

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dn. 31 maja 2016 r.

ŚG-IV.7222.22.2014.SN

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 162 § 1 w związku z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23),
- art. 147 ust. 4 i 5, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 207, art. 211, art. 218, art. 222 ust. 1a, art. 224 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672),
- § 1 pkt 4 ppkt 1h załącznika do rozporządzenia Ministra środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71)

po rozpatrzeniu

wniosku D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek z dnia 12 sierpnia 2014 roku (data wpływu 13 sierpnia 2014 r.) wydania nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych – tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie zlokalizowanej we Włocławku przy ul. Duninowskiej 9

orzekam

- I. **Wygazam** decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 20 września 2006 roku, znak WSiR/DW-I-EB/6618/5/06 stanowiącą pozwolenie zintegrowane, zmienioną decyzjami:
 - Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 marca 2007 roku, znak WSiRiRW/DW-I-EB/6618/11/07,

- Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 8 listopada 2010 roku, znak ŚG.I.ed7624-60/09,
- Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 października 2011 roku, znak ŚG-IV.mc.7222.13.2011,
- Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego dnia 29 stycznia 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.60.2014.AMK

II. Udzielam D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych – tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie

zlokalizowanej we Włocławku przy ul. Duninowskiej 9 na działce o nr 1/14 obręb Włocławek KM100 o łącznej powierzchni 6,7 ha,

obejmującego:

- wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- emisję hałasu.

III. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o.

ul. Duninowska 9

87-800 Włocławek

REGON: 340802549

NIP: 888 308 64 11

KRS: 0000363403

IV. Określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji:

IV.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawowym procesem technologicznym zakładu jest produkcja dyspersji polimerowych, żywic alkidowych oraz akrylowych.

Żywice alkidowe to jedne z najczęściej, najliczniej stosowanych w przemyśle farb i lakierów żywic syntetycznych. W zależności od ilości i typu składników tłuszczowych, rodzaju polialkoholu i składników kwasowych uzyskuje się różne cechy i właściwości użytkowe spoiw. Stosowane są one jako baza błonotwórcza w wyrobach dekoracyjnych na metal i drewno.

Żywice akrylowe stanowią grupę rozpuszczalnikowych żywic akrylowych. W zależności od typu dedykowane są do produkcji dwuskładnikowych wyrobów poliuretanowych jak i do produkcji

jednoskładnikowych farb i emalii akrylowych. Głównym zastosowaniem tego typu żywic są wysokojakościowe emalie poliuretanowe z przeznaczeniem na metal, drewno i wyroby drewnopodobne. W stosunku do konwencjonalnych alkidów wyroby te cechują się lepszymi własnościami odpornościowymi oraz dekoracyjnymi.

Dyspersje akrylowe, to dyspersje wodne kopolimerów akrylowych, styrenowo-akrylowych oraz winylowo-akrylowych, otrzymywanych w obecności jonowych i niejonowych środków powierzchniowo czynnych. Dyspersje stosuje się do wytwarzania farb dyspersyjnych (farby do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych), do produkcji tynków polimerowych, materiałów do gruntowania powierzchni, mas tynkarskich i szpachlowych, do otrzymywania klejów bezrozpuszczalnikowych, do impregnacji tkanin i papieru.

IV.2. Charakterystyka instalacji, urządzeń oraz opis technologii

IV.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia, układy i systemy:

- 8 reaktorów do produkcji żywic o pojemności roboczej 10 m³ i jeden do dyspersji wodnych,
- 2 reaktory o pojemności 5 m³ do produkcji żywic,
- 2 reaktory o pojemności 16 m³ do produkcji żywic lub dyspersji styrenowo-akrylowych,
- 1 reaktor tzw. półtechniczny o pojemności 0,5 m³,
- układ chłodzenia wody technologicznej,
- system grzania ONC.

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

Reaktor o pojemności 16 m³ na który składa się chłodnica pionowa (o powierzchni wymiany ciepła 6,2 m²), chłodnica pozioma (43,6 m²), zbiornik kondensatu ze skruberem, rura sublimacyjna, pompa próżniowa jest wyposażony w podwójną węzownicę zewnętrzną dla systemu grzania olejowym nośnikiem ciepła oraz chłodzeniem wodą chłodzącą. Reaktor połączony jest z mieszalnikiem

o pojemności 30 m³ wyposażonym w chłodnicę zwrotną, pompę zębatą oraz układ wagowy tensometryczny.

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

IV.2.2. Opis technologii

Produkcja żywic alkidowych

Przed przystąpieniem do produkcji żywicy alkidowej dokładnie sprawdzane są wszystkie przyrządy, tj. reaktor i mieszalnik wraz z aparaturą dodatkową – wszystkie instalacje linii produkcyjnej muszą być sprawne oraz w odpowiednim położeniu. Następnie do reaktora ładowane są surowce płynne oraz sypkie w ilościach zgodnych z recepturą zawartą w konkretnym zleceniu produkcyjnym.

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

- alkoholiza,
- kondensacja żywicy,
- egalizacja,
- filtracja.

Produkcja dyspersji polimerowych

Proces otrzymywania dyspersji prowadzony jest w reaktorze o pojemności 10 m³. Proces polimeryzacji prowadzony jest w temperaturze ok. 80 °C. Ogrzewanie reaktora odbywa się przy pomocy półrurek otaczających dennicę i ściany reaktora, przez które przepływa czynnik grzewczy (syntetyczny olej). W celu utrzymania stałej temperatury wody stosuje się automatyczne załączenia wody chłodzącej. Po zadozowaniu wszystkich składników dyspersji i zajściu procesu polimeryzacji wsad należy szybko schłodzić do temperatury poniżej 40 °C, dodając środki pomocnicze. Po osiągnięciu założonych parametrów końcowych dyspersje filtruje się i zlewa do zbiornika lub opakowań jednostkowych.

Produkcja żywic lub dyspersji styrenowo-akrylowych

Proces ten prowadzi się w reaktorze o pojemności 16 m³ w kilku etapach:

1. przygotowanie półproduktów i podawanie ich do reaktora:
 - mieszaniny monomerów – podawane są zadane porcje komonomerów, a następnie wymieszane,
 - roztworu inicjatora – do mieszalnika podawana jest zadana porcja wody demineralizowana, a następnie wsypywany jest inicjator i następuje przygotowanie roztworu,
 - roztworu emulgatorów – do mieszalnika podawana jest zadana porcja i następuje przygotowanie roztworu,

- preemulsji (jeżeli proces tego wymaga) – w mieszalniku przygotowywana jest mieszanina monomerów i emulgatorów,
2. polimeryzacja w reaktorze podczas której dozowane są:
 - części roztworu emulgatorów i dodatków,
 - mieszaniny preemulsji i inicjatora,
 3. filtracja.

Produkcja żywic akrylowych

Proces produkcji żywic akrylowych prowadzony jest w reaktorze o pojemności 5 m³ połączonym z mieszalnikiem o pojemności 12,5 m³, wyposażonym w mieszadło turbinowe.

Przed przystąpieniem do produkcji sprawdzane są wszystkie przyrządy, tj. reaktor i mieszalnik wraz z aparaturą dodatkową. Następnie do reaktora ładowane są surowce płynne. Pokrywa wjazdu zostaje szczelnie zamknięta i uruchomione zostaje mieszadło, z jednoczesnym włączeniem strefy grzewczej oraz włączeniem dopływu wody do chłodnicy kondensacyjnej. Po ogrzaniu wsadu reaktora następuje wkraplanie mieszaniny monomerów. Podczas wkrapiania występuje reakcja egzotermiczna, w wyniku której gwałtownie wzrasta temperatura reagentów. Należy ściśle kontrolować temperaturę podczas procesu, w razie konieczności przychłodzić wsad reaktora.

Proces polimeryzacji prowadzi się do uzyskania założonych parametrów końcowych, a następnie filtruje się do czystych i suchych opakowań.

IV.3. Parametry produkcyjne

Proces produkcji żywic jest procesem szarżowym (okresowym) a poszczególne szarże produkcyjne są prowadzone z podobnymi wydajnościami.

Linie produkcyjne oraz układy wspólne instalacji do produkcji żywic są eksploatowane z wydajnościami uzależnionymi od ilości i wielkości zamówień na produkty, co związane jest z sytuacją rynkową a w związku z tym sezonowością produkcji.

Praca instalacji i urządzeń w warunkach ewentualnej zmniejszonej wydajności nie powoduje zwiększonych emisji substancji lub energii do środowiska - na ogół w wyniku zmniejszenia wydajności produkcji następuje proporcjonalne zmniejszenie emisji.

Wielkość produkcji wynosi 1360 ton gotowego produktu na miesiąc.

IV.4. Zużycie podstawowych materiałów, surowców, paliw i energii

IV.4.1. Zużycie podstawowych surowców

Surowiec / materiał pomocniczy	Projektowane zużycie [kg/rok]
Monomery akrylowe	54291,5
Monomery winylowe	221900
Kwasy i bezwodniki kwasów organicznych	1996800

Oleje roślinne	1593652
Kwasy tłuszczowe olejów	6511141,5
Rozpuszczalniki aromatyczne	589010
Rozpuszczalniki alifatyczne	3486500
Inicjatory i katalizatory	87528,44
Emulgatory	5302,5
Biocydy	400,6
Alkohole wielowodorotlenowe	1151587
Środki pomocnicze	1703,1
Aceton	300
Alkohol diacetonowy	1200
Arcosolv MPA	7617
Arcosolv PM	2
Butanol	33500
Dimetylocykloheksan	27270
Dipentene N	957
Epidian 1	2175
Metyloizobutyloketon	700
Octan etylu	947
Octan butylu	627300
TDI	700
Texanol	800
Woda amoniakalna 25%	300
suma:	16403584,64

IV.4.2. Zużycie materiałów, paliw i energii

Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Woda na cele socjalno-bytowe	Do celów sanitarnych, jako woda pitna	830 m ³ /rok
Woda na cele przemysłowe	Cele produkcyjne	12 775 m ³ /rok
Woda chłodnicza	Wykorzystywana w obiegu chłodniczym	35 040 m ³ /rok
Woda do regeneracji SUW	Regeneracja systemu uzdatniania wody	18 920 m ³ /rok
Energia elektryczna	Głównie zasilanie urządzeń produkcyjnych elektrycznych	6500 MWh
Ciepło do centralnego ogrzewania (zakup zewnętrzny)	Ogrzewanie obiektów oraz wymienników CWU	8500 GJ
Sprężone powietrze	Jako medium transportowe i czynniki fluidyzujący w procesach	5 466 tys. m ³

Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Azot	Procesy wytwarzania poduszek w zbiornikach i reaktorach oraz proces intensyfikacji mieszania (bełkotka)	274 000 m ³
Olejowy nośnik ciepła	Do ogrzewania reaktorów	500 l (zużycie raz na dwa lata) pierwszy wsad 11 m ³
Gaz ziemny	Opalanie kotłowni olejowego nośnika ciepła na potrzeby 2 linii produkcyjnych	300 tys. m ³

IV.5. Gospodarka wodno – ściekowa

IV.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z bezpośrednim poborem wód powierzchniowych i podziemnych. Woda dostarczana jest z sieci wodociągowej MPWiK Sp. z o. o. we Włocławku, na podstawie stosownej umowy z gestorem sieci.

W instalacji D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. woda jest wykorzystywana na następujące cele:

- socjalno-bytowe,
- chłodnicze,
- przemysłowe,
- regeneracji stacji demineralizacji (zmiękczenia) wody.

Zużycie wody na poszczególne cele:

Zapotrzebowanie	j.m.	Zużycie	
		roczne	dobowe
Socjalno-bytowe	m ³	830	2
Przemysłowe	m ³	12 775	35
Woda chłodnicza	m ³	35 040	96
Regeneracja SUW	m ³	18 920	52
Razem	m ³	67 565	185

IV.5.2. Gospodarka ściekowa i odprowadzanie ścieków

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

- przemysłowych:
 - ścieki poługownicze (z mycia zbiorników, rurociągów i reaktorów),
 - wody kondensacyjne,
 - ścieki z układu uszczelnień pomp próżniowych,
- wód chłodniczych,
- wód opadowych,
- socjalno-bytowych.

Ścieki przemysłowe

Podstawowym składnikiem ścieków są złożone związki organiczne oraz różnego rodzaju węglowodory. Drugim podstawowym zanieczyszczeniem są lotne związki aromatyczne. Ich typowy zakres obejmuje takie zanieczyszczenia jak toluen, ksylen i benzen i dodatkowo etylobenzen i styren. Ponadto mogą również występować pewne ilości siarczanów, zawiesin oraz cynku.

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne.

Ścieki socjalno-bytowe

Ilość powstających ścieków skorelowana jest bezpośrednio z ilością wody pobranej w danym okresie i wynosi 3 m³/d (830 m³/rok). Ścieki socjalno-bytowe charakteryzują się składem typowym dla tego rodzaju strumieni.

Ścieki wód chłodniczych

Ilość wód odprowadzanych z regeneracji obiegu chłodniczego odpowiada ilości wody pobranej na uzupełnienie obiegu, pomniejszonej o unos i odparowanie wody w chłodni i nie przekracza ona poziomu 96 m³/d, tj. 35 040 m³/rok.

Jakość wód krążących w obiegu chłodniczym odpowiada jakości wody pobieranej na uzupełnienie obiegu.

Ścieki wód opadowych

Wody opadowe i roztopowe zbierane są miejscowym systemem kanalizacji deszczowej i odprowadzane są do sieci kanalizacji deszczowej zewnętrznego podmiotu.

W obszarze instalacji funkcjonują odrębne, wewnętrzne systemy kanalizacji deszczowej, sanitarnej oraz przemysłowej. Wszystkie rodzaje ścieków powstających w instalacji D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o. odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych podmiotów zewnętrznych, tj. MPWiK Sp. z o.o. we Włocławku.

Przed odprowadzeniem ścieków do urządzeń kanalizacyjnych gestora sieci podczyszczone są one w systemie podczyszczania ścieków stanowiącym integralną część instalacji a następnie kierowane są do Zakładowej Oczyszczalni Ścieków.

IV.6. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

IV.6.1. Emisja zorganizowana

Na terenie zakładu wyróżnia się technologiczne źródła emisji substancji do powietrza związane z prowadzonym procesem produkcyjnym.

Instalacja do produkcji żywic, ze względu na prowadzone procesy, w których używane są rozpuszczalniki organiczne, jest źródłem emisji lotnych związków organicznych (LZO).

Emisja do powietrza odbywa się poprzez 5 emitatorów (wyrzutnie instalacji wentylacyjnych z odciągów miejscowych), z których emitowane są lotne związki organiczne oraz 2 emitatory (filtry tkaninowe) odprowadzające do atmosfery pył z transportu pneumatycznego surowców sypkich.

IV.6.2. Emisja niezorganizowana

Na instalacji do produkcji żywic występuje również emisja niezorganizowana, jej źródłem są:

- drobne nieszczelności niemożliwe do dokładnego umiejscowienia (uszczelnienia zaworów, pomp, itd.),

- emisję z zaworu bezpieczeństwa na zbiorniku zrzutowym gromadzącym skropliny z odpowietrzeń wszystkich reaktorów.

IV.7. Gospodarka odpadami

Gospodarka odpadami jest prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz życie i zdrowie ludzi.

Źródłem powstawania odpadów wyszczególnionych w punkcie VI.3. niniejszej decyzji są: proces produkcyjny oraz działania mające na celu utrzymanie sprawności instalacji.

W wyniku działalności zakładu powstają odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Powstające odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne są przekazywane do przetwarzania innym odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia na przetwarzanie i odzysk odpadów.

Sposób magazynowania odpadów nie stwarza zagrożenia dla środowiska. Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, wytwarzane odpady przeznaczone do składowania są magazynowane przez okres maksymalnie 1 roku, a przeznaczone do dalszego wykorzystania w czasie nieprzekraczającym 3 lat.

IV.8. Emisja hałasu

Istotne źródła hałasu na terenie zakładu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Ilość	Poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Czas aktywności źródła [h]
			dzień	noc	
1	Wyrzutnie wentylatorów		6	2	81
2	Odpowietrznia transportu pneumatycznego		6	2	81
3	Czerpnia powietrza do sprężarkowni		16	8	85
4	Pompy do rozładunku autocystern		8	0	93
5	Pompa przy basenie ppoż.		12	0	85
6	Chłodnia wentylatorowa		16	8	91,5

Inne źródła hałasu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Ilość	Poziom A mocy akustycznej źródła [dB]		Czas aktywności źródła [h]
			dzień	noc	
Źródła hałasu bezpośrednie liniowe					
1	Wózki widłowe		78,51	-	0,06/0,0
2	Pojazdy ciężkie		73,27	-	0,21/0,0
Źródła hałasu pośrednie typu „budynek”					
1	Budynek produkcyjny		75	75	16/8
2	Centrala wentylacyjna		88,7	88,7	16/8

Teren, na którym zlokalizowany jest zakład, określany jest jako Przemysłowy Wchód i znajduje się ok. 3 km od centrum miasta. Bezpośrednie sąsiedztwo zakładu stanowią:

- od strony północnej teren dawnego Akzo Nobel Decorative Paints Sp. z o. o., obecnie DPD Polska Sp. z o.o., dalej m.in. Opakofarb Sp. z o. o.,
- od strony wschodniej firma Novol Włocławek Sp. z o. o.,
- od strony zachodniej ulica Duninowska.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa zlokalizowana jest w odległości ok. 50 m od strony zachodniej. Jest to zabudowa mieszkaniowa parterowa i jednopiętrowa.

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Dopuszcza się pracę instalacji do produkcji żywic wyłącznie w warunkach nieodbiegających od normalnych. Wszelkie inne stany odmienne od normalnej pracy instalacji traktowane są jako stany awaryjne.

Funkcjonowanie instalacji podczas awarii nie prowadzi do ponadnormatywnego negatywnego oddziaływania na środowisko.

VI. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz warunki i metody przetwarzania odpadów

VI.1. Określam rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania, zgodnie z poniższym zestawieniem

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. mg(C)/m _v ³
E-1	pomieszczenie filtracji (14WW7)	LZO	150*
E-2	pomieszczenie reaktorów (14WW8)	LZO	150*
E-3	pomieszczenie laboratorium (14WW9)	LZO	150*
E-4	hala zasypów (14WW12)	LZO	150*
E-5	Odpowietrzenie zasypu surowców sypkich	LZO	150*

**Jeżeli dla instalacji albo procesu technologicznego lub operacji technicznej, prowadzonych w instalacji, są ustalone standardy emisyjne, to w pozwoleniu na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza nie określa się dla tej instalacji, procesu lub operacji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami; w pozwoleniu wskazuje się na odstępianie od określania warunków emisji dla pozostałych gazów lub pyłów.*

W pozwoleniu zintegrowanym ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których stosuje się przepisy w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Dla emisji niezorganizowanej proponuje się określenie standardu emisyjnego S3 = 3% oraz standardu emisyjnego S5 = 3%.

Ponieważ przepisu art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska nie stosuje się w przypadku instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, określa się następujące poziomy emisji dla poniższych emitorów:

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. [kg/h]
E-4	Hala zasypów; poziom 12,9 m (14WW12)	pył ogółem	0,198
E-5	Odpowietrzenie zasypu surowców sypkich	pył ogółem	0,055
E-6	Odpowietrzenie transportu pneumatycznego	pył ogółem	0,2
E-7	Odpowietrzenie transportu pneumatycznego	pył ogółem	0,2

VI.2. Określam warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temper. gazów K	Czas pracy godzin
E-1	Pomieszczenie filtracji; (14WW7)	19,0 Z	0,3	3,1	293	100
E-2	Pomieszczenie reaktorów (14WW8)	19,5	0,5	1,1	293	2500
E-3	Pomieszczenie laboratorium (14WW9)	19,5	0,5	2,8	293	1500
E-4	Hala zasypów (14WW12)	19,5 Z	0,4	8,8	293	1000
E-5	Odpowietrzenie zasypu surowców sypkich	19,5	0,3	4,3	293	780
E-6	odpowietrzenie transportu pneumatycznego	19,5	0,4	8,8	293	780
E-7	odpowietrzenie transportu pneumatycznego	19,5	0,4	8,8	293	780

Legenda: P -powierzchniowy, L -liniowy, Z -zadaszony B -wylot boczny

VI.3. Dopuszczam wprowadzanie do powietrza w ciągu roku następujące rodzaje oraz ilości gazów i pyłów, łącznie z całej instalacji zgodnie z poniższym zestawieniem

Dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	0,553
Σ LZO w przeliczeniu na węgiel (C) (emisja zorganizowana)	1,49

Zastosowane urządzenia ochrony powietrza:

Do rozwiązań technologicznych służących ograniczeniu wpływu instalacji na stan powietrza atmosferycznego należy:

- wyposażenie nowych linii technologicznych w skrubery,
- nowego systemu poboru prób z reaktorów oraz mieszalników. W reaktorach, pobór prób znajduje się na bocznej ścianie reaktora,
- obie linie technologiczne wyposażone zostały w zestaw zaworów automatycznych, które odpowiadają za dozowanie nie tylko surowców płynnych (jak na starych układach) lecz także za dozowanie dwóch, wykorzystywanych w największym stopniu, surowców sypkich,
- nad reaktorami znajdują się hoppersy, które jednorazowo załadowane surowcem sypkim wystarczają na przeprowadzenie kilku szarż produkcyjnych.

VI.4. Określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

VI.4.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w wyniku eksploatacji instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	40
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	10,5
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15
5.	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
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,2
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	5
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	4
5.	15 01 04	Opakowania z metali	18
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	8
9.	16 01 03	Zużyte opony	0,2
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5
11.	17 04 07	Mieszanki metali	10

VI.4.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i charakterystyka odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Ciecz, ciało stałe, szlam lub pasta o zróżnicowanej barwie, zapachu i składnikach. Żywice i dyspersje wodne. Odpady żywic pochodzące z mycia filtrów, niespełniające wymagań jakościowych oraz niedokondensowane próby żywic alkidowych z reaktorów. Ich skład chemiczny jest różny. W większości są to przereagowane związki bezwodników kwasowych (np. ftalowego) oraz monopentaerytu z olejami (lniany, sojowy) lub kwasami (kwasy tłuszczowe oleju talowego).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i charakterystyka odpadu
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Oleje mineralne są mieszaninami wyższych węglowodorów uzyskanych głównie z rafinacji ropy naftowej, ale także z np. przerobu smoły węglowej. Ciecz, olej mineralny pochodzenia naftowego. Zużyte oleje z przekładni, silników wózków widłowych, sprzężarek, innych urządzeń.
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Zużyty olejowy nośnik ciepła powstaje w przybliżeniu raz na osiem lat podczas całkowitej wymiany wsadu. Odpad stanowi ciecz, olej.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad opakowaniowy wykonany z różnych materiałów (papieru i tektury, tworzyw sztucznych, drewna, metali, szkła, tekstyliów, opakowania wielomateriałowe), który po procesach opróżniania i mycia posiada nadal właściwości niebezpieczne. Odpad ten stanowią zużyte opakowania (w tym opakowania objęte opłatą kaucyjną) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych, beczki, hoboki. Z uwagi na obecność charakteryzowanych wyżej substancji powinny być izolowane w środowisku Stan skupienia – stały, opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jest to m.in. czyściwo i sorbenty oraz filtry. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami zawierający między innymi PCB. Zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków zużyte przesiąknięte popłuczynami czyściwo, zużyta odzież ochronna. Z uwagi na obecność charakteryzowanych wyżej substancji powinny być izolowane w środowisku. Stan skupienia – stały, materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych.
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie i akumulatory ołowiowe – rodzaj akumulatora elektrycznego, opartego na ogniach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i charakterystyka odpadu
			oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego spełniającego funkcje elektrolitu. W stanie wyczerpanym i nienaruszonej w obudowie obojętne dla środowiska.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad w postaci stałej są to m.in. świetlówki powstałe w wyniku wymiany. Źródła światła. Skład odpadów to: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy. Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne powstające na produkcji i w biurach oraz w warsztacie itp.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W stanie wyczerpanym i nienaruszonej obudowie obojętne dla środowiska, świetlówki, zużyte lampy fluorescencyjne.
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Nie rozpuszczają się w wodzie, nie reagują z nią. Reagują natomiast z mocnymi zasadami i mocnymi kwasami. Nie wykazują właściwości żrących. Wytrącane osady w czasie oczyszczania ścieków popłucznych z produkcji.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci sypkiej.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura, ścinki papierowe, wytłoczki celulozowe, kartony, tekturowe elementy opakowań ochronnych. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych. Odpad obojętny dla środowiska.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne, opakowaniowe. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych . Folie stretch, odpady zbudowane są ze związków polimerowych (np. polichlorku winylu, polietylenu, polistyrenu i innych).
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno uszkodzone palety, drewniane elementy, listwy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad metalowy (np. stal, żelazo, aluminium i inne metale), opakowaniowy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych. Odpad obojętny dla środowiska
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad wielomateriałowy o zróżnicowanym składzie, opakowaniowy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych np. uszkodzone

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i charakterystyka odpadu
			paletopojemniki i inne opakowania wielomateriałowe.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szklane opakowania i ich części. Nie zawierają składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Butelki szklane po alkoholu etylowym, odpady w postaci stałej zanieczyszczone alkoholem.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) produkowane są na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo, o doskonałych właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami. Odpady pochodzące z konserwacji urządzeń, maszyn i innego sprzętu oraz zniszczona odzież ochronna; przede wszystkim zużyte filtry i zanieczyszczone czyściwo, odzież ochronna; przede wszystkim zużyte filtry i zanieczyszczone czyściwo.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad w postaci stałej zbudowany z różnych materiałów o specyficznych właściwościach, powiązane ze sobą w trwały sposób. Składa się z bieżnika, ściany bocznej, osłony, stopki, drutowki, opasania, wzmocnienia, wewnętrznej warstwy uszczelniającej. Zużyte opony pochodzące od wózków widłowych, przyczep i innych pojazdów – ciągnik, kosiarka itp.
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Zużyte części wykonane z różnego rodzaju tworzyw sztucznych (PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC). Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wieloelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej. Odpady z tworzyw sztucznych otrzymywane w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kauczuk, białko). Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napętniaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów), antyutleniaczy np. zużyte węże do rozładunku surowców.
11.	17 04 07	Mieszaniny metali	Zdemontowane, uszkodzone elementy metalowe, stalowe. Stanowią ciała stałe, odpowiednio zabezpieczone nie wchodzi w reakcje. Zużyte części instalacji wykonane z żelaza, stali i metali kolorowych. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i charakterystyka odpadu
			asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych.

VI.4.3. Opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

VI.4.3.1. Sposób magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Sposób magazynowania
Odpady niebezpieczne				
1.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Węzeł filtracji oraz urządzenia podczyszczalni ścieków	Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy magazynu odpadu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Cała instalacja	Odpady gromadzone w zamkniętych pojemnikach – beczkach, ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy Magazynu Odpadu.
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	System grzewczo-chłodzący olejowego nośnika ciepła	Odpad nie będzie magazynowany, po wymianie zostanie zabrany przez wyspecjalizowaną firmę.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Wydział Produkcji, Magazyn Surowców	Wydzielone miejsce z utwardzonym podłożem. Odpadowe opakowania po substancjach niebezpiecznych (15 01 10*) zbierane będą do Big-Bagów.
5.	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)	Wydział Produkcji	Odpady zbierane będą do szczelnego pojemnika a następnie przekazywane będą do Magazynu Odpadów.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne		Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Sposób magazynowania
		elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Biura, dział produkcji	metalowych lub z tworzyw sztucznych ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy magazynu odpadów, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Biura, dział produkcji	Odpady przechowywane w zamkniętych pojemnikach ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy Magazynu Odpadów.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Cała instalacja	Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy magazynu odpadu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie.
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Podczyszczalnia ścieków	Odpad nie będzie przechowywany na terenie zakładu, po uzyskaniu odpad przekazywany będzie specjalistycznej firmie.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Cała instalacja: zmiotki z surowców sypkich	Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy Magazynu Odpadów, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane specjalistycznej firmie.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	Odpady sprasowane w bele umieszczone są na betonowej, zadaszonej tacy magazynu odpadów, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są specjalistycznej firmie.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	Odpady sprasowane w bele umieszczone są na betonowej, zadaszonej tacy magazynu odpadów, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są specjalistycznej firmie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Sposób magazynowania
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazyn surowców i wydział produkcyjny	Przechowywane na utwardzonym placu Magazynu Odpadów.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	Odpady w postaci sprasowanej gromadzone są do kontenerów ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy magazynu odpadów.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazyn surowców i wydział produkcyjny	Przechowywane na utwardzonym placu Magazynu Odpadów.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wydział produkcji	W zamkniętych pojemnikach ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy Magazynu Odpadów.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Urządzenia produkcyjne	W zamkniętych pojemnikach ustawionych na betonowej, zadaszonej tacy Magazynu Odpadów.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Cała instalacja	Przechowywane na utwardzonym placu Magazynu Odpadów.
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Wydział produkcji, Magazyn Surowców	Przechowywane na utwardzonym placu Magazynu Odpadów.
11.	17 04 07	Mieszanki metali		

VI.4.3.2. Sposób zagospodarowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania z odpadem
Odpady niebezpieczne			
1.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
3.	13 03 10*	Inne oleje i cieczy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do pojemników (np. beczki 200 l) lub luzem i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania. Następnie odpad na mocy podpisanej umowy przekazywany jest

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad jest zbierany przez wytypowanych pracowników do pojemników i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania. Następnie odpad na mocy podpisanej umowy przekazywany jest podmiotowi posiadającemu zezwolenia w zakresie odbioru i zagospodarowania tego rodzaju odpadów.
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Gromadzenie w magazynie odpadów w kontenerach IBC, późniejsza utylizacja przez firmy posiadające odpowiednie zezwolenia.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy5) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzenie w magazynie odpadów w kontenerach IBC, późniejsza utylizacja przez firmy posiadające odpowiednie zezwolenia.
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad ten jest zbierany przez wytypowanych pracowników do opakowań typu Big-Bag i magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania. Następnie przekazywany jest specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady są magazynowane w wyznaczonym miejscu magazynowania i przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Przekazywane specjalistycznej jednostce posiadającej stosowne zezwolenia.
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania z odpadem
11.	17 04 07	Mieszanki metali	

Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji do produkcji żywic i dyspersji wodnych są magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub luzem w wydzielonych miejscach i na terenie, do którego wytwórca odpadów posiada tytuł prawny. Odpady są gromadzone w sposób selektywny. Magazynowanie odpadów wytwarzanych w czasie eksploatacji odbywa się w sposób bezpieczny dla zdrowia ludzi i środowiska naturalnego.

Dalszy sposób gospodarowania odpadami wytwarzanymi w instalacji jest zgodny z wymaganiami prawa i stosownymi decyzjami z zakresu gospodarki odpadami oraz z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami wskazanymi w ustawie o odpadach. Odpady przekazywane są jedynie podmiotom gwarantującym zgodne z prawem ich zagospodarowanie. W pierwszej kolejności odpady przekazywane są upoważnionym odbiorcom odpadów prowadzącym odzysk lub zbieranie odpadów, a jeśli jest to niemożliwe – upoważnionym odbiorcom odpadów posiadającym zezwolenia na unieszkodliwianie odpadów.

Transport odpadów wytwarzanych w instalacji dostosowany jest do rodzaju i ilości odpadów i odbywa się środkami transportu firm zewnętrznych posiadających zezwolenie na transport odpadów wydanych na podstawie obowiązujących przepisów prawa.

VI.4.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Powyższe realizowane jest poprzez:

- stosowanie w zakładzie energooszczędnych maszyn i urządzeń,
- stosowanie odpowiednich sorbentów w przypadku ewentualnego wydostania się odpadów niebezpiecznych z opakowań (wylania, rozsypania),
- stosowanie środków eksploatacyjnych o wysokich walorach użytkowych, zapewniających długotrwały termin użyteczności,
- selektywne magazynowanie odpadów w pełnej izolacji od środowiska,
- przekazywanie do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznym firmom wszystkich wytworzonych odpadów,
- prowadzenie systematycznych szkoleń pracowników w zakresie gospodarowania odpadami,
- stały monitoring rozdziału surowców oraz prowadzenie stałej kontroli poszczególnych procesów technologicznych w celu uzyskania jak najlepszej jakości produktu oraz zminimalizowania ilości odpadów,
- ocena stanu technicznego instalacji i urządzeń.

VII. Określam dopuszczalną wielkość emisji hałasu na terenach chronionych

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz mieszkaniowo-usługowych wynosi:

$L_{Aeq D} = 55$ [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 nocnej (przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

VIII. Określam stan bazowy środowiska gruntowo-wodnego na terenie związanym z instalacją

Ze względu na trwający proces remediacji na terenie związanym z lokalizacją instalacji odstępuje się od określenia stanu bazowego środowiska gruntowo-wodnego.

IX. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii oraz gospodarki materiałowo – surowcowej

Najistotniejsze działania wpływające na efektywne wykorzystanie materiałów to:

- rygorystyczna kontrola jakości surowców kierowanych do procesu,
- ciągły monitoring jakości produktu na wszystkich etapach jego powstawania zarówno poprzez kontrolę parametrów procesu jak i poprzez kontrolę analityczną,
- zapewnienie optymalnych warunków podczas prowadzenia procesów (temperatura, ciśnienie, czas kontaktu),
- monitorowanie ilości surowców i materiałów pomocniczych do produkcji poprzez wykorzystanie systemów pomiarowych,
- codzienna kontrola stanu technicznego instalacji.

X. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Organizacja i cele działalności D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. z siedzibą we Włocławku uwzględniają wymogi ochrony środowiska jako całości.

Realizowane w zakładzie procesy produkcyjne są zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) zawartymi w dokumentach referencyjnych, jednocześnie organizacja zakładu jest utrzymywana w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniających wymogi BAT, prowadzona jest efektywna gospodarka surowcowa i energetyczna oraz gospodarka substancjami niebezpiecznymi, a także przestrzegane są wymagania prawne dotyczące ochrony środowiska.

XI. Określam metody zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych

Przedstawiona w Raporcie początkowym analiza ryzyka prawdopodobieństwa uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego zidentyfikowanych „istotnych” substancji stwarzających zagrożenie wykazała stosunkowo niską możliwość wystąpienia tego typu zagrożenia.

W obrębie instalacji prowadzone są działania mające na celu osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska gruntowo-wodnego. Są to przede wszystkim:

- właściwa kontrola ilości i jakości substancji oraz energii niezbędnych dla realizacji działalności produkcyjnej,
- właściwa kontrola i ocena przebiegu procesów produkcyjnych oraz stanu technicznego instalacji,
- systematyczna ocena stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego, z uwzględnieniem aktualnego stanu wiedzy i praktyki przemysłowej, w tym rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki,
- stosowanie substancji o możliwie niskim potencjale zagrożenia oraz używanie substancji niebezpiecznych wyłącznie w sposób i w zakresie wynikającym z wymogów technologii,
- stosowanie rozwiązań konstrukcyjnych zapewniających odpowiednią hermetyczność instalacji i infrastruktury związanej z dystrybucją mediów,
- stosowanie systemu kontroli przebiegu procesu i pracy instalacji, dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu,
- magazynowanie odpadów w pełnej izolacji od środowiska,
- miejsca magazynowania olejów odpadowych są utwardzone oraz wyposażone w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów,
- instalacje technologiczne, zbiorniki magazynowe, miejsca załadunku i rozładunku surowców, materiałów pomocniczych oraz produktów finalnych umiejscowione są na szczelnych powierzchniach lub w zadaszonych pomieszczeniach.

XII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem.

XIII. Określam obowiązki w zakresie monitoringu

XIII.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

W ramach monitoringu wykorzystania zasobów oraz energii będzie prowadzony monitoring parametrów technologicznych.

Monitorowanie procesów technologicznych winno się odbywać pod kątem zużycia surowców, materiałów, energii cieplnej, energii elektrycznej, wydajności oraz ilości powstałych odpadów w skali roku i na jednostkę wytworzonego produktu.

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii polega na kontroli parametrów pracy instalacji i optymalnej jej regulacji oraz na odpowiednim planowaniu produkcji zmierzającym do utrzymania zakładanej wydajności instalacji.

XIII.2. Monitoring poboru wody i wytwarzania ścieków

XIII.2.1. Monitoring pobieranej wody

Monitoring ilości zużywanej wody wykonywany jest z wykorzystaniem danych o całkowitym poborze wody z sieci wodociągowej, uzyskanych od jej dostawcy, tj. MPWiK Sp. z o. o. we Włocławku, z częstotliwością raz na miesiąc.

XIII.2.2. Monitoring odprowadzanych ścieków

Monitoring stanu i jakości ścieków reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne obejmujące swym zakresem wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

XIII.3. Monitoring emisji do powietrza

Aktualne przepisy nie nakładają na D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. obowiązku wykonywania pomiarów emisji z procesów technologicznych.

Obowiązki wykonywania ciągłych lub okresowych pomiarów emisji do powietrza lotnych związków organicznych (LZO) nie podlegają żadne emitory instalacji D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o.

Usytuowanie stanowisk pomiarowych oraz kroćców pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi obowiązującymi normami w tym zakresie.

Zobowiązuje prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji w ciągu 30 dni od zakończenia rozruchu instalacji oraz przekazania wyników do Organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego – w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.

XIII.4. Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami winien obejmować w szczególności:

- ilościowe i jakościowe ewidencjonowanie odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz wypełnianie obowiązków określonych w ustawie o odpadach,
- monitoring sposobów i miejsc magazynowania odpadów poszczególnych rodzajów odpadów.

XIII.5. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu należy wykonywać zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542 ze zm.), tj. raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z metodyką referencyjną prowadzenia okresowych pomiarów hałasu określoną w załączniku nr 7 w ww. rozporządzeniu.

XIII.6. Monitoring środowiska gruntowo – wodnego

Określam sposób i częstotliwość prowadzonego monitoringu:

- badania zanieczyszczenia gleby i ziemi – raz na 10 lat,

- pomiary zawartości substancji w wodach podziemnych, w tym pobieranie próbek – raz na 2 lata.

Monitoring wód podziemnych należy prowadzić w 3 istniejących piezometrach (1÷3) znajdujących się w obszarze lokalizacji instalacji, pod kątem następujących parametrów:

- substancje ropopochodne,
- BTEX,
- styren.

Monitoring jakości gruntów należy prowadzić w 4 punktach poboru próbek, w następującym zakresie:

- suma benzyn (C₆-C₁₂),
- oleje mineralne (C₁₂-C₃₅),
- benzen,
- etylobenzen,
- toluen,
- ksylen,
- styren.

Monitoring prowadzony jest dla poniższych punktów:

Miejsce poboru próby	Współrzędne geograficzne	
	Szerokość	Długość
Otwór nr 1	52°38'58,1"	19°07'29,8"
Otwór nr 2	52°38'54,4"	19°07'35,5"
Otwór nr 3	52°38'53,4"	19°07'28,9"
Otwór nr 4	52°38'56,8"	19°07'28,2"

Należy sporządzić, prowadzić i na bieżąco aktualizować rejestr substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37 a ustawy – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672) wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji.

Należy prowadzić w terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, ocenę stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem.

Wyniki pomiarów należy przekazać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie miesiąca od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672).

XIV. Określam sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii przemysłowych i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. we Włocławku w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) jest zakładem o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej.

Prowadzący zakład o zwiększonym ryzyku jest obowiązany do zgłoszenia zakładu właściwemu organowi Państwowej Straży Pożarnej oraz sporządzenia programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym tzw. „Program zapobiegania awariom”, w którym zostanie przedstawiony system bezpieczeństwa gwarantujący ochronę ludzi i środowiska i stanowić będzie element ogólnego systemu zarządzania zakładem.

Zgodnie z art. 264 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672) **zobowiązuję** prowadzącego instalację, tj. D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. do natychmiastowego zawiadomienia o wystąpieniu awarii przemysłowej właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

XV. Określam sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Na dzień wydania decyzji nie przewiduje się zakończenia działania instalacji do produkcji żywic i dyspersji wodnych. Jednakże w przypadku zaistnienia takiej konieczności z przyczyn dzisiaj nieznanych przewidziano metody zakończenia działania instalacji uwzględniające wymogi ochrony środowiska. Likwidacja i rozbiórki obiektu wykonane będą zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnianiu wszystkich zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych.

Zakończenie eksploatacji instalacji i jej likwidacja będzie przeprowadzona zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.

XVI. W przypadku naruszenia przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach lub nieprzestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, sankcje określone w ww. aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do prowadzącego instalację tj. D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek.

XVII. Prowadzący instalację nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

XVIII. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

XIX. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia prowadzącego instalację tj. D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. we Włocławku z obowiązku posiadania innych decyzji, wydanych na podstawie odrębnych przepisów.

XX. Określam termin ważności pozwolenia zintegrowanego

Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. z siedzibą we Włocławku, w piśmie z dnia 12 sierpnia 2014 roku (data wpływu 13 sierpnia 2014 r.) przedłożyła wniosek o:

- wygaszenie decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 20 września 2006 roku, znak WSiR/DW-I-EB/6618/5/06 (ze zm.) stanowiącej pozwolenie zintegrowane wydane w związku z eksploatacją instalacji do produkcji żywic, zlokalizowanej przy ul. Duninowskiej 9, 87-800 Włocławek,
- o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego.

Do pisma – wniosku o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego załączono dokumentację pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcyjnej należącej do Dispersions and Resins Spółka z o. o.” opracowaną w sierpniu 2014 roku przez „Atmosfera”, ul. Paderewskiego 9, 87-800 Włocławek.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w § 1 ust. 4 pkt 1h załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169 ze zm.) i wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672) w związku z § 3 ust. 1 pkt 78 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy. Do pisma załączono również pełnomocnictwo dla Pana Andrzeja Tatara, dowód uiszczenia opłaty za udzielone pełnomocnictwo oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej.

Pismem z dnia 12 września 2014 roku, znak ŚG-IV.7222.22.2014.AMK zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego oraz podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego 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 i Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Dnia 14 listopada 2014 roku Organ wystąpił do Wnioskodawcy o uzupełnienie formalne wniosku. Uzupełnienie związane było z koniecznością opracowania analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi a następnie opracowaniem „raportu początkowego” dla terenu związanego z lokalizacją instalacji IPPC.

W odpowiedzi na wezwanie Wnioskodawca pismem z dnia 29 grudnia 2014 roku uznał, że sporządzenie „raportu początkowego” jest niezasadne z uwagi na prowadzoną remediację na terenie związanym z lokalizacją przedmiotowej instalacji.

W związku z powyższym Wnioskodawca pismem z dnia 16 stycznia 2015 roku zwrócił się do Ministerstwa Środowiska o interpretację wymagań dotyczących konieczności wykonania raportu początkowego dla terenu związanego z lokalizacją instalacji IPPC, jednocześnie zwracając się do tutejszego Organu o przedłużenie terminu opracowania analizy ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych a w dalszej kolejności sporządzenia raportu początkowego.

Pismem z dnia 10 marca 2015 roku Wnioskodawca po uzyskaniu odpowiedzi z Ministerstwa Środowiska, potwierdzającej konieczność sporządzenia raportu początkowego dla terenu związanego z lokalizacją przedmiotowej instalacji, zwrócił się z wnioskiem o zawieszenie postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego do czasu wykonania opracowania. Postanowieniem z dnia 25 marca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.22.2014.AMK, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylając się do żądania Strony zawiesił postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. we Włocławku.

W związku z wykonaniem raportu początkowego dla terenu związanego z lokalizacją instalacji IPPC Wnioskodawca pismem z dnia 3 lipca 2015 roku zwrócił się z wnioskiem o wznowienie postępowania w przedmiotowej sprawie.

Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego na wniosek Strony, postanowieniem z dnia 20 lipca 2015 roku, znak ŚG-IV.7222.22.2014.AMK podjął postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcyjnej zlokalizowanej we Włocławku przy ul. Duninowskiej 9, zawieszony postanowieniem z dnia 25 marca 2014 roku.

Pismem z dnia 11 lutego 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.22.2014.SN wystąpiono do Wnioskodawcy o uzupełnienie wniosku pod kątem merytorycznym w zakresie emisji substancji do powietrza oraz środowiska gruntowo-wodnego. Uzupełnienie wniosku zostało przesłane do tutejszego Organu pismem z dnia 16 marca 2016 roku (data wpływu 18 marca 2016 r.).

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23) pismem z dnia 20 kwietnia 2016 roku, znak ŚG-I-W.7222.22.2014.SN zawiadomiono Stronę o prawie do czynnego udziału w postępowaniu oraz możliwości zapoznania się z aktami sprawy i wnoszenia uwag. W wyznaczonym terminie Strona nie wniosła żadnych uwag.

W prowadzonym postępowaniu uwzględniono, że wniosek spełniał wymagania określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672).

Wnioskodawca porównał stosowaną technologię z wymaganiami najlepszych dostępnych technik określonych w dokumencie referencyjnym BAT w produkcji polimerów. Na podstawie tej analizy

stwierdzono, że instalacja będąca przedmiotem wniosku, spełnia wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik.

W zakresie ochrony powietrza we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. we Włocławku na stan zanieczyszczenia powietrza z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane są standardy emisyjne lotnych związków organicznych – zawarte w załączniku nr 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.), jak również dotrzymane są 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 ze zm.), a także dotrzymane są wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87 ze zm.).

W przypadku zakładu we Włocławku należącego do D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o., urządzenia energetyczne wchodzące w skład instalacji IPPC – dwa kotły gazowe o mocy 600 kW - nie podlegają obowiązkowi posiadania pozwolenia zintegrowanego, podlegają obowiązkowi zgłoszenia instalacji energetycznych do eksploatacji, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 880).

Podsumowując stwierdza się, że wykonane obliczenia poziomów substancji w powietrzu za pomocą referencyjnej metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu wykazały, że emisja substancji z instalacji nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska, wartości odniesienia oraz dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W związku z tym wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę do wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z § 7 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542 ze zm.) przedmiotowa instalacja nie podlega obowiązkowi prowadzenia ciągłych lub okresowych pomiarów emisji lotnych związków organicznych.

Na prowadzącego instalację został natomiast nałożony obowiązek przeprowadzenia najpóźniej w ciągu 30 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia (art. 147 Ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r. poz. 672) wstępnych pomiarów wielkości emisji dla trzech nowych emitorów (E-5, E-6, E-7) i przekazania wyników pomiarów emisji do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego - w terminie do 30 dni od dnia ich zakończenia.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkość emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi autor opracowania.

Odpady uwzględnione w niniejszej decyzji, powstające w wyniku eksploatacji instalacji do produkcji dyspersji polimerowych, żywic alkidowych oraz akrylowych są przekazywane upoważnionym odbiorcom odpadów do dalszego zagospodarowania lub do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.

Wytworzone odpady, do czasu ich przekazania innym podmiotom, magazynowane są w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie zakładu D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. we Włocławku.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, że środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

W ramach instalacji nie jest prowadzona eksploatacja ujęcia wód powierzchniowych i podziemnych. Pełne zapotrzebowanie na wodę zużywaną na potrzeby instalacji IPPC pokrywane jest z sieci wodociągowej MPWiK Sp. z o.o. we Włocławku, na podstawie stosownej umowy cywilno-prawnej. Woda wykorzystywana jest na cele socjalno-bytowe, chłodnicze, przemysłowe oraz regeneracji stacji demineralizacji (zmiękczenia) wody.

Funkcjonowanie instalacji jest źródłem ścieków przemysłowych, ścieków o charakterze ścieków bytowych, ścieków w postaci wody z obiegów chłodzących oraz wód opadowych. Wszystkie rodzaje ścieków powstających w instalacji odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych podmiotów zewnętrznych.

D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. we Włocławku w zakresie odprowadzania ścieków posiada odrębne uregulowania formalnoprawne – pozwolenie wodnoprawne wydane przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 22 czerwca 2014 roku, znak ŚG-IV.7322.22.2014.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej nocnej oraz dziennej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542). Zgodnie z § 10 i załącznikiem do tego rozporządzenia D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzące od instalacji raz na dwa lata. Nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Do wniosku załączono raport początkowy opracowany przez „Atmosfera” z siedzibą we Włocławku, w którym zawarte zostały informacje na temat działalności prowadzonej na terenie zakładu w przeszłości oraz w chwili obecnej.

W raporcie został ustalony stan bazowy (poziom odniesienia) stężeń substancji na badanym terenie, który wykazał, że jakość gruntów oraz wód podziemnych w obszarze lokalizacji instalacji, odpowiada wymaganiom stawianym dla obszarów przemysłowych. Ze względu na prowadzony proces remediacji na terenie związanym z lokalizacją instalacji odstąpiono od określenia stanu bazowego w niniejszej decyzji, ponieważ wszystkie wskazane parametry ulegają ciągłym zmianom. Rekultywacja obejmuje większą część obszaru przemysłowego po byłych zakładach Nobiles, które tylko w części nabyła Spółka

D&R Dispersions and Resins. Warunki rekultywacji zanieczyszczonej powierzchni ziemi określa decyzja Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 4 maja 2007 roku, znak WSRiRW/DW-I-EB/6621/2/07, zmieniona decyzją Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska z dnia 12 października 2009 roku, znak RDOS-04.SI.6640-9/09/BK. Decyzje w przedmiotowej sprawie wydane zostały dla innego podmiotu, tj. Akzo Nobel Coatings we Włocławku, odpowiedzialnego w całości za prowadzenie prac remediacyjnych.

Obszary zanieczyszczone w obszarze lokalizacji przedmiotowej instalacji położone są pomiędzy obiektami nr 14, 15 i 21 (magazyny odpadów), prowadzony jest na nich monitoring wód podziemnych, w którym wykorzystywane są te same piezometry co do oceny remediacji.

Z przedłożonego raportu początkowego wynika, że środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem substancji wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji a zagrożenie uwolnienia substancji powodujących ryzyko jest niskie.

Częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek wynika z art. 217a ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 216 ust. 2 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska.

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 14 dni od daty doręczenia niniejszej decyzji.



z up. Marszałka Województwa
(1)

Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Pan Andrzej Tatar
Pełnomocnik D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o.
ul. Paderewskiego 9/2
87-800 Włocławek
2. a/a x3

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
(wersja elektroniczna)
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
(wersja elektroniczna)
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Bydgoszczy
(wersja elektroniczna)



Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2 011,00 zł (słownie dwa tysiące jednaście złotych i 00/100) – 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 o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006 r. (tekst jednolity Dz. U. z 2015 r., poz. 783 ze zm.).