten stanowią zużyte świetlówki i lampy wyladowcze zawierające związki rtęci Odpad zbierany jest w beczkach lub opakowaniach kartonowych	1,00

	wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
16 05 06*	chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	odpad ten stanowią zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne (alkohol benzylowy, metanol, kwas solny, kwas fosforowy, glikol etylenowy, jodyna, benzen) Odpad zbierany jest w baniakach 20l.	2,60
Odpady inne niż niebezpieczne			
07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	^ nieprzereagowany monomer (bis- (2-hydroksyetyl)- tereftalan) po II estryfikacji, powstaje w wyniku zajścia niepełnej reakcji w reaktorze II ES-20. Odpad w postaci bryłek, kęsów i zlepów tworzywowych ^ pozostałości polimeru z układu cięcia oraz poboru próbek z urządzeń głównych SSP, jest w postaci drobnych dulek i bryłek tworzywowych ^ pył polimeru zatrzymywany na filtrze workowym SRF 11 ^ pył polimeru po oczyszczaniu powietrza po cyklonach CRS-11 i CRS-12 po tzw. procesie krystalizacji polimeru, jest w postaci małych grudek lub pyłu ^ pył po cyklonie SCS-11 po tzw. chłodzeniu produktu gotowego, jest w postaci małych grudek lub pyłu Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³) lub w 200l beczkach	170,00
07 02 15	odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	^ kwas tereftalowy- odpad w postaci białego proszku usuwany ze spustu zbiornika SHT- 10 (zbiornik buforowy- zasobnik), zatrzymywany na filtrach workowych SHTF oraz TBF ^ kwas izoftalowy- odpad w postaci białego proszku zatrzymywany na filtrze IVF Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³) lub w 200l beczkach	29,10
07 02 99	inne nie wymienione odpady	odpady z zamiętania hali produkcyjnej Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³) lub w 200l beczkach	9,80
12 01 13	odpady spawalnicze	odpadowe pozostałości spawalnicze takie jak końcówki elektrod powstające podczas wykonywania drobnych prac remontowych na instalacji Odpad zbierany jest w 200l beczkach	0,65
15 01 01	opakowania z papieru i tektury	odpady papieru i tektury Odpad zbierany jest na paletach lub w big-bagach (ok. 1,5m ³)	3,00
15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	odpadowe worki polietylenowe lub polipropylenowe tzw. BIG BAG, folia opakowaniowa, wkładki foliowe przeciwwilgociowe w BIG- BAGACH, plastikowa beczki 200 l oraz inne pojemniki, kontenery z polipropylenu lub polietylenu Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³)	58,50
15 01 03	opakowania z drewna	odpad stanowi pełnowartościowe drewno używane jako element wzmacniający opakowanie transportowe oraz trociny służące jako wypełniacz opakowań. Pozostałym źródłem powstania tego odpadu są uszkodzone palety Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³)	3,25
15 01 04	opakowania metalowe	odpad stanowią różnego rodzaju stalowe opakowania po surowcach np. Beczki metalowe 200l Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³) lub 200l beczkach.	2,60
15 01 05	opakowania wielomateriałowe	odpad stanowią opakowania po surowcach, wykonane z kilku rodzajów materiałów m.in.. Papierowe worki wyścielane wkładką foliową Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³)	1,95
15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	odpad stanowią nie podlegające segregacji odpady folii opakowaniowej ,tektury, kawałków drewna itp., które uległy zmieszaniu Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³)	1,30
15 01 07	opakowania ze szkła	odpad stanowią zużyte opakowania szklane jak butelki po napojach lub innych surowcach zakupywanych na potrzeby laboratorium nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi Odpad zbierany jest w big-bagach (ok. 1,5m ³)	0,26

15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	odpad stanowią: zużyta odzież robocza i ochronna nie nadająca się do użytku powstająca na wydziałach produkcyjnych oraz wyeksploatowane, nie nadające się do regeneracji tkaniny filtracyjne, przeterminowane (i nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi)maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej	10,40
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	1,50
16 02 16	elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	odpad stanowią niesprawne części maszyn takie jak: paski klinowe oraz zużyte kartridże i tonery drukowe	3,00
16 05 09	zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	odpad ten stanowią zużyte chemikalia i gazy pojemnikach ciśnieniowych	1,00
16 06 05	inne baterie i akumulatory	odpad ten stanowią zużyte akumulatory oraz baterie latarkowe	1,00
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	1,30
16 08 03	zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	odpadowy katalizator zeolitowy (aluzel) wykorzystywany do osuszania azotu w zbiorniku katalitycznym PTR 11 oraz zbiorniku osuszającym NPS	10,40
17 01 07	zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	wymieszane odpady budowlane, mieszanina odpadów tj. gruz, odpadowe drewno (szalunki, stemple), zmieszana z gruzem folia PP + PE, nie nadające się do wyselekcjonowania elementy tworzyw sztucznych	52,00
17 02 03	tworzywa sztuczne	odpady tworzyw sztucznych (np. korytka po kablach)	1,5
17 04 02	aluminium	odpady aluminium powstają podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w obiektach produkcyjnych i pomocniczych	4,00
17 04 05	żelazo i stal	odpady żelaza powstają podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w obiektach produkcyjnych i pomocniczych	105,00
17 06 04	materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	odpadowe materiały izolacyjne takie jak wełna mineralna, uszczelki klingerytowe lub teflonowe, tworzywowe sznury izolacyjne, powstają w trakcie demontażu instalacji, rurociągów oraz innych maszyn i urządzeń	14,30


KOMENDA MIEJSKA
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
 we WŁOCŁAWKU
 woj. kujawsko-pomorskie

W poniższej tabeli (nr 3) przedstawiono ilości odpadów składowanych w Magazynie Odpadów Przemysłowych w skali miesiąca (wartości zaokrąglone do trzech miejsc po przecinku) oraz ciepła spalania materiałów, które uwzględniono przy obliczaniu gęstości obciążenia ogniowego.

Tabela nr.3

Lp.	Kod odpadu	Masa gromadzonych w skali miesiąca /ciepło spalania
1)	06 01 04*	0,125 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
2)	07 02 08*	55,272 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
3)	07 03 04*	0,417 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
4)	13 02 08*	0,542 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
5)	13 03 08*	2,167 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
6)	13 03 10*	8,667 mg/mies. – nie brano do obliczeń
7)	13 05 06*	1,250 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
8)	15 01 10*	0,600 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
9)	15 02 02*	1,667 Mg/mies. ciepło spalania 31 MJ/kg x 1670 kg = 51 770 MJ
10)	16 02 13*	0,083 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
11)	16 05 06*	0,217 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
12)	07 02 13	14,167 Mg/mies. ciepło spalania: 43 MJ/kg x 14167 kg = 609 181 MJ
13)	07 02 15	2,425 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
14)	07 02 99	0,817 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
15)	12 01 13	0,0542 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
16)	15 01 01	0,250 Mg/mies. ciepło spalania: 16 MJ/kg x 250 kg = 4000 MJ
17)	15 01 02	4,875 Mg/mies. ciepło spalania: 42MJ/kg x 4875 kg = 204750 MJ
18)	15 01 03	0,271 Mg/mies. ciepło spalania: 18 MJ/kg x 271 kg = 4878 MJ
19)	15 01 04	0,217 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
20)	15 01 05	0,163 Mg/mies. ciepło spalania: 16 MJ/kg x 162,5 kg = 2600 MJ
21)	15 01 06	0,108 Mg/mies. ciepło spalania: 43 MJ/kg x 108 kg = 4644 MJ
22)	15 01 07	0,022 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
23)	15 02 03	0,867 Mg/mies. ciepło spalania 31 MJ/kg x 867 kg = 26 877 MJ
24)	16 02 14	0,125 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
25)	16 02 16	0,250 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
26)	16 05 09	0,083 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
27)	16 06 05	0,083 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
28)	16 08 01	0,108 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
29)	16 08 03	0,867 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
30)	17 01 07	4,333 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
31)	17 02 03	0,125 Mg/mies. ciepło spalania: 43MJ/kg x 125 kg = 5375 MJ
32)	17 04 02	0,333 Mg/mies. ciepło spalania: 31 MJ/k x 333 kg = 10323 MJ
33)	17 04 05	8,750 Mg/mies. – nie brano do obliczeń
34)	17 06 04	1,192 Mg/mies. – nie brano do obliczeń

Uwaga: zapis „nie brano do obliczeń” oznacza, że nie uwzględniono w obliczaniu gęstości obciążenia ogniowego zgodnie z PN-B-02852 Ochrona przeciwpożarowa budynków. Obliczanie gęstości obciążenia ogniowego oraz wyznaczanie względnego czasu trwania pożaru.

2. Zasady postępowania z odpadami.

Zasady postępowania z odpadami przemysłowymi powstającymi w Zakładzie Produkcyjnym INDORAMA VENTURES POLAND Sp z o. o. zgodnie z Ustawą o odpadach [3] oraz Ustawą Prawo ochrony środowiska [4] zostały zawarte w procedurze P5-PR2 (Instrukcja postępowania z odpadami) opracowanej 11.01.2018. Procedura obejmuje swym zakresem gospodarkę odpadami od momentu ich powstania do momentu, kiedy zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom zgodnie z obowiązującym prawem. Procedura dotyczy organizacji Indorama Ventures Poland Sp. z o.o.

Celem niniejszej procedury jest zapewnienie właściwej gospodarki wszystkimi odpadami powstającymi na terenie Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. Przedmiotem procedury jest opis selektywnego gromadzenia, przekazywania uprawnionym odbiorcom i postępowanie z odpadami zgodnie z aktualnie obowiązującym prawem.

Wytwórcy odpadów przemysłowych są zobowiązani do stosowania takich sposobów produkcji i form usług lub wykorzystywania surowców i materiałów, które zapobiegają powstawaniu odpadów lub pozwalają utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilości, a także zmniejszają uciążliwość bądź zagrożenie ze strony odpadów dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska.

3. Segregowanie odpadów przemysłowych.

Segregowanie polega na rozdzielaniu poszczególnych odpadów, w zależności od ich składu, właściwości fizyko-chemicznych i stopnia uciążliwości dla środowiska. Konieczność segregowania odpadów wynika z odmiennego sposobu postępowania z każdym rodzajem odpadu, określonego w zależności od jego składu i właściwości.

Odpady należy segregować w miejscach ich powstawania, zgodnie z klasyfikacją zakładową.

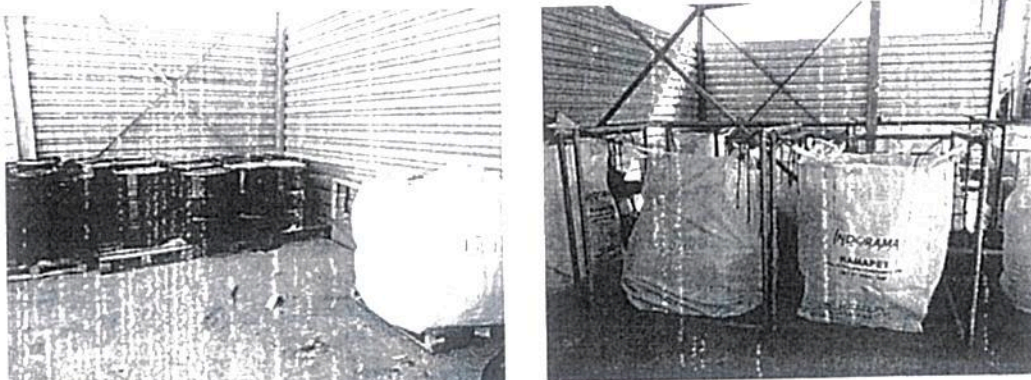
4. Umieszczanie odpadów w pojemnikach.

Posegregowane odpady przemysłowe należy umieszczać w odpowiednich pojemnikach - opakowaniach.

Jako pojemniki - opakowania do umieszczania odpadów są stosowane:

- beczki,
- big-bagi,

- paletopojemniki,
- opakowania kartonowe,
- pojemniki dostarczone przez odbiorcę odpadu,



Zdjęcia pokazują sposoby przechowywania odpadów (beczki i big bagi)

5. Znakowanie odpadów

Pojemniki na odpady, służące do zbierania odpadów w miejscu ich powstawania muszą być trwale oznakowane: nazwa i kod odpadu.

Miejsca zbiórki poszczególnych odpadów będą również oznakowane tablicami określającymi nazwy i kody odpadów.



Zdjęcie przedstawia przykładowe oznakowanie odpadu

6. Usuwanie odpadów z miejsc ich powstawania i zbiórki

Wszystkie odpady przemysłowe powstające na terenie Spółki są przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych (MOP) zgodnie z warunkami określonymi w procedurze P5-PR2 (Instrukcja postępowania z odpadami).

Odpady przechowywane są do czasu napełnienia pojemników w miejscach wytwarzania (Tab.1). Wiadomość o prawidłowo przygotowanych i opisanych odpadach (waga i kod) zostaje przekazana do działu technicznego. Przygotowane odpady transportowane są do Magazynu Odpadów Przemysłowych (pod wiatę).

Do magazynu odpadów przemysłowych mogą trafiać tylko i wyłącznie materiały posiadające status odpadu zaakceptowane przez dział techniczny. Zakaz jest przechowywania, magazynowania innych materiałów, produktów 2B, surowców oraz materiałów bez statusu odpadu.

Odpady przemysłowe pod wiatą muszą być składowane w sposób, który nie spowoduje:

- uszkodzenia opakowania z odpadami,
- wylania zawartości opakowania na odpady,
- przedostania szkodliwych substancji do gruntu,
- zagrożenia dla osób, które znajdują się w obrębie wiaty

7. Odbiór odpadów przez zewnętrznych odbiorców

Osoby odpowiedzialne za planowanie odbiorów odpadów na bieżąco analizują stany magazynowe. Po zebraniu partii transportowej odpadów należy zamówić transport odpadów do utylizacji. Przed zamówieniem usługi należy upewnić się że odbiorca uzyskał odpowiednie pozwolenie z zakresu gospodarki odpadami (transport, zbieranie, unieszkodliwienie). Termin odbioru musi uwzględniać harmonogram pracy Magazynu Odpadów. Przeciętny czas składowania odpadów przemysłowych nie przekracza 1 miesiąca.

Przekazanie odpadów potwierdzone jest przy pomocy karty przekazania odpadów. Dopuszcza się wystawienie zbiorczej miesięcznej KPO w przypadku odpadów przekazywanych temu samemu odbiorcy.


KOMENDA MIEJSKA
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
we WŁOCŁAWKU
woj. kujawsko-pomorskie

IV. Warunki ochrony przeciwpożarowej.

1. Warunki budowlane;

Odpady magazynowane pod wiatą o konstrukcji stalowej, słupowo – ryglowej z węzłami podporowymi przegubowymi, usztywniona stężeniami.

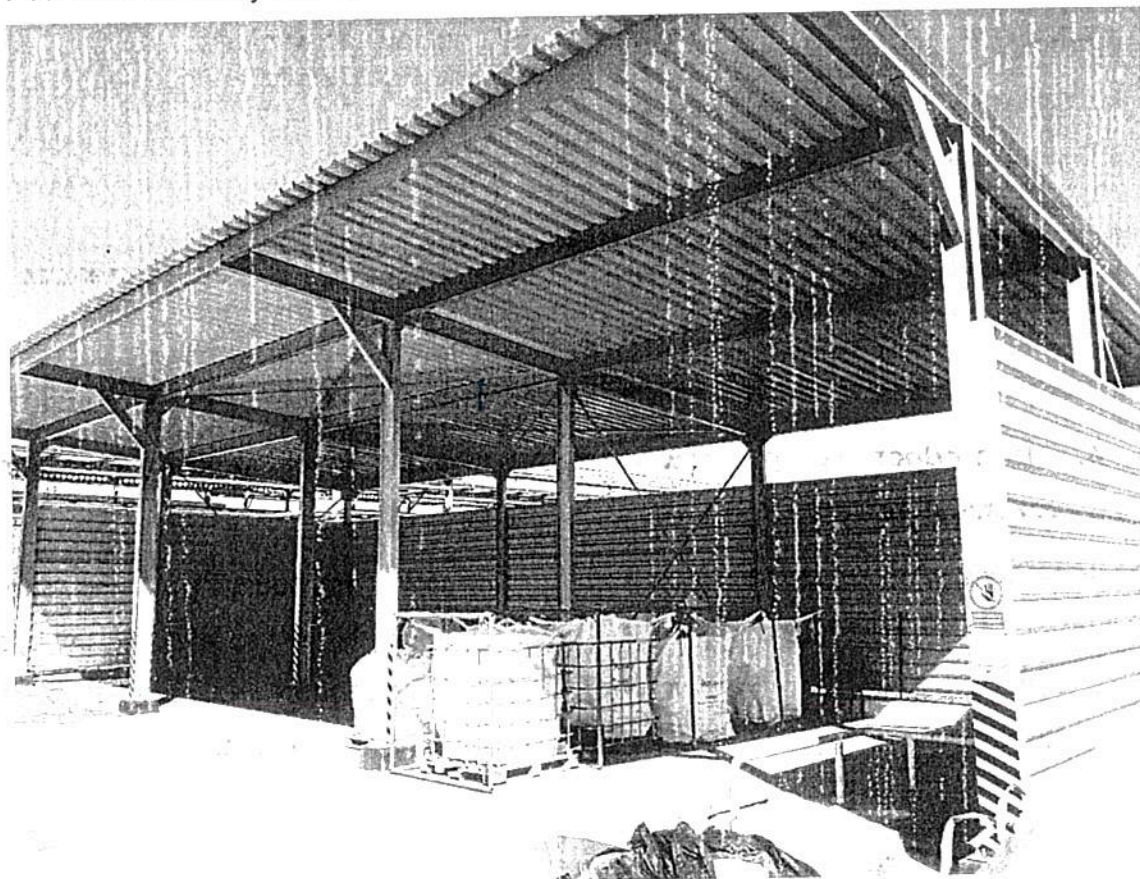
Wiąta, jako budowla, usytuowana jest na fundamentach żelbetowych. Posadzka w formie płyty żelbetowej, otoczona niskim murkiem chroniącym otoczenie przed przypadkowymi wyciekami.

Słupy z kształtowników stalowych.

Stężenie pionowe ściany – z kątownika 50x50x6 połączone śrubami za pośrednictwem blach węzłowych.

Obudowa trzech ścian zewnętrznych i pokrycie dachu wykonane jest z blachy trapezowej stalowej ocynkowanej.

Powierzchnia wiaty 126 m².



Wiąta pod którą składowane są odpady przemysłowe

2. Przewidywana gęstości obciążenia ogniowego (Q_d);

Gęstość obciążenia ogniowego liczymy wg wzoru:

$$Q_d = \frac{\sum_{i=1}^n (Q_i \cdot F_i)}{\sum_{i=1}^n F_i}$$

Gdzie:

$Q_{i,n}$ - gęstość obciążenia ogniowego poszczególnych pomieszczeń, w megadżulach na metr kwadratowy,

F_i - powierzchnia poszczególnych pomieszczeń strefy pożarowej, w metrach kwadratowych.

Zgodnie z tabelą nr 3, sumaryczna ilość ciepła jaka wyzwoli się przy spalaniu składowanych w ciągu miesiąca materiałów wyniesie **924.400 MJ**, która przypadając będzie na powierzchnię **126 m²**.

W rozpatrywanym przypadku gęstość obciążenia ogniowego wyniesie:

$$Q_d = \frac{924.400 \text{ MJ}}{126 \text{ m}^2} = 7.340 \text{ MJ/m}^2;$$

3. Ocena zagrożenia wybuchem pomieszczeń oraz przestrzeni zewnętrznych;

W miejscu składowania odpadu nie występuje zagrożenie wybuchem.

4. Klasa odporności pożarowej oraz klasa odporności ogniowej i stopień rozprzestrzeniania ognia elementów budowlanych;

Przedmiotowa wiata, pod którą składowane są odpady, jest budowlą. Wobec tego, zgodnie z § 216 ust. 2 rozporządzenia [5], poszczególne elementy wiaty powinny być nierozprzestrzeniające ognia – **wymóg spełniony**. Opisane w punkcie pierwszym elementy stanowią materiały niepalne i nie rozprzestrzeniające ognia.

5. Podział na strefy pożarowe;

Miejsce składowania odpadów stanowi jedną strefę pożarową.

6. Usytuowanie z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe, w tym o odległości od obiektów sąsiadujących;

Wymagana, minimalna odległość od innych obiektów wynosi 20 m, a od granicy sąsiedniej działki minimum 4m.

Warunek odległości **spełniony**.

Odległość od granicy działki wynosi 5,5 m, natomiast najbliższy zlokalizowany zbiornik, oznaczony na załączonym PZT symbolem „DGT” zlokalizowany jest w odległości ok. 30 m, a budynek oznaczony symbolem „CU” w odległości ok. 54 m.

7. Warunki i strategia ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;

Nie dotyczy przedmiotowego magazynu odpadów – wiata jest budowlą i nie występują miejsca określane jako czasowe i stałe stanowiska pracy.

8. Dobór urządzeń przeciwpożarowych i innych urządzeń służących bezpieczeństwu pożarowemu, dostosowanym do wymagań wynikających z przepisów dotyczących ochrony przeciwpożarowej i przyjętych scenariuszy pożarowych, z podstawową charakterystyką tych urządzeń;

- *Przeciwpożarowa instalacja wodociągowa – nie dotyczy;*
- *Awaryjne oświetlenie ewakuacyjne – nie dotyczy;*
- *Przeciwpożarowy wyłącznik prądu – nie dotyczy;*

9. Wyposażeniu w gaśnice;

- Każde miejsce zbierania odpadu wymienione w tabeli nr 1 należy wyposażyć w gaśnicę do gaszenia pożarów grupy ABC, przy czym masa środka gaśniczego zawartego w gaśnicach nie powinna wynosić mniej niż 2 kg (lub 3 dm³);
- Miejsce magazynowania odpadu przemysłowego (wiata) należy wyposażyć w gaśnicę przenośną AP-25 x ABC.

10. Przygotowaniu obiektu budowlanego i terenu do prowadzenia działań ratowniczo-gaśniczych, a w szczególności informacje o drogach pożarowych, zaopatrzeniu w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru oraz o sprzęcie służącym do tych działań;

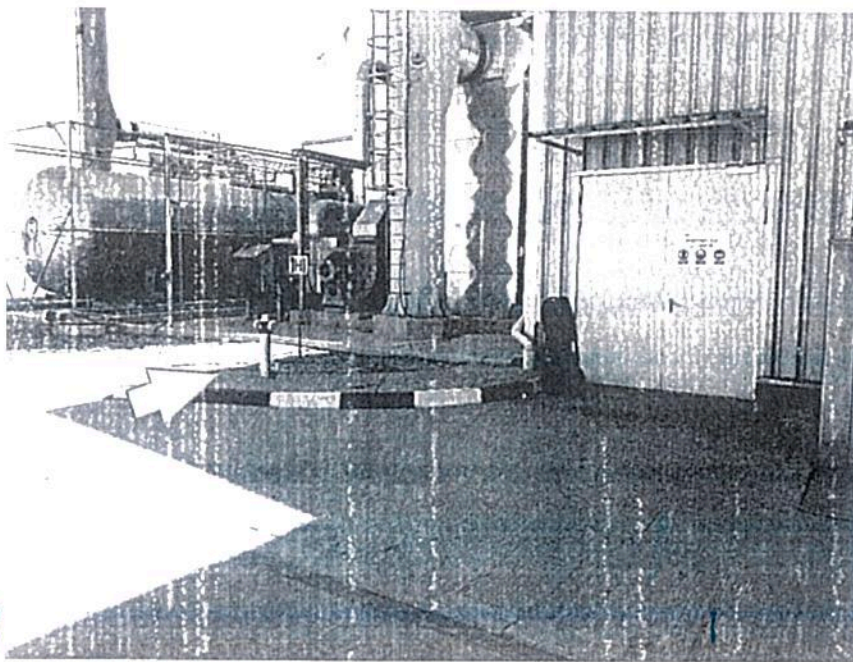
1) Droga pożarowa:

Nie jest wymagana. Nie mniej jednak, przed wiatą na odpady znajduje się utwardzona droga pełniąca rolę drogi pożarowej.

2) Woda do zewnętrznego gaszenia pożaru:

Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 20 dm³/s – wymaganie spełnione.

107/2018/141
W odległości 90 m od strefy PM znajduje się zbiornik pośredni wody co celów p.poż o pojemności 112 m³, drugi zbiornik przeciwpożarowy o pojemności 1065 m³ znajduje się w odległości 190 m. Hydrant zewnętrzny przeciwpożarowy nr 3 DN 100 usytuowany w odległości 50 m, natomiast drugi hydrant zewnętrzny przeciwpożarowy nr 4 DN 100 usytuowany w odległości 94,2 m. Przedstawiono protokół z dnia 07.06.2018 roku z badania wydajności wodnej hydrantu nr 3 – 16,3 dm³/s oraz hydrantu nr 4 - 16,1 dm³/s
- Protokół wykonał Autoryzowany Zakład Usługowo-Handlowy Sprzętu P.POŻ. „POZMAS” s.c.




Hydrant przy budynku oznaczonym symbolem „CU” w odległości ok 54 m od wiaty na odpady

V. Podsumowanie.

Na terenie Magazynu Odpadów Przemysłowych oraz w miejscach składowania wymienionych w tabeli nr 1 Zakładu Produkcyjnego INDORAMA VENTURES POLAND SP Z O. O. we Włocławku przepisy ochrony przeciwpożarowej są przestrzegane.

Przyjęte na terenie Magazynu Odpadów Przemysłowych rozwiązania techniczne oraz organizacyjne gwarantują, że miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów przemysłowych powstających na terenie zakładu są wykonane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:


- zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,

- 
- ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
 - możliwość ewakuacji ludzi,
 - uwzględniający bezpieczeństwo ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Ponadto, właściciel budynku, obiektu budowlanego lub terenu, zapewniając ich ochronę przeciwpożarową, jest obowiązany:

- przestrzegać przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych,
- wyposażyć budynek, obiekt budowlany lub teren w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice,
- zapewnić konserwację oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie,
- zapewnić osobom przebywającym w budynku, obiekcie budowlanym lub na terenie, bezpieczeństwo i możliwość ewakuacji,
- przygotować budynek, obiekt budowlany lub teren do prowadzenia akcji ratowniczej,
- zapoznać pracowników z przepisami przeciwpożarowymi, uwzględniając specyfikę obiektu,
- opracować instrukcję bezpieczeństwa pożarowego,
- ustalić sposoby postępowania na wypadek powstania pożaru, klęski żywiołowej

W związku z powyższym wnoszę do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku o uzgodnienie niniejszego Operatu Przeciwpożarowego sporządzonego w trybie art. 42 ust. 4b punkt 1) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j.: Dz. U. z 2018r. poz. 992 ze zm.) dla Magazynu odpadów na terenie Zakładu Produkcyjnego INDORAMA VENTURES POLAND SP Z O. O. we Włocławku zlokalizowanego przy ul. Krzywa Góra 19.





KANCELARIA NOTARIALNA

Wojciech Gołębiewski

NOTARIUSZ

87-800 Włocławek, ul. Bojańczyka 17/19
tel./fax 54 2303544, tel. 785856677

Repertorium A numer 3661...../2019

Dnia 17 kwietnia 2019 roku w kancelarii notarialnej we Włocławku przy ulicy Bojańczyka pod numerem 17/19 poświadczam zgodność niniejszego odpisu z okazanymmi dokumentem.....

Pobrano:

- a. wynagrodzenie notariusza na podstawie § 13 pkt 2 rozporządzenia Ministra Sprawiedliwości z dnia 28 czerwca 2004 r. w sprawie maksymalnych stawek taksy notarialnej (Dz. U. z 2018 r. poz. 272 z późn. zm.) w kwocie---126,00 zł;
- b. podatek od towarów i usług na podstawie art. 5 ust. 1 pkt 1, art. 15 ust. 1 w zw. z ust. 2 oraz art. 146a pkt 1 w zw. z art. 41 ust. 1 ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz. U. z 2018 r. poz. 2174, z późn. zm.), stawka 23 %, w kwocie-----28,98zł

W sumie pobrano kwotę-----154,98zł



Handwritten signature in blue ink at the bottom right of the page.



URZĄD MARSZAŁKOWSKI
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w Toruniu (2)
Torun, dnia 06.12.2019
Stwierdzam zgodność z oryginałem

z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Małgorzata Walter (2)
Przewodnicząca Komisji Nadzorczej



Włocławek, 16.04.2019 r.

**Komendant Miejski
Państwowej Straży Pożarnej
we Włocławku**

PZ.5560.23.2019

POSTANOWIENIE

Na podstawie art. 217 § 2 pkt 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 – zwanej dalej k.p.a.) w związku z art. 183 c ustawy z dnia 13 kwietnia 2018 r. – Prawo Ochrony Środowiska (Dz.U. z 2018 r. poz. 799) po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Pana Puneet Saini - Dyrektora Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. z siedzibą Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek z dnia 03 kwiecień 2019 r. o uzgodnienie operatu przeciwpożarowego dla instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. z siedzibą Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek **wyrażam zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie ochrony przeciwpożarowej dla instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. z siedzibą Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek.**

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 03 kwietnia 2019 r. Pan Puneet Saini - Dyrektor Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. z siedzibą Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek zwrócił się do Komendy Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku przy ul. Rolnej 1 o wydanie postanowienia uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej na podstawie operatu ochrony przeciwpożarowej dla instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. z siedzibą Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek opracowanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana Krzysztofa Michałowskiego (Nr upr. 563/2012).

Zgodnie z art. 217 § 2 pkt 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 – zwanej dalej k.p.a.) zaświadczenie wydaje się, jeżeli osoba ubiega się o zaświadczenie ze względu na swój interes prawny w urzędowym potwierdzeniu określonych faktów lub stanu prawnego. Postanowienie wydano na podstawie przedłożonych

URZĄD MARSZAŁKOWSKI

Woj. wództwa Kujawsko-Pomorskiego
w Toruniu (2)

Torun, dnia 06.04.2019.

Stwierdzam zgodność z oryginałem

z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Margorzata Walter (2)

Urząd Marszałkowski Województwa Kujawsko-Pomorskiego

przez wnioskodawcę dokumentów (operatu ochrony przeciwpożarowej).
Analizując przedłożony operat ustalono, że uwzględniono w nim wymagania
określone w przepisach techniczno-budowlanych oraz przeciwpożarowych.
Przedmiotowa dokumentacja nie wykazała nieprawidłowości w przedmiotowym
zakresie. Mając powyższe na uwadze oraz fakt, że do chwili obecnej nie ma jeszcze
aktu wykonawczego określającego jakie niezbędne elementy powinien zawierać
przedmiotowy operat przeciwpożarowy postanowiono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 141 i art. 144 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks
postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096) w związku
z art. 11a ust. 2 pkt. 1 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o Państwowej Straży
Pożarnej (Dz. U. z 2018 r. poz. 1313 ze zm.) na niniejsze postanowienie służy
stronie/om zażalenie do Kujawsko-Pomorskiego Komendanta Wojewódzkiego
Państwowej Straży Pożarnej za pośrednictwem Komendanta Miejskiego Państwowej
Straży Pożarnej we Włocławku, ul. Rolna 1, 87-800 Włocławek, w terminie 7 dni
od dnia jej doręczenia.

Komendant Miejski
Państwowej Straży Pożarnej
we Włocławku

brg. mgr inż. Robert Wiśniewski

Otrzymują:

- 1) Indorama Ventures Poland Sp. z o. o.
z siedzibą Krzywa Góra 19,
87-800 Włocławek
- 2) a/a

KB/19

URZĄD MARSZAŁKOWSKI

Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w Toruniu

Toruń, dnia 06.12.2019r.

Stwierdzam zgodność z oryginałem

z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
(2)

Margorzata Walter (2)

Dyrektor Biura Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego

KANCELARIA NOTARIALNA

Wojciech Gołębiewski

NOTARIUSZ

87-800 Włocławek, ul. Bojańczyka 17/19

tel./fax 54 2303544, tel. 785856677

Repertorium A numer.....*3660*...../2019

Dnia 17 kwietnia 2019 roku w kancelarii notarialnej we Włocławku przy ulicy Bojańczyka pod numerem 17/19 poświadczam zgodność niniejszego odpisu z okazanymi dokumentem.....

Pobrano:

- a. wynagrodzenie notariusza na podstawie § 13 pkt 2 rozporządzenia Ministra Sprawiedliwości z dnia 28 czerwca 2004 r. w sprawie maksymalnych stawek taksy notarialnej (Dz. U. z 2018 r. poz. 272 z późn. zm.) w kwocie-----12,00 zł;
- b. podatek od towarów i usług na podstawie art. 5 ust. 1 pkt 1, art. 15 ust. 1 w zw. z ust. 2 oraz art. 146a pkt 1 w zw. z art. 41 ust. 1 ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz. U. z 2018 r. poz. 2174, z późn. zm.), stawka 23 %, w kwocie-----2,76zł

W sumie pobrano kwotę-----14,76zł

Wojciech Gołębiewski
NOTARIUSZ
Wojciech Gołębiewski

AD MARSZAŁKOWSKI
Prezesa Izby Notarialnej
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w Toruniu (2)
dnia *06.12.2019*
twierdzam zgodność z oryginałem

z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Małgorzata Walter (2)
Kujawsko-Pomorskiego Sejmiku

