

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w TORUNIU

Toruń, dn. 30.09.2015 r.

ŚG-IV.7222.89.2014.AMK

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. Nr 98, poz. 267 ze zm.),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art.188 ust. 1, 2 i 3 ust. 5, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 207, art. 211 ust. 1, 2 i 3, art. 378 ust. 2a pkt 2, a także w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.),
- pkt 4 ppkt 1h rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),

po rozpatrzeniu:

wniosku Indorama Ventures Poland Sp. z o. o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek z dnia 12 grudnia 2014 roku (data wpływu 16 grudnia 2014 roku) w sprawie zmiany ostatecznej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 grudnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.26.2014.AMK, pozwolenia zintegrowanego udzielonego w związku z eksploatacją instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etyleny zlokalizowanej przy ulicy Krzywa Góra 19 we Włocławku w obrębie 0008 – Azoty, na działkach 17/1, 18/1 oraz 18/3

postanawiam

na wniosek Strony, reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Jacka Dębskiego, zmienić pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK, zmienione decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 grudnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.26.2014.AMK dla Indorama Ventures Poland Sp. z o. o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek, w związku z eksploatacją instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etyleny (PET) metodą ciągłą, klasyfikowanej, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), jako:

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

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

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

IV.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

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

1. Instalacja przygotowania zawiesiny kwasu tereftalowego i glikolu etylenowego oraz zbiorników magazynowych surowców podzielona jest na:

- sekcję magazynowania i transportu kwasu tereftalowego PTA;
- sekcję przygotowania pasty IPA;
- sekcję tacy zbiorników (TANK YARD);
- sekcję CP – przygotowanie pasty PTA-EG.

W skład powyższych sekcji wchodzi m.in. 13 zbiorników, 3 silosy, 5 podajników, 21 pomp oraz 4 chłodnice.

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 silosy, 4 podajniki, 55 pomp, 14 chłodnic oraz 6 wyparek.

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

- sekcja CP & SSP – pierwotny obieg ciekłego oleju grzewczego HTM;
- sekcja CP – wtórny obieg ciekłego oleju grzewczego HTM;

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

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

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

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

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

5. Produkcja gazów technicznych (sprężarkownia):

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

Główne urządzenia powyższych sekcji to m.in. 4 sprężarki śrubowe, 3 osuszacze, 2 odbiorniki powietrza, 2 generatory azotu oraz kolumna z węglem aktywnym.

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 rozdrobieniu na krajarkach, a następnie krystalizuje i poddaje dalszej polimeryzacji (polikondensacji) w fazie stałej. Produkt gotowy w postaci granulatu po wysuszeniu magazynowany jest w pięciu silosach PCS:

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

- PCS 5 o pojemności 627 m³,

natomiast granulaty amorficzne magazynowane są w trzech silosach:

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

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

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

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

Etapy procesu produkcyjnego:

Przygotowanie surowców, katalizatora, stabilizatora i dodatków

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

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

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

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

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

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

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

Proces estryfikacji – wytworzenie monomeru do produkcji politereftalanu etylenowego

W procesie estryfikacji kwasu tereftalowego z glikolem etylenowym otrzymuje się monomer do produkcji politereftalanu etylenowego 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, powstające 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 granulatury. Otrzymane granulki polimeru przenoszone z komory cięcia do suszarek, przechodzą przez silosy lub bezpośrednio przenoszone są do pętli bezpośredniej krystalizacji z reaktorem o złożu fluidalnym w stanie stałym lub alternatywnie do silosów magazynowych. Możliwy jest także załadunek produktu amorficznego do Big-Bagów.

Proces krystalizacji polimeru

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

Polimer poddawany jest podgrzaniu w celu wysuszenia. W procesie krystalizacji doprowadza się za pomocą wymiennika ciepła gazu procesowego do wzrostu temperatury polimeru, do temperatury bliskiej polikondensacji w fazie stałej. Wstępnie wykryształizowane granulki doprowadzane są do krystalizatora głównego. Nowo dodawane granulki mieszane są z produktem już wykryształizowanym. W celu przeciwdziałania 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) utleniają się za pomocą tlenu w temperaturze ok. 370°C na katalizatorze platynowym, w reaktorze utleniania węglowodorów do dwutlenku węgla i wody.

Chłodzenie produktu

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

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

Analizy dotyczące produktów finalnych jakim jest 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 di-etylenowego (DEG) w granulacie,
- analizy ciężaru właściwego granulatu – krystaliczność,
- analizy gęstości nasypowej granulatu,
- analizy poziomu zamglenia,
- analizy wytrzymałości na ściskanie.

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 estyfikacji, kontrolę jakości procesu produkcji poprzez analizę zawartości wody w EG, w procesach ES-EG, PR-EG, analizę pH dla wód procesowych oraz analizę lepkości istotnej i koloru produktów.

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

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

IV.4.1. Zużycie materiałów i surowców

a) zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych

<i>Lp.</i>	<i>Surowiec/materiał pomocniczy</i>	<i>Zastosowanie</i>	<i>Zużycie w ciągu roku</i>
Surowce			
1.	Kwas tereftalowy	Surowiec podstawowy do produkcji politereftalanu	214 100 Mg
2.	Kwas izoftalowy	Surowiec do produkcji politereftalanu etylenu	5 621 Mg
Materiały pomocnicze			
1.	Woda zdemineralizowana	Woda procesowa, czynnik chłodniczy w procesach oraz do uszczelnienia i chłodzenia pomp	96 720 m ³
2.	Woda chłodnicza	Czynnik chłodniczy w procesach	20 400 000 m ³
3.	Woda oziębiona	Czynnik chłodniczy w procesach	2 125 000 m ³
4.	Woda zdekarbonizowana	Czynnik chłodniczy w procesach, woda procesowa oraz do wytwarzania wody oziębionej	34 080 m ³
5.	Woda pitna	Cele socjalno-bytowe	9 615m ³
6.	Para 16 bar(g)	Jako czynnik grzewczy w procesach	24 900 Mg
7.	Sprężone powietrze	Jako czynnik grzewczy i fluidyzujący w procesach	28797600 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	2769000 Nm ³
10.	Genetron 134a	Czynnik chłodniczy	Nie przewiduje się strat czynnika, pierwszy wsad 280 kg
11.	Katalizator platynowy	Katalizator do utleniania węglowodorów w azocie	Wymiana 1000 kg/4 lata
12.	Glinokrzemian sodowy Sita molekularne MOLESIV ADSOBENT Typ 13x	Sita do osuszania azotu	Wymiana 8000 kg/4 lata

b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Surowce			
1.	Glikol etylenowy	Surowiec podstawowy do produkcji politereftalanu etylenu	86 359 Mg
2.	Glikol dietylenowy	Surowiec do produkcji politereftalanu etylenu	2 431 Mg
Materiały pomocnicze			
1.	Therminol®VP-I	Olejowy nośnik ciepła	0
2.	Tlenek antymonu (III) Selectipur®	Katalizator	88,0 Mg
3.	Therminol 66	Olejowy nośnik ciepła	0
4.	Kwas ortofosforowy	Stabilizator	6 400 kg
5.	Blue Dispersion-2	Toner niebieski - dodatek do substancji plastikowych /polimerów	1410 kg
6.	Red Dispersion-2	Toner czerwony - dodatek do polimerów	550 kg
7.	Reactheat Blue-21	Toner czarno-niebieski – dodatek do substancji plastikowych/ polimerów	4 500 kg

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

Wszystkie rodzaje ścieków powstających w Instalacji produkcji politereftalanu etylenu, odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych ANWILU S.A. na podstawie umowy cywilno-prawnej na dostawę wody i odbiór ścieków, zawartej w dniu 1 stycznia 2012 roku, nr GRU/1400000007/2012 oraz kolejnych aneksów sporządzanych na bieżąco (ostatni 5/2015).

Ścieki przemysłowe

Na strumień ścieków przemysłowych składają się ścieki 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.

Wszystkie ścieki generowane w poszczególnych węzłach instalacji, w tym niewielkie ilości wód pochodzących z regeneracji zamkniętych obiegów chłodniczych gromadzi się w buforowym zbiorniku pośrednim ścieków o poj. 50 m³ – WWT, dalej są one pompowane do zbiornika retencyjnego 2 m³, skąd

grawitacyjnie wprowadzane są do urządzeń kanalizacji przemysłowej ANWILU SA. Ilość powstających ścieków szacowana jest na **300 m³/d (109 500 m³/rok)**.

Instalacja do produkcji granulatu politereftalanu etylenu należąca do Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. generuje ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, w związku z czym sposób postępowania z tymi ściekami jest regulowany odrębną decyzją pozwoleniem wodnoprawnym na wprowadzanie powyższych ścieków do kanalizacji należącej do ANWILU S.A.

Parametry ścieków przemysłowych

<i>Parametr</i>	<i>j. m.</i>	<i>Wielkość</i>
Przepływ	m ³ /rok	109 500
	m ³ /d	300
Odczyn*	pH	3,5÷5,5
Węglowodory ropopochodne**	mg/l	15
Inne*	%	0,1165
Temperatura*	°C	40
ChZT*	mg O ₂ /l	7 800

* wartości dopuszczalnych stężeń wyznaczonych w załączniku 2 do aneksu 3 umowy cywilno-prawnej na dostawę wody i odbiór ścieków z ANWILEM S.A.

** wartość wyznaczona na podstawie załącznika 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzenia ścieków do urządzeń kanalizacyjnych,

Ścieki bytowe

Ścieki bytowe z zaplecza socjalnego odprowadzane są do sieci kanalizacji fekalnej ANWILU S.A. Ilość powstających ścieków skorelowana jest bezpośrednio z ilością wody pobranej w danym okresie, na cele socjalno-bytowe i wynosi **4 015 m³/rok**. 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 zawiesin ogólnych.

Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe kierowane są do systemu ściekowego ANWILU S.A., gdzie poddawane są procesowi oczyszczania w zakładowej oczyszczalni ścieków trafiając do części mechaniczno-chemicznej oczyszczalni.

Ilość odprowadzanych ścieków – wód opadowych i roztopowych:

Q=455,8 l/s (chwilowa)

Q_r=13 173 m³/rok (roczna)

Q_{śd}=36 m³/d (średniodobowa)

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

IV.6. Emisja hałasu

Źródła emisji hałasu pochodzącego od instalacji:

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

Kod źródła W/Z *	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w godzinach/dobę	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB
N17 W	Pompy próżniowe PJP A/B	24	80
N18 W	Estryfikator ES-20, kolumny ED-10 i ED-20 skraplacz EC-1	24	80
N19 W	Polimeryzator II° PA30 Mieszadło polimeryzatora	24	80
N20 W	Dmuchawa azotu w układzie polimeryzatora SSP (SRB-12)	24	80
N21 W	Dmuchawa azotu do linii transportu pneumatycznego polimeru z podgrzewacza wstępnego (TSB-11)	24	80
N22 W	Dmuchawa powietrza z chłodnic produktu (SCB-11)	24	85
N23 W	Osuszki azotu (PND-11)	24	85
N24 W	Pompy olejowego nośnika ciepła (HSP-16 A/B)	24	80
N25 W	Podgrzewacz azotu (SRH-11)	24	85
N27 W	Jednostka oziębiania wody (CU)	24	85
N28 Z	System przechowywania i obróbka IPA	24	75
N29 W	Obszar magazynowania TPA- obszar silosów TS 1/2	24	85
N30 Z	Silosy polimeru amorficznego (ACS-11/12/13)	24	85
N31 Z	Silos produktu (PCS-1/2/3)	24	85
N32 Z	Silos produktu (PCS-4)	24	85
N33 W	Dmuchawa recyrkulacyjna układu krystalizacji bezpośredniej 04-B-01	24	89
N34 W	Wentylator zespołu oczyszczania azotu 16-B-01	24	82
N35 W	Wentylator chłodzenia produktu 36-B-011-N22	24	86
N36Z	Wentylator nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła HTT	24	85
N37 W	Dmuchawa 31-B-01	24	80
N38 W	Kompresor transportu 26-B-02-N21	24	79
N39 W	Trzecia linia cięcia	24	85

Kod źródła W/Z *	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w godzinach/dobę	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB
N40 Z	Silos granulatu skryształizowanego PCS5	24	85
N41Z	Silos magazynowy ACS-14	24	85
N42 W	Sprężarka ESD442SFC/6,5 bar	24	77
N43 W	Sprężarka FSD442/6,5 bar	24	76
N44 W	Sprężarka ESD442SFC/8,5 bar	24	77
N45 Z	Stacja rozładownicza kontenerów	24	75
N46 Z	System transportu łańcuchowego do TS-1/TS-2	24	80
N47 Z	System transportu łańcuchowego do SHT-10	24	80

* W – wewnętrzne (w budynku) Z – zewnętrzne

Pozostałe źródła emisji hałasu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	kod źródła	Poziom A mocy akustycznej źródeł bezpośrednich LWA i poziom hałasu źródeł pośrednich L wew [dB]	Efektywny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h] dzień/noc	Równoważny poziom mocy akustycznej LWA lub poziom hałasu L wew [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu/izolacyjność ścian RA [dB]
					pora dnia	pora nocy	
ŹRÓDŁA HAŁASU BEZPOŚREDNIE LINIOWE							
1.	pojazdy lekkie	Poj. L	70-84	1,13 / 0,12	76,1	66,82	brak
2.	pojazdy ciężkie	Poj. C	83-95	2,25 / 0,00	79,5	0,00	brak
ŹRÓDŁA HAŁASU POŚREDNIE TYPU „BUDYNEK”							
1.	Istniejący budynek produkcyjny	H	85	8 / 1	85	85	RA =20dB

Źródła hałasu zainstalowane na terenie zakładu Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. we Włocławku będą pracować w systemie tryzmianowym zarówno w porze dziennej (w godz. 6:00 – 22:00) jak i nocnej (w godz. 22:00 – 6:00). Najbliższe tereny objęte ochroną akustyczną znajdują się w odległości ok. 1500 – 1600 m w kierunku południowym (zabudowa mieszkaniowa). W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji znajduje się teren przemysłowy. Teren, na którym zlokalizowany jest zakład znajduje się w odległości około 9 km od centrum miasta Włocławek. Ludność zamieszkała

w tej strefie, skupia się głównie w rejonie miejscowości Rózinowo, Krzywa Góra, Osiedle Komunalne ROM-Zakręt, to jest na południowy-zachód i na południe od Zakładu, licząc łącznie ok. 600 osób.

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach, na których zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna oraz zabudowa mieszkaniowo-usługowa nie przekroczy niżej określonych wartości:

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

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

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

IV.7. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Źródłem emisji gazów lub pyłów do powietrza są:

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

Parametry emitorów:

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h	m ³ /s
E-1	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8MW	37,0 O	1,2	6,72	433,7	8760	7,6
E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego – linia cyrkulacyjna	30,0 Z	0,2	0	333	2663	0,052
E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417

<i>Symbol</i>	<i>Nazwa emitora</i>	<i>Wysokość</i>	<i>Przekrój</i>	<i>Prędkość gazów</i>	<i>Temp. gazów</i>	<i>Czas pracy</i>	<i>Strumień gazu w warunkach umownych</i>
		<i>m</i>	<i>m</i>	<i>m/s</i>	<i>K</i>	<i>h</i>	<i>m³/s</i>
E-4	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia	8,0 B	0,8	0	326	8760	12,558
E-6	Silos magazynowy ACS11	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-7	Silos magazynowy ACS12	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-8	Silos magazynowy ACS13	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-9	Silos magazynowy PCS4	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-10	Silos magazynowy PCS3	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-11	Silos magazynowy PCS2	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-12	Silos magazynowy PCS1	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1	10,5 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2	6,9 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT	6,5 Z	0,05	0	282	8760	0,0153
E-16*	Odprowadzanie z pętli krystalizacji w okresie czyszczenia prekrystalizatora	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-17	Odprowadzenie z odciagu miejscowego na stanowisku napełniania beczek odpadem po destylacji glikolu	5,0 O	0,3	5,3	293	8760	0,375
E-18	Transport kwasu ze stanowiska rozładunku do cysternej wyladowczej	6,5 B	0,2	0	282	2160	0,0139
E-19	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6MW	37,0 O	0,65	10,7	436,7	8760	3,55
E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego	50,2 B	0,5	3,6	278	8760	0,475

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h	m ³ /s
E-21	Silos granulatu skryształizowanego ACS-14	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-22	Silos magazynowy PCS 5	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219

Legenda: Z – zadaszony, B – wylot boczny, O – Otwarty, * – emitor działający 10h/rok

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

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Warunki odbiegające od normalnych występują w sytuacji uruchomienia i zatrzymania instalacji, w sytuacjach awaryjnych oraz w sytuacjach kiedy występują zakłócenia w procesie technologicznym.

Instalacja do produkcji granulatu politereftalanu etylenu wyposażona jest w aparaturę kontrolno-pomiarową pozwalającą na weryfikację, rejestrację i regulację wszystkich istotnych parametrów i właściwą reakcję obsługi, gdy parametry zaczynają odbiegać od normy mimo prawidłowych ustawień. Ważnym elementem wyposażenia układów sterowania są systemy zabezpieczeń, które w przypadku niewłaściwego przebiegu procesu pozwalają na wyłączenie z ruchu określonego węzła instalacji.

Planowane zatrzymanie instalacji może wystąpić raz na 4 lata. Czas zatrzymania nie przekroczy 30 dni. Przewiduje się, że w wyniku uruchamiania i zatrzymywania instalacji bądź w wyniku występujących zakłóceń na instalacji, możliwe jest wytworzenie do 8000 Mg/rok produktu klasy 2B, który jest pełnowartościowym materiałem PET posiadającym jedynie inną formę fizyczną niż produkt finalny pełnowartościowy. Przy każdym awaryjnym zatrzymaniu, uruchomieniu instalacji, a także przy występujących zakłóceniach na instalacji może powstać odpad prepolimerowy (kod odpadu 07 02 13).

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

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

Emisja zanieczyszczeń z emitora E-4 działa wyłącznie w przypadku awarii układu CR-12 i przełączenia produkcji na pętlę CR-11. Natomiast emitorem E-16 będzie odprowadzał zanieczyszczenia, jeżeli w trakcie awaryjnego przełączenia pętli CH-12 na CH-11 (poprzedni układ) będzie konieczne czyszczenie prekrystalizatora.

kod emitora	źródło emisji	warunki odbiegające od normalnej pracy instalacji	czas trwania	emitowana substancja	wielkość emisji kg/h
E-16	odprowadzenie z pętli krystalizacji w okresie czyszczenia prekrystalizatora	emisja jest związana wyłącznie z potrzebą czyszczenia dna sitowego prekrystalizatora CR-11 w przypadku awaryjnego przejścia produkcji z samodzielnej pętli CR-12 na poprzedni układ pętli CR-11 i CR-12. Proces taki może odbywać się maksymalnie raz w roku przez ok. 10 h	10 h	etano-1,2-diol acetaldehyd- pył	0,08 0,60 0,08
E-4	odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12	emitor zostaje włączony w przypadku, gdy pętla CR-12 przestanie działać i konieczne będzie awaryjne wykorzystanie poprzedniego układu pętli CR-11 i CR-12. Proces ten może się odbywać maksymalnie raz w roku przez ok. 10 h	10 h	acetaldehyd pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	0,6 0,08 0,01192 0,02662

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

VI.1.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza (emisja maksymalna) dla całej instalacji i każdego źródła powstawania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Kod emitora	Opis emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji	
			mg/Nm³	kg/h
z procesów podstawowych				
E-1*	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8MW	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył tlenek węgla	150 35 5 -	** 0,3889
E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	glikol etylenowy pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	- - - -	0,04 0,1 0,0149 0,0333
E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	glikol etylenowy pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	- - - -	0,04 0,1 0,0149 0,0333
E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	glikol etylenowy pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	- - - -	0,04 0,1 0,0149 0,0333
E-4	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12	aldehyd octowy pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm	- - - -	0,6 0,08 0,01192 0,02662
E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia produktu gotowego, po dmuchawie SCB-11	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm - w tym pył do 10 µm aldehyd octowy	- - - -	0,05 0,00745 0,01664 0,01

Kod emitora	Opis emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji	
			mg/Nm ³	kg/h
E-17	Odprowadzenie z odciągu miejscowego na stanowisku napełniania beczek odpadem po destylacji glikolu	etano-1,2-diol acetaldehyd	- -	0,0003 0,0003
E-19*	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6MW	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył tlenek węgla	150 35 5 -	** 0,1804
E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego	aldehyd octowy pył ogółem -w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - - -	0,32 0,05 0,00089 0,00302
ze zbiorników i magazynów wynosi				
E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego – linia cyrkulacyjna	pył ogółem - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,0015 0,001335 0,00135
E-6	Silos magazynowy ACS11	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662
E-7	Silos magazynowy ACS12	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662
E-8	Silos magazynowy ACS13	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662
E-9	Silos magazynowy PCS4	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662
E-10	Silos magazynowy PCS3	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662
E-11	Silos magazynowy PCS2	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662
E-12	Silos magazynowy PCS1	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662
E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1	etano-1,2-diol	-	0,0165
E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2	etano-1,2-diol	-	0,0165
E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT	etano-1,2-diol	-	0,0165
E-18	Transport kwasu ze stanowiska rozładunku do cysterny wyladowczej	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,003 0,00267 0,0027
E-21	Silos magazynowy ACS14	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662
E-22	Silos magazynowy PCS5	pył - w tym pył do 2,5 µm -w tym pył do 10 µm	- - -	0,008 0,001192 0,002662

* - w pozwoleniu dla instalacji objętych standardami nie określa się innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami, dlatego odstępuje się od określenia warunków emisji dla pozostałych gazów lub pyłów

** - w przypadku gdy dla instalacji są ustalone standardy emisyjne, wielkość dopuszczalnej emisji wyraża się w pozwoleniu w jednostkach, w jakich wyrażone są te standardy

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

VI.1.2. Określam warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu warunki umowne
		m	m	m/s	K	godzin	m ³ /s
E-1	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8MW	37,0 O	1,2	6,72	433,7	8760	7,6
E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego – linia cyrkulacyjna	30,0 Z	0,2	0	333	2663	0,052
E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-4	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia	8,0 B	0,8	0	326	8760	12,558
E-6	Silos magazynowy ACS11	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-7	Silos magazynowy ACS12	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-8	Silos magazynowy ACS13	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-9	Silos magazynowy PCS4	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-10	Silos magazynowy PCS3	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-11	Silos magazynowy PCS2	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-12	Silos magazynowy PCS1	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1	10,5 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2	6,9 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT	6,5 Z	0,05	0	282	8760	0,0153
E-16	Odprowadzanie z pętli krystalizacji w okresie czyszczenia prekrystalizatora	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu warunki umowne
		m	m	m/s	K	godzin	m ³ /s
E-17	Odprowadzenie z odciągu miejscowego na stanowisku napełniania beczek odpadem po destylacji glikolu	5,0 O	0,3	5,3	293	8760	0,375
E-19	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6MW	37,0 O	0,65	10,7	436,7	8760	3,55
E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego	50,2 B	0,5	3,6	278	8760	0,475
E-21	Silos granulatu skryształizowanego ACS14	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-22	Silos magazynowy PCS5	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219

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

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

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg/rok
pył ogółem	4,39
w tym pył do 2,5 µm	0,84
w tym pył do 10 µm	1,53
dwutlenek siarki	0,22
tlenki azotu jako NO ₂	68,30
tlenek węgla	4,99
aldehyd octowy	2,91
glikol etylenowy	1,49

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

VI.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

<i>Kod odpadu</i>	<i>Nazwa odpadu</i>	<i>Ilość [Mg]/rok</i>
Odpady niebezpieczne		
07 02 08*	inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	663,26
13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,50
13 03 08*	syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	26,00
13 03 10*	inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	104,00
15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,20
15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	20,00
16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00
16 05 06*	chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,60
Odpady inne niż niebezpieczne		
07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	118,17
07 02 15	odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	29,10
07 02 99	inne niewymienione odpady	7,80
12 01 13	odpady spawalnicze	0,65
15 01 01	opakowania z papieru i tektury	3,00
15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	58,50
15 01 03	opakowania z drewna	3,25
15 01 04	opakowania z metali	2,60
15 01 05	opakowania wielomateriałowe	1,95

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg]/rok
Odpady inne niż niebezpieczne		
15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	1,30
15 01 07	opakowania ze szkła	0,26
15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,40
16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,50
16 02 16	elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3,00
16 05 09	zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	1,00
16 06 05	inne baterie i akumulatory	1,00
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 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

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

VI.2.2. Charakterystyka wytwarzanych odpadów wraz z wyszczególnieniem miejsca powstawania odpadów

<i>Kod odpadu</i>	<i>Nazwa odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu</i>	<i>Ilość [Mg]/rok</i>
Odpady niebezpieczne			
07 02 08*	inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	pozostałość po destylacji glikolu (postać masy o charakterze lejącego się brązowo-mlecznego miodu, zanieczyszczona glikolem etylenowym i dwuetylenowym oraz politereftalanem etylenu) nieprzereagowana w zbiorniku SMT, zawieszona mieszaniny kwasów tereftalowych (TPA i IPA) z glikolem etylenowym i dwuetylenowym. (rozwarstwiająca się ciecz mlecznej barwy)	663,26
13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	oleje przekładniowe (np. oleje w sprayu - typu WD 40) i smary pochodzące z maszyn i urządzeń instalacji produkcyjnej PET	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 stanowiący mieszaninę bifenylu, eteru bifenylowego, stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET	26,00
13 03 10*	inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	przepracowany olej (substancje niskowrzące) na bazie terfenylu stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET	104,00
15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	zużyte opakowania (w tym opakowania objęte opłatą kaucyjną) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. pojemniki po olejach, smarach, puszki po olejach w sprayu, opakowania po farbach itp.	5,20
15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	zanieczyszczona odzież robocza i ochronna, wyeksploatowane filtry powietrzne i olejowe, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czystościwo, tkaniny filtracyjne z urządzeń odpylających (np. z filtra TBF), maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej pracowników	20,00

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość [Mg]/rok
16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	zużyte świetlówki i lampy wyładowcze zawierające związki rtęci	1,00
16 05 06*	chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne (alkohol benzylowy, metanol, kwas solny, kwas fosforowy, glikol etylenowy, jodyna, benzen	2,60
Odpady inne niż niebezpieczne			
07 02 13	odpady tworzyw sztucznych	<ul style="list-style-type: none"> - nieprzereagowany monomer (bis-(2-hydroksyetyl)-tereftalan) po II^o estryfikacji, powstaje w wyniku zajęcia niepełnej reakcji w reaktorze 11° ES-20, postać bryłek, kęsów i zlepów tworzywowych - pozostałości polimeru z układu cięcia oraz poboru próbek z urządzeń głównych SSP, postać drobnych kulek i bryłek tworzywowych - pył polimeru zatrzymywany na filtrze workowym SRF 11 - pył polimeru po oczyszczaniu powietrza po cyklonach CRS-11 i CRS-12 po tzw. procesie krystalizacji polimeru, postać małych grudek lub pyłu - pył po cyklonie SCS-11 po tzw. chłodzeniu produktu gotowego, postać małych grudek lub pyłu 	118,17
07 02 15	odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	<ul style="list-style-type: none"> - kwas tereftalowy, postać białego proszku usuwany ze spustu zbiornika SHT-10 (zbiornik buforowy - zasobnik), zatrzymywany na filtrach workowych SHTF oraz TBF - kwas izoftalowy, postać białego proszku zatrzymywany na filtrze IVF 	29,10
07 02 99	inne niewymienione odpady	odpady z zamiatania hali produkcyjnej	7,80
12 01 13	odpady spawalnicze	odpadowe pozostałości spawalnicze takie jak końcówki elektrod powstające podczas wykonywania drobnych prac remontowych na instalacji	0,65
15 01 01	opakowania z papieru i tektury	odpady papieru i tektury	3,00

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość [Mg]/rok
15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	odpadowe worki polietylenowe lub polipropylenowe tzw. BIG BAG, folia opakowaniowa, wkładki foliowe przeciwwilgociowe w BIG-BAGACH, plastikowe beczki 200 l oraz inne pojemniki, kontenery z polipropylenu lub polietylenu	58,50
15 01 03	opakowania z drewna	pełnowartościowe drewno używane jako element wzmacniający opakowanie transportowe, trociny służące jako wypełniacz opakowań oraz uszkodzone palety	3,25
15 01 04	opakowania z metali	różnego rodzaju stalowe opakowania po surowcach np. beczki metalowe 200 l	2,60
15 01 05	opakowania wielomateriałowe	opakowania po surowcach, wykonane z kilku rodzajów materiałów m.in. papierowe worki wyścielane wkładką foliową	1,95
15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	niepodlegające segregacji odpady folii opakowaniowej, tektury, kawałków drewna itp., które uległy zmieszaniu	1,30
15 01 07	opakowania ze szkła	zużyte opakowania szklane, butelki po napojach lub innych surowcach zakupywanych na potrzeby laboratorium niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,26
15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	zużyta odzież robocza i ochronna nienadająca się do użytku, powstająca na wydziałach produkcyjnych oraz wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji tkaniny filtracyjne, przeterminowane (i niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi) maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej	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 ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	niesprawne części maszyn takie jak: paski klinowe oraz zużyte kartridże i tonery drukarkowe	3,00
16 05 09	zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	zużyte chemikalia i gazy w pojemnikach ciśnieniowych	1,00
16 06 05	inne baterie i akumulatory	zużyte akumulatorki oraz baterie latarkowe	1,00

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość [Mg]/rok
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 (alužel) 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 inne niż wymienione w 17 01 06	wymieszane odpady budowlane, mieszanina odpadów tj. gruz, odpadowe drewno (szalunki, stemple), zmieszana z gruzem folia PP i PE, nienadające się do wyselekcjonowania elementy tworzyw sztucznych	52,00
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 powstające 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 tj. wełna mineralna, uszczelki klingerytowe lub teflonowe, tworzywowe sznury izolacyjne, powstają w trakcie demontażu instalacji, rurociągów oraz innych maszyn i urządzeń	14,30

Do odpadów powstających w laboratorium należą:

- 16 05 06* – chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych – m.in. alkohol metylowy, alkohol benzyłowy, alkohol etylowy, ortochlorofenol, chloroform, kwas solny, kwas fosforowy, wodorotlenek sodu, glikol MEG;
- 15 01 10* – opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone;
- 20 03 01 – niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne.

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

VI.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

<i>Miejsce magazynowania</i>	<i>Lokalizacja</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Charakterystyka miejsca magazynowania</i>	<i>Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów</i>
na parterze hali produkcyjnej w pobliżu zbiornika SMP	hala produkcyjna	07 02 08* - pozostałość po destylacji glikolu	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2.5 m ² z utwardzonym podłożem	odpady są zbierane do zamkniętego pojemnika (beczka 200 l) i przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu zbiornika JT	hala produkcyjna	07 02 13 - prepolimer po 1 ^o polimeryzacji 07 02 99 - odpady z zamywania hali produkcyjnej 15 02 02* - zanieczyszczona odzież robocza i ochronna, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo (...)	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), 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, odpady o kodzie 15 02 02* zbierane do szczelnego pojemnika, są przekazywane dalej do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu cyklonu SCS-11	hala produkcyjna	07 02 13 - pył PKT po cyklonie SCS11 07 02 13 - pozostałości polimeru z układu cięcia oraz poboru próbek z urządzeń głównych SSP 07 02 99 - odpady z zamywania 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

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
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 jest przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na pierwszym piętrze hali produkcyjnej, przy północnej ścianie	hala produkcyjna	07 02 13 – nieprzereagowany monomer po II° estryfikacji 07 02 13 - prepolimer po I° polimeryzacji 07 02 99 - odpady z zmiatania hali produkcyjnej	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 4,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady nieprzereagowanego monomeru po II° estryfikacji (07 02 13) oraz prepolimeru po I° polimeryzacji (07 02 13) zbierane selektywnie do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) są następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych odpady o kodzie 07 02 99 - zbierane do opakowania (beczka 200 l) są przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
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 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	16 06 05 - zużyte akumulatorki i baterie latarkowe 16 02 14 – 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	hala produkcyjna	07 02 99 - odpady z zmiatania hali produkcyjnej 15 01 10* -	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 są przekazywane odbiorcom

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
katalizatorów i stabilizatorów		opakowania po substancjach niebezpiecznych 07 02 13 - prepolimer po I° polimeryzacji		posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, odpadowe opakowania po substancjach niebezpiecznych (15 01 10*) zbierane do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) następnie przekazywane są do Magazynu Odpadów Przemysłowych odpady prepolimeru po I° polimeryzacji (07 02 13) są zbierane selektywnie do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
na drugim piętrze hali produkcyjnej, przy urządzeniu czyszczącym DHC	hala produkcyjna	07 02 99 - odpady z zmiatania hali produkcyjnej 07 02 13 - prepolimer po I° polimeryzacji	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 5,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady prepolimeru po I° polimeryzacji (07 02 13) zbierane selektywnie do Big-Bagów (ok. 1,5 m ³) następnie przekazywane są do Magazynu Odpadów Przemysłowych odpady o kodzie 07 02 99 – zbierane do pojemnika (beczka 200 l) są następnie przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
na drugim piętrze hali produkcyjnej, w pobliżu reaktora SR-12	hala produkcyjna	07 02 13 - pył polimeru po oczyszczaniu powietrza CRS-11 i CRS-12	wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,0 m ² z utwardzonym podłożem	odpady pyłu (07 02 13) 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	07 02 08* - pozostałości po destylacji glikolu	betonowa taca (poza halą produkcyjną) o powierzchni ok. 10 m ² otoczona niskim murkiem zapobiegającym wydostaniu się rozlewów do gruntu	odpad kierowany bezpośrednio po wytworzeniu do pojemników' (np. beczek) usytuowanych na stanowisku wyposażonym w miejscowy układ wentylacji (odciąg powstających oparów) połączony ze skrubie-

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
				rem odgazów następnie przekazywane są odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
pomieszczenie laboratoryjne	laboratorium	16 05 06* - zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne	zamykana szafa w pokoju analitycznym zakładowego laboratorium	odpad zbierany i magazynowany selektywnie w oryginalnych opakowaniach, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, przekazywany dalej odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Magazyn Odpadów Przemysłowych	część magazynu przeznaczona na odpady niebezpieczne	07 02 08* - nieprzereagowana zawiesina mieszaniny kwasów tereftalowych z glikolem etylenowym i dwuetylenowym 13 02 08* - odpadowe oleje przekładniowe (...) 13 03 08* - przepracowany Therminol VP1, mieszanina bifenyli i eteru bifenylowego 13 03 10* - przepracowany olej na bazie terfenylu 15 01 10* - zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych 15 02 02* - zanieczyszczona odzież robocza (...) zaolejone lub zanieczyszczone	pomieszczenie o wymiarach 3x6 m i wysokości w najniższym punkcie 3,5 m posiadające pochyłą betonową posadzkę, miejsce zadaszone i otoczone niskim murkiem, chroniącym otoczenie przed przypadkowymi wyciekami z tacy pomieszczenia, jest podzielone na dwie części magazynowe: dla odpadów niebezpiecznych oraz dla odpadów innych niż niebezpieczne	odpady są okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów Przemysłowych przez pracowników, odpady są selektywnie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki, Big-Bagi, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
		substancjami niebezpiecznymi czyściwo (...) 16 02 13* - zużyte świetlówki i lampy (...)		
Magazyn Odpadów Przemysłowych	część magazynu przeznaczona na odpady inne niż niebezpieczne	07 02 13 - wszelkie odpady PET 07 02 15 – odpadowy kwas TPA i IPA 07 02 99 -odpady z zamiętania hali produkcyjnej 12 01 13- odpady spawalnicze 15 01 01 - odpady papieru i tektury 15 01 02- opakowania z tworzyw sztucznych 15 01 03 – opakowania z drewna 15 01 04 – opakowania metalowe 15 01 05 – opakowania wielomateriałowe 15 01 06 – zmieszane odpady opakowaniowe 15 01 07 – opakowania ze szkła 15 02 03 - zużyta odzież robocza (...) lub zużyte	pomieszczenie o wymiarach 3x6 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, jest podzielone na dwie części magazynowe: dla odpadów niebezpiecznych oraz dla odpadów innych niż niebezpieczne	odpady są okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów Przemysłowych przez pracowników, są selektywnie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki, Big-Bagi, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

<i>Miejsce magazynowania</i>	<i>Lokalizacja</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Charakterystyka miejsca magazynowania</i>	<i>Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów</i>
		<p>czyściwo (...)</p> <p>16 02 14 – urządzenia elektroniczne powszechnego użytku</p> <p>16 02 16 - niesprawne części maszyn (...)</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>		

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

VI.2.4. Sposoby gospodarowania odpadami wyszczególnionymi w pkt V.2.1. niniejszej decyzji

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu</i>	<i>Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadem</i>
Odpady niebezpieczne				
1.	07 02 08*	<ul style="list-style-type: none"> - pozostałość po destylacji glikolu (postać masy lejącego się brązowo-mlecznego miodu, zanieczyszczona glikolem etylenowym i dwuetylenowym oraz politereftalanem etylenu) - nieprzereagowana w zbiorniku SMT, zawieszona mieszaniny kwasów tereftalowych (TPA i IPA) z glikolem etylenowym i dwuetylenowym (rozwarstwiająca się ciecz barwy mleka) 	R1, R2, R12, D5, D10, D13	odpad jest kierowany bezpośrednio po wytworzeniu do pojemników (beczek) usytuowanych na stanowisku wyposażonym w miejscowy układ wentylacji (odciąg powstających oparów) połączony ze skruberm odgazów i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia
2.	13 02 08*	<ul style="list-style-type: none"> - oleje przekładniowe (np. oleje w spreju - typu WD 40) i smary pochodzące z maszyn i urządzeń instalacji produkcyjnej PET. 	R1, R9, R12, R13, D10	odpad zbierany jest przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. beczki 200 l) i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, następnie przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwiania
3.	13 03 08*	<ul style="list-style-type: none"> przepracowany Therminol VP1, mieszanina bifenylna i eteru bifenylnego, stosowany jako nośnik ciepła w instalacji 	R1, R9, R12, R13, D10	odpad zbierany jest przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. beczki 200 l) i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, następnie przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posia-

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
		produkcji PET		dającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia
4.	13 03 10*	przepracowany olej (substancje niskowrzące) na bazie terfenylu stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET	R1, R9, R12, R13, D10	odpad zbierany jest przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. beczki 200 l) i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, przekazywany dalej jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
5.	15 01 10*	odpad stanowią zużyte opakowania (w tym opakowania objęte opłatą kaucyjną) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zbierane selektywnie	R12, D5, D10	odpad zbierany jest przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. beczki 200 l) lub luzem i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, na mocy podpisanej umowy przekazywany jest podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
6.	15 02 02*	odpad stanowi zanieczyszczona odzież robocza i ochronna, wyeksploatowane filtry powietrzne i olejowe, zaolejone lub czyściwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, tkaniny filtracyjne z urządzeń odpylających, maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej pracowników	R12, D5, D10	odpad zbierany jest przez wytypowanych pracowników do pojemników i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, przekazywany na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu</i>	<i>Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadem</i>
7.	16 02 13*	odpad stanowią zużyte świetlówki i lampy wyładowcze zawierające związki rtęci	R12, D5, D10	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. oryginalne opakowania kartonowe po zakupionych świetlówkach) i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, jest przekazywany na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i gospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
8.	16 05 06*	odpad stanowią zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne (alkohol benzylowy, metanol, kwas solny, kwas fosforowy, glikol etylenowy, jodyna i inne)	R12, D10	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do oryginalnych opakowań (ciemne szklane butelki) i magazynowany w wyznaczonym miejscu, odpad na mocy podpisanej umowy jest przekazywany podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 13	<ul style="list-style-type: none"> - nieprzereagowany monomer (bis-(2-hydroksyetyl)-tereftalan) po estryfikacji, powstaje w wyniku zajścia niepełnej reakcji w reaktorze ES-20, w postaci bryłek, kęsów i zlepów - pozostałości polimeru z układu cięcia oraz poboru próbek z urządzeń SSP, w postaci drobnych kulek i bryłek tworzywowych 	R1, R12, R13, D5, D10, D13	odpad zbierany jest przez wytypowanych pracowników do opakowań typu Big-Bag i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, następnie jest przekazywany na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
		<p>- pył polimeru zatrzymywany na filtrze workowym SRK 11</p> <p>- małe grudki lub pył polimeru po oczyszczaniu powietrza po cyklonach CRS-11 i CRS-12 po procesie krystalizacji polimeru.</p> <p>- pył po cyklonie SCS-11 po tzw. chłodzeniu produktu gotowego</p>		
2.	07 02 15	<p>- kwas tereftalowy – odpad w postaci białego proszku usuwany ze spustu zbiornika buforowego SHT-10, zatrzymywany na filtrach SHTF oraz TBF.</p> <p>- kwas izoftalowy odpad w postaci białego proszku zatrzymywany na filtrze IVF</p>	R12, D5, D10, D13	odpady pyłu krzemowego są zbierane przez wytypowanych pracowników do opakowań typu Big-Bag, magazynowane w wyznaczonym miejscu magazynowania i przekazywane są uprawnionym odbiorcom odpadów
3.	07 02 99	odpady z zamywania hali produkcyjnej	D5, D10	odpady zbierane są do szczelnych opakowań (beczki 200 l) po wypełnieniu są one magazynowane w wyznaczonym miejscu i przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów
4.	12 01 13	odpadowe pozostałości spawalnicze takie jak końcówki elektrod powstające podczas wykonywania drobnych prac remontowych na instalacji	R12, D5, D10,	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. beczki 200 l) i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
5.	15 01 01	odpady papieru i tektury	R12, D5, D10, D13	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do pojemników (opakowania kartonowe) i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
6.	15 01 02	worki odpadowe polietylenowe lub polipropylenowe tzw. BIG BAG, folia opakowaniowa, wkładki foliowe przeciwwilgociowe w BIG- BAGACH, plastikowe beczki 200 l oraz inne pojemniki, kontenery z polipropylenu lub polietylenu	R12, D5, D10, D13	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników luzem i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
7.	15 01 03	pełnowartościowe drewno używane jako element wzmacniający opakowanie transportowe oraz trociny służące jako wypełniacz opakowań, źródłem powstawania tego odpadu są także uszkodzone palety	R12, D10	odpad zbierają wytypowani pracownicy i magazynowany jest luzem w wyznaczonym miejscu magazynowania, następnie przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia
8.	15 01 04	odpad stanowią różnego rodzaju stalowe opakowania po surowcach np. beczki metalowe 200 l	R4, R12	odpad zbierają wytypowani pracownicy luzem lub do szczelnych pojemników i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
9.	15 01 05	opakowania po surowcach, wykonane z kilku rodzajów materiałów m.in. papierowe worki wyścielane wkładką foliową	R12, D5, D10, D13	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników luzem i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
10.	15 01 06	niepodlegające segregacji odpady folii, tektury, kawałków drewna itp.	R12, D5, D10, D13	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do opakowań (np. Big-Bagów) i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia
11.	15 01 07	zużyte opakowania szklane takie jak butelki po napojach lub innych surowcach zakupywanych na potrzeby laboratorium niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	R12, D5	odpad jest zbierany przez pracowników do pojemników i magazynowany w wyznaczonym miejscu, następnie przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
12.	15 02 03	zużyta odzież robocza i ochronna nienadająca się do użytku powstająca na wydziałach produkcyjnych oraz wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji filtry powietrzne, przeterminowane (i niezanieczyszczone substancjami niebez-	R12, D5, D10, D13	odpad zbierany jest przez wytypowanych pracowników do pojemników i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
		piecznymi) maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej		/unieszkodliwienia
13.	16 02 14	odpadowe urządzenia elektroniczne powszechnego użytku np. uszkodzone radia, jednostki centralne komputerów, klawiatury, kalkulatory elektroniczne, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów	R4, R12, D5, D10, D13	odpad zbierają wytypowani pracownicy luzem lub do opakowań (pudełka kartonowe) i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia
14.	16 05 09	chemikalia i gazy pochodzące ze zużytych pojemników ciśnieniowych	R2, R12, D5, D10, D13	odpad zbierają wytypowani pracownicy do pojemników (np. beczki 200 l) i magazynowany w wyznaczonym miejscu (Magazyn Odpadów Przemysłowych) przekazywany na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia
15.	16 06 05	zużyte akumulatory oraz baterie latarkowe	R12, D5, D10	odpad zbierają wytypowani pracownicy do opakowań (pudełko kartonowe) i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
16.	16 08 01	odpadowy katalizator platynowy w postaci kulek krzemowych pokrytych platyną, wykorzystywany do katalitycznego	R4, R8, R12	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do opakowań i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
		spalania związków organicznych w zbiorniku katalitycznym PTR 11 oraz zbiorniku osuszającym NPS		zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
17.	16 08 03	odpadowy katalizator zeolitowy (alużel) wykorzystywany do osuszania azotu w zbiorniku katalitycznym PTR 11 oraz zbiorniku osuszającym NPS	R12	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do opakowań i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia
18.	16 02 16	niesprawne części maszyn takie jak: paski klinowe oraz zużyte kartridże i tonery drukarkowe	R12, D5, D10	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. beczki 200 l) lub opakowania kartonowe na kartridże) i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia
19.	17 01 07	wymieszane odpady budowlane, mieszanina odpadów takich jak gruz, odpadowe drewno (szalunki, stemple), zmieszana z gruzem folia PP i PE, nienadające się do wyselekcjonowania elementy tworzyw sztucznych	R12, D5, D10	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników luzem i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowani, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia.

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu</i>	<i>Metoda odzysku/ unieszkodliwienia odpadu</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadem</i>
20.	17 04 02	odpady aluminium powstające podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w obiektach produkcyjnych i pomocniczych	R4, R12	odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. beczki 200 l) i magazynowany w wyznaczonym miejscu, przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku /unieszkodliwienia
21.	17 04 05	odpady żelaza powstają podczas remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w obiektach produkcyjnych i pomocniczych	R4, R12	odpad przez wytypowanych pracowników zbierany luzem lub do pojemników (np. beczka 200 l) i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, następnie przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/ unieszkodliwienia
22.	17 06 04	odpadowe materiały izolacyjne takie jak wełna mineralna, uszczelki klin-gerytowe lub teflonowe, tworzywowe sznury izo-lacyjne, powstają w trakcie demontażu instalacji, rurociągów oraz innych maszyn i urządzeń	D5	odpad zbierany przez wytypowanych pracowników do opakowań (worki, Big-Bag) i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania, następnie przekazywany jest na mocy podpisanej umowy podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów zgodnie ze wskazanymi metodami odzysku/unieszkodliwienia

Gospodarowanie wytworzonymi odpadami, wyszczególnionymi w pkt VI.2.1. prowadzone jest zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Po czasowym magazynowaniu uzasadnionym względami wynikającymi z procesów technologicznych oraz organizacyjnych, odpady są przekazywane do przetworzenia, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na przetwarzanie odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Transport odpadów jest prowadzony przez odbiorców, w sposób bezpieczny dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi z zachowaniem obowiązujących przepisów.

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

X.3. Monitoring wytwarzanych ścieków

Pomiar ilości i jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych ANWILU S.A. prowadzony jest zgodnie z zapisami odrębnej decyzji, pozwolenia wodnoprawnego, określającego zasady wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych, których właścicielem jest ANWIL S.A. we Włocławku, oczyszczonych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

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

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

<i>nr emitora</i>	<i>zakres pomiarów emisji substancji do powietrza</i>	<i>częstotliwość</i>	
E-1	Ditlenek azotu Ditlenek siarki Pył	raz na pół roku	
E-19	Ditlenek azotu Ditlenek siarki Pył		
E-2	Pył	raz na rok	
E-3-1, E-3-2, E-3-3	Etano-1,2-diol Pył		
E-5	Acetaldehyd Pył		
E-17	Etano-1,2-diol Acetaldehyd		
E-13	Etano-1,2-diol		
E-14	Etano-1,2-diol		
E-15	Etano-1,2-diol		
E-20	Acetaldehyd Pył		
E-16	Etano-1,2-diol Acetaldehyd Pył		każdorazowa w trakcie czyszczenia prekryształizatora
E-4	Acetaldehyd Pył		każdorazowo w trakcie awaryjnego uruchomienia pętli CR-11

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

UZASADNIENIE

Wnioskodawca – Indorama Ventures Poland Sp. z o. o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek, przy piśmie z dnia 12 grudnia 2014 roku (data wpływu 16 grudnia 2014 roku), reprezentowany przez Pełnomocnika, Pana Piotra Hajkowskiego, przedłożył wniosek o zmianę decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 grudnia 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.26.2014.AMK, pozwolenia zintegrowanego udzielonego w związku z eksploatacją instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu, zlokalizowanej przy ulicy Krzywa Góra 19 we Włocławku, w obrębie 0008 – Azoty, na działkach 17/1, 18/1 oraz 18/3, tj. instalacji klasyfikowanej, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), jako:

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

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

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

13 lutego 2015 roku od Indorama Ventures Poland Sp. z o. o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek, wpłynęło do organu uzupełnienie wniosku oraz pełnomocnictwo, w którym do reprezentowania Spółki w bieżącej sprawie wyznaczono nowego Pełnomocnika, Pana Jacka Dębskiego. Do powyższego dokumentu dołączono także potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za ww. dokument.

Po przeanalizowaniu dokumentacji oraz wcześniej wydanych decyzji, pismem z dnia 19 lutego 2015 roku, na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.) oraz w związku z art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.) wezwano Indorama Ventures Poland Sp. z o. o. za pośrednictwem Pełnomocnika, do uzupełnienia dokumentacji pod względem formalnym, w zakresie dokonania oraz dostarczenia potwierdzenia wniesienia opłaty rejestracyjnej. Informacje zawarte w dostarczonej dokumentacji, jej korekcie, decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, zmiana składu ścieków przemysłowych, w których pojawiły się substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego oraz analiza dotychczasowego pozwolenia znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK wykazały, że powyższe zmiany w sposobie funkcjonowania instalacji, należało uznać jako „istotną zmianę instalacji”.

Zgodnie z art. 210 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), warunkiem rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, jest wniesienie przez

Wnioskodawcę na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, opłaty rejestracyjnej, a zgodnie z art. 210 ust. 3a, za zmianę pozwolenia zintegrowanego, obejmującego istotną zmianę instalacji, opłata ta wynosi 50 % stawki podstawowej, określonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183), zależnie od rodzaju instalacji i skali produkcji.

Dnia 6 marca 2015 roku do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego wpłynęło potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej, potwierdzenie wniesienia brakującej części opłaty skarbowej za wydanie decyzji – zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz dokumentacja uzupełniająca i weryfikująca wcześniejszy wniosek, zawierająca opis kolejnych zmian w instalacji do produkcji politereftalanu etylenu.

W związku z powyższym dnia 17 marca 2015 roku podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego znak ŚG-IV.7222.7.2014.AMK w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta we Włocławku, Wnioskodawcy - w miejscu realizacji inwestycji, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym czasie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Dnia 7 lipca 2015 roku wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji w zakresie obliczeń poziomów stężeń substancji emitowanych z instalacji eksploatowanej przez Indorama Ventures Poland Sp. z o. o., w związku z powstaniem nowych źródeł emisji w rozbudowywanej instalacji, a także poproszono o weryfikację wielkości całkowitej emisji rocznej z instalacji, której nie dokonano wcześniej. Aktualizacja ta była niezbędna, zmiany dokonane w ww. instalacji wpłynęły na sumę emisji rocznej i wartości emisji poszczególnych substancji co należało zmienić w bieżącym wniosku oraz decyzji.

Brakujące obliczenia oraz wymagane informacje wpłynęły do organu drogą elektroniczną dnia 23 lipca 2015 roku, co spowodowało, iż wniosek stał się kompletny zarówno pod względem formalnym jak i merytorycznym.

Wnioskowane zmiany wiążą się z rozbudową zakładu Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. we Włocławku, która obejmuje budowę komory zasuw, stacji rozładowniczej kontenerów z surowcem, łańcuchowego systemu transportu surowca TPA, posadowienie dwóch silosów i budowę sprężarkowni.

Na realizowaną inwestycję prowadzący instalację uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Prezydenta Miasta Włocławka, znak S.6220.60.2014. z dnia 6 sierpnia 2014 roku.

Pozostałe zmiany wiążą się z aktualizacją ilości i charakterystyk źródeł hałasu, których w wyniku inwestycji przybyło, aktualizacji ilości i charakterystyk nowych emitorów substancji do powietrza oraz jakości i sposobu gospodarowania ściekami przemysłowymi, w których pojawiły się w wyniku powstania i eksploatacji sprężarkowni, substancje niebezpieczne dla środowiska wodnego. Dodatkowo zaktualizowano także gospodarkę odpadami, opisano wprowadzenie nowego produktu oraz materiału pomocniczego ściśle związanego z produkcją.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), a także dotrzymane zostaną wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Stwierdza się także, że przedmiotowa instalacja IPPC nie spowoduje przekroczeń standardów emisyjnych z instalacji określonych w rozporządzeniu z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546).

Analiza akustyczna uwzględniająca wszystkie źródła hałasu związane z instalacją do produkcji politereftalanu etylenu, wykazała, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu generowana przez nie, mieści się w dopuszczalnych normach dla nocnej oraz dziennej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Uwzględniając w całości wniosek Strony orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

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

Otrzymują:

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



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

Do wiadomości:

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,00 zł (słownie tysiąc pięć złotych) – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 - wysokość określona w części III pkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity z 2015 Dz. U. poz. 783).