

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 4 czerwca 2018 r.

ŚG-I-P.7222.1.23.2017

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799),

po rozpatrzeniu

wniosku CIECH Pianki Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 65, 85-825 Bydgoszcz z dnia 29 listopada 2017 r. (data wpływu do organu: 1 grudnia 2017 r.), znak: DD/2017/17104/02 reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 maja 2013 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2013 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 sierpnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.10.2015.DP oraz 24 września 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.57.2014.AMK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację *instalacji do produkcji pianek PUR – sklasyfikowanej zgodnie z pkt 4 ppkt 1 literą h załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości 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*, zlokalizowanej w Bydgoszczy przy ul. Wojska Polskiego 65,

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 maja 2013 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2013 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 sierpnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.10.2015.DP oraz 24 września 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.57.2014.AMK, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji pianek PUR, zlokalizowanej w Bydgoszczy przy ul. Wojska Polskiego 65, w następującym zakresie:

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

II.2. Charakterystyka instalacji i opis technologii

Na instalacji produkowane są pianki:

- lekkie, produkowane metodą Novaflex – typ T,
- standardowe – typ T oraz standardowe trudnopalne – typ CM,
- termoplastyczne Visco – typ V,
- wysokoelastyczne – typ HR i wysokoelastyczne trudnopalne – typ CMHR/R,
- wtórnie spienione (regenerowane) – typ RE.

W ramach przetwórstwa pianki prowadzi się klejenie elementów z pianki PUR wg zamówień klientów.

Produkcja pianki poliuretanowej polega na jednoczesnym zmieszaniu wszystkich składników wchodzących w skład receptury:

- polioli,
- izocyjanianu,
- wody,
- katalizatorów,
- środków porotwórczych,
- pigmentów,
- substancji powierzchniowo czynnych ułatwiających proces mieszania i stabilizujących piankę po zakończeniu wzrostu.

Proces przebiega w sposób periodyczny. Przy pomocy pomp dozujących do głowicy mieszania doprowadza się wszelkie surowce wchodzące w skład receptury. Wymieszane składniki wylewane są na transporter klepkowy wyłożony papierem. Za transporterem znajdują się ściany boczne ograniczające wzrost pianki na boki i powodujące otrzymywanie bloku o przekroju zbliżonym do prostokąta. Po wylaniu mieszaniny reakcyjnej na transporter następuje jej wzrost, który dla różnych typów pianki trwa 80-120 sekund. W wyniku reakcji podstawowych składników, to znaczy polioli i izocyjanianu powstaje poliuretan. Pozostałe składniki biorące udział w procesie produkcyjnym umożliwiają powstanie pianki w sterowanym procesie wzrostu i zapewniają otrzymanie produktu o założonej jakości. Reakcje spieniania mogą być odwrócone w temperaturze około 110-130°C. Po zakończeniu spieniania następuje proces żelowania pianki, w wyniku czego powstaje elastyczne komórkowe ciało stałe. Powstałą piankę tnie się na bloki o długości 30 m i 32 m. Kolejnym etapem jest sezonowanie, które przebiega samorzutnie i polega na schładzaniu wnętrza bloku do temperatury otoczenia i tworzeniu się w tym czasie wiązań sieciujących, które utwardzają strukturę pianki. Trwa to około 20 godzin. Po tym czasie temperatura wnętrza bloku powstała podczas egzotermicznej reakcji spada do około 40°C we wnętrzu bloku. Po zakończeniu sezonowania bloki długie poddaje się cięciu na bloki krótkie oraz płyty o wymiarach wg zamówień klientów. Wytwarzany produkt określa się nazwą elastyczna pianka poliuretanowa. Nazwa chemiczna wyrobu nie jest bezpośrednio określona. Wzoru chemicznego wyrobu również nie można ściśle określić. Ugrupowania

allofanianowe i biuretowe powstają w procesie dojrzewania pianki PUR w trakcie jej sezonowania.

Główna linia produkcyjna obejmuje:

- portal spieniający QFM,
- magazynowanie i dozowanie surowców,
- zbiorniki surowców produkcyjnych,
- mieszalniki przygotowujące dyspersję,
- sezonownię regałową + linię ciecicia, tzw. ABLG 1.

Na instalacji występują również maszyny do przetwórstwa pianek, takie jak:

- foliarki,
- krajarki poziome i pionowe,
- konturówki,
- prasy do belowania,
- maszyna do prasowania bloków.

Portal z głowicą mieszającą QFM umożliwia produkcję pianek o gęstości 14-60 kg/m³, tj. pianek:

- standardowych – typ T,
- standardowych trudnopalnych – typ CM,
- wysokoelastycznych – typ HR,
- wysokoelastycznych trudnopalnych – typ CMHR/R,
- termoplastycznych Visco – typ V,
- lekkich w oparciu o technologię Novaflex (produkcja pianek o gęstości 14-25 kg/m³, gdzie stosuje się dwutlenek węgla jako substytut szkodliwych dla środowiska środków porotwórczych jak freony i chlorek metylenu, jak również pianki lekkiej o gęstości 14-21 kg/m³ bez ryzyka występowania „przepałów”).

Produkcja bloków pianki regenerowanej wtórnie spienionej PUR odbywa się przy pomocy urządzenia Ecobelt 1931 firmy Tec Mac. Proces technologiczny oparty jest na jednoczesnym dozowaniu, wymieszaniu i wylaniu na transportery produkcyjne (góra/dół) mieszanki surowca MDI, wody, rozdrobnionych kawałków pianki poliuretanowej przy jednoczesnym transportowaniu powstałej mieszaniny MDI-woda-pianka PUR do formy. Następny etap to sprasowanie do odpowiedniej wysokości bloku powstałej mieszaniny – czas prasowania w formie to 1,5 godziny, podczas którego następują reakcje chemiczne umożliwiające usieciowanie i adhezję składników w jednolitą całość. Wyrobem gotowym jest blok pianki o gęstości RE-50 do 200 kg/m³.

Magazynowanie i dozowanie surowców:

1. Węzeł magazynowania i dozowania polieterów pianek standardowych oraz lekkich – pianki typ T.
2. Węzeł magazynowania i dozowania polieterów pianek standardowych trudnopalnych – pianki typ CM.
3. Węzeł magazynowania i dozowania polieterów pianek wysokoelastycznych HR oraz wysokoelastycznych trudnopalnych – pianki typ R.

4. Węzeł magazynowania i dozowania polieterów pianek termoplastycznych – pianki typ Visco typ V.
5. Węzeł przygotowania i dozowania polieterów specjalnych.
6. Węzeł przygotowania i dozowania polieteru polimerycznego.
7. Węzeł magazynowania i dozowania uniepalniacza.
8. Węzeł magazynowania i dozowania TDI/ MDI.
9. Węzeł magazynowania i dozowania dodatków: katalizatory, silikony, środki sieciujące
10. Węzeł magazynowania i dozowania CO₂.
11. Węzeł przygotowywania i dozowania zawiesiny melaminy w polieterze HR i standardowym.
12. Węzeł przygotowywania i dozowania zawiesiny kredy w polieterze HR i standardowym.
13. Stacja demineralizacji wody SDW-200.

Sezonownie, magazynowanie oraz spedycja pianek PUR:

Sezonownia regałowa bloków długich – budynki 16-17

Sezonownia regałowa bloków długich – budynki 14-15

Bezpośrednio po produkcji bloki długie są transportowane do sezonowni regałowej bloków długich, gdzie odbywa się w warunkach naturalnych proces ich sezonowania oraz schładzania do temperatury otoczenia. Każdy regał posiada cztery poziomy, każdy poziom regału może pomieścić dwa bloki 30-32 metrowe. Łącznie sezonownia regałowa może pomieścić 104 bloki długie. Sezonownia regałowa posiada niezabudowaną, przednią stronę budynku, która umożliwia przemieszczanie bloków między regałami, a także do magazynów bloków długich oraz na linię cięcia, gdzie wysezonowane bloki długie cięte są na krótkie. Proces zapelniania poszczególnych regałów odbywa się automatycznie. Bloki długie po ucięciu ich na krajarkę bloków długich, transportuje się z szybkością 7 m/min linią transportera G1 do rampy załadowniczej wyposażonej w układ jezdny, umożliwiający jej przesuwanie w ruchu poprzecznym i pionowym, co pozwala załadować bloki wychodzące z produkcji na poszczególne regały. Wentylacja w sezonowni odbywa się w sposób naturalny poprzez otwartą ścianę budynku.

Magazyny bloków długich

Wysezonowane bloki długie przenoszone są z sezonowni regałowej do magazynów bloków długich – budynki nr 12, 18, 28. W magazynach bloki długie są przestawiane za pomocą suwnic napędzanych silnikami elektrycznymi z dwoma wyciągarkami wraz z chwytakami o udźwigu 4 Mg każdy (masa bloków waha się od 1 do 4,5 Mg). Rozpiętość suwnicy 35 m, rozpiętość chwytaka 31,5 m. Sterowanie suwnic (suwnicy i chwytaka) odbywa się ze sterowni linii cięcia – sterowanie ręczne przy pomocy panelu radiowego. Chwytnak wyposażony jest w stabilizator wahań bocznych. Rozkrój wysezonowanych bloków długich na krótkie wykonuje się na 2 liniach cięcia.

Budyneki spedycji

Budynki nr 9, 27 zlokalizowane przy ul. Borówkowej przeznaczone są do spedycji oraz magazynowania bloków krótkich. Budynek nr 10 przeznaczony jest do magazynowania bloków krótkich.

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

II.3. Parametry produkcyjne instalacji

Wydajność instalacji 40 000 Mg produktu gotowego na rok.

Czas pracy instalacji produkcyjnej do produkcji pianek PUR: 6 240 godzin na rok, w tym:

- produkcja pianek PUR (poza pianką regenerowaną) – 3 400 h/rok,
- produkcja pianki regenerowanej – 6 240 h/rok.

Czas operacji klejenia elementów pianki PUR – 5 400 godzin na rok.

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

II.4.1. Zużycie materiałów i surowców

a) substancje i materiały pomocnicze, które nie zawierają substancji niebezpiecznych

Lp.	Kod surowca	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie [Mg/rok]
1.	iP01	Polietry standardowe	surowiec podstawowy	23 000,00
2.	iP02	Polietry polimeryczne	surowiec podstawowy	7 046,00
3.	iP03	Polietry HR	surowiec podstawowy	6 450,00
4.	iP04	Polietry specjalne	surowiec podstawowy	2 000,00
5.	iP06	Kondensat lub woda	środek spieniający	1 200,00
6.	iP07	Papier i papier z folią PE	surowiec pomocniczy	550,00
7.	iP08	Pigmenty	środki barwiące	8,00
8.	iP10	Melamina	środek uniepalniający	264,00
9.	iP11	Silikon standardowy	modyfikator	300,00
10.	iP12	Kreda	wypełniacz	1 600,00
11.	iP13	CO ₂	środek spieniający	212,20
12.	iP14	Klej wodny	wypełniacz	32,00
13.	iP15	Silikon CO ₂	modyfikator	80,00
14.	iP16	Silikon HR	modyfikator	30,00
15.	iP17	Poliol Visco	surowiec podstawowy	1 000,00
16.	iP18	Aktywator do kleju wodnego	modyfikator	10,00

b) substancje i materiały pomocnicze zawierające substancje niebezpieczne

Lp.	Kod surowca	Surowiec/materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok	Substancja niebezpieczna	Udział substancji niebezpiecznej w surowcu/materiale pomocniczym
1.	iN01	TDI	14 000,00	TDI	100%
2.	iMpN02'	Niax catalyst BLV i zamienniki	80,00	Trietylenodiamina, Eter bis (2-dimetyloaminoetylowy)	> 20% < 20%
3.	iMpN04'	katalizator KOSMOS 29 i zamienniki	80,00	tin(II)-isooctoate 2-ethylhexanoic acid	75-100% 1-2,5%
4.	iMpN05	Dwuetanoloamina	120,00	Dwuetanoloamina	min 93%
5.	iN03	Klej rozpuszczalnikowy na bazie kauczuku	6,00	Kalafonia Fracja heksanowa Aceton	~ 20% < 45% < 8%
6.	iN04	Dwumetyloformamid	1,6	Dwumetyloformamid	> 99%
7.	iN05	Chlorek metylenu	2,1	Chlorek metylenu	> 99%
8.	iN06	Rozpuszczalnik Controx E-100	0,175	2-amino-etanol N-methyl-2pyrrolidon	> 25 ≤ 50% > 50 ≤ 100%
9.	iN07	MDI Suprasec 2635 i zamienniki	1 500,00	4,4'-metylenediphenyl Diisocyanate	30-60 %
10.	iN08	Suprasec 2332 i zamienniki	150,0	Polypropylene glycol diphenylmethane Diisocyanate polimer 4,4'-metylenediphenyl Diisocyanate 4,4'-metylenediphenyl Diisocyanate - oligomers	60-100% 13-30% 3-7 %
11.	iN09	Fyrol PCF i zamienniki	350,0	Tris(2-chloro-1 methylethy)phosphate	99,5 %
12.	iN10	Atrament TEP-SW 010	0,1	alkohol etylowy 1-metoxy 2-propanol	> 60% < 18%
13.	iN11	Denaturat i zamienniki	0,8	alkohol etylowy butanon, propan-2-ol	< 95% < 1,5% < 1,5%
14.	iN12	Reactint® Black X 77	5	Aromatic amino polyol-Red Aromatic amino polyol-Yellow Diethylene Glycol Aromatic amino polyol	< 20% < 20% < 10% < 10%

Lp.	Kod surowca	Surowiec/material pomocniczy	Zużycie Mg/rok	Substancja niebezpieczna	Udział substancji niebezpiecznej w surowcu/materialie pomocniczym
				-Violet	
15.	iN13	Reactint® Red X 64	1	Aromatic amino polyol-RED Diethylene Glycol	< 50% < 20%
16.	iN14	REACTINT® YELLOW 1920	3	Aromatic amino polyol-Yellow Diethylene Glycol Aromatic amino polyol-Orange	< 90% < 10% < 10%
17.	iN15	Reactint® BLUE X3LV	3	Diethylene Glycol	< 20%
18.	iN16	REACTINT® VIOLET X80LT	0,3	Aromatic amino polyol-Violet Diethylene Glycol	> 90% < 10%
19.	iN17	Ultrafresh DW 30	0,3	Pirytonian cynku Triabendazol	15 % 15%

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

II.4.2. Zużycie energii i paliw

Roczne nominalne zużycie energii wynosi:

- elektrycznej – 2 500 MWh,
- cieplnej – 17 635 GJ.

Poza energią elektryczną na potrzeby instalacji do produkcji pianek PUR nie są wykorzystywane żadne paliwa.

5. Zmienia się punkt II.5.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.5.2. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków

Instalacja jest źródłem ścieków:

- socjalno-bytowych,
- przemysłowych,
- wód opadowych.

Ścieki przemysłowe:

Instalacja jest źródłem powstawania następujących strumieni ścieków przemysłowych:

- porządkowych z mycia posadzki w ilości:
 $Q_{\text{śrd}} = 0,1 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\text{roczne}} = 24 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- ścieków ze stacji demineralizacji (wody popłucznej i po procesie osmozy) w ilości:
 $Q_{\text{śrd}} = 3,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\text{roczne}} = 762 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Ogółem ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji wynosi:

$$Q_{\max} = 0,25 \text{ m}^3/\text{h}, Q_{\text{śrd}} = 3,1 \text{ m}^3/\text{d}, Q_{\text{roczne}} = 786 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Stan i skład ścieków porządkowych jest zbliżony do stanu i składu wody wykorzystywanej do mycia posadzek zawierających śladowe ilości substancji stosowanych do produkcji. Ścieki po procesie osmozy zawierają rozpuszczalne związki znajdujące się w wodzie przed osmozą (z wyłączeniem chlorków pochłanianych na filtrze z węglem aktywnym) w stężeniu o 2-2,5 większym w stosunku do wody przed procesem osmozy. Dodatkowo w ściekach znajdują się jony NA^+ i Cl^- w ilości równoważnej jonom odpowiedzialnym za twardość wody.

Wody popłuczne z regeneracji zawierają jony wapnia i magnezu oraz około 80-120 mg/l chlorków więcej w stosunku do wody wejściowej.

Stan i skład wód popłucznych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	pH	–	6,5-9,0
2.	Chlorki	mg/dm ³	130

Ścieki te odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych CHEMWIK Sp. z o.o. w Bydgoszczy na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków przemysłowych.

Ścieki przemysłowe wytwarzane na terenie instalacji do produkcji pianek nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego.

Ścieki socjalno-bytowe:

Eksploatacja instalacji związana jest z wytwarzaniem ścieków bytowych w ilości:

$$Q_{\max} = 0,5 \text{ m}^3/\text{h}, Q_{\text{śrd}} = 8,0 \text{ m}^3/\text{d}, Q_{\text{roczne}} = 2\,718,8 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych CHEMWIK Sp. z o.o. w Bydgoszczy na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków przemysłowych. Stan i skład ścieków socjalno-bytowych odpowiada typowemu składowi ścieków bytowych.

Wody opadowe lub roztopowe:

Wody opadowe lub roztopowe wprowadzane są:

- bez podczyszczania do kanalizacji deszczowej CHEMWIK Sp. z o.o. w Bydgoszczy (z terenów utwardzonych),
- bez podczyszczania do ziemi za pomocą studni chłonnych (z dachów budynków),
- bez podczyszczania bezpośrednio do ziemi (z pozostałych terenów).

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

II.6.1. Źródła emisji zorganizowanej

Lp.	Symbol/Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji
Podstawowe procesy technologiczne			
1.	U 372 50	Portal spieniający QFM 350	izocyjaniany
2.	U 372 51	Transporter bloków pianki PUR	
3.	U 372 52	Transporter bloków pianki PUR	
4.	U 372 53	Produkcja pianki regenerowanej	
Procesy pomocnicze			
5.	U 372 50*	Portal spieniający QFM 350 - mycie	chlorek metylenu
6.	U 372 51*	Transporter bloków pianki PUR - mycie	
7.	U 372 52*	Transporter bloków pianki PUR - mycie	
8.	U 718 1	Kabina do klejenia boneli	aceton węglowodory alifatyczne

* - emitator pracuje przemiennie

7. Zmienia się punkt II.6.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II.6.2. Źródła emisji niezorganizowanej

Źródłem emisji niezorganizowanej z instalacji do produkcji pianek PUR są sezonownie regałowe bloków długich. Pomieszczenia nie są wyposażone w wentylację mechaniczną, a emisja do powietrza odbywa się poprzez otwartą część hal, wykorzystywaną do celów transportowych bloków pianek (automatyczne przemieszczanie pianek na regałach).

Lp.	Symbol/Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji
1.	U 372 53	Sezonownia budynku 16-17	izocyjaniany
2.	U 372 54N	Sezonownia budynku 14-15	izocyjaniany

Oprócz emisji niezorganizowanej z powstającej podczas sezonowania pianek będzie występowała emisja niezorganizowana z procesu spalania paliw w silnikach pojazdów dowożących surowce, odbierających wyroby, odbierających odpady, wózków widłowych wykorzystywanych do rozładunku i załadunku, emisja podczas ładowania wózków akumulatorowych (stanowisko na zewnątrz hali) oraz emisja podczas prowadzonych napraw związanych z utrzymaniem ruchu (np. spawanie).

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

II.7. Charakterystyka odpadów dopuszczonych do powstawania w związku z funkcjonowaniem instalacji

Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne wytwarzanych odpadów na instalacji

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
Odpady niebezpieczne			
1.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpad stanowi zużyty roztwór CONTROX E-100 (2-amino etanol), zużyty dwumetyloformamid i ciecze powstałe po rozpuszczeniu poliuretanów w tych rozpuszczalnikach. H3 łatwopalne, H4 drażniące, H6 toksyczne, H8 żrące.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład opakowań z tworzyw sztucznych: – tworzywo sztuczne 95-98 %, – olej 0-3 %, – chemikalia 0-3 %. Gęstość: 700-1200 kg/m ³ . Skład opakowań metalowych: – żelazo 95-98 %, – olej 0-3 %, – smary 0-3 %. Gęstość: 1200-1800 kg/m ³ . Opakowania mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami surowców stosowanych w procesie zawierających substancje niebezpieczne (katalizatorów, dwuetanoloaminy, dwumetyloformamidu, chlorku metylenu i rozpuszczalnika Controx E 100, Suprasec 2332 + zamienniki). H3 łatwopalne, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
3.	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)	Na ten rodzaj odpadów składają się: – zużyte rękawice ochronne bawełniane i nitylowe, – tkaniny, dzianiny do wycierania zanieczyszczone śladowymi ilościami surowców stosowanych w procesie zawierających substancje niebezpieczne (katalizatorów, dwuetanoloaminy, dwumetyloformamidu, chlorku metylenu i rozpuszczalnika Controx E 100, Suprasec 2332 + zamienniki). H3 łatwopalne, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane i nienadające się do stosowania surowce, produkty i materiały techniczne zawierające niebezpieczne składniki. H3 łatwopalne, H4 drażniące, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i własności fizyczne
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Papier ze spieniania pianki nasycony komponentami do produkcji pianki oraz oblepiony pianką miękką, postać: pianka elastomerowa, pianka nienadająca się do przetworzenia.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: - polietylen (folia), - politereftalan etylu (butelki po napojach), - polipropylen, - plastyfikatory. Gęstość : 200-1000 kg/m ³ . Palność: 250-400°C. Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Głównym składnikiem odpadów jest drewno sosnowe, świerkowe oraz brzoźowe. Gęstość: 400-800 kg/m ³ . Ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg.
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład opakowań z metali: - żelazo – 90-95 % - węglowodory – 0-1%, - inne substancje – 0-1%. Głównym składnikiem zużytych beczek są stale różnych gatunków. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³ .
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Na ten rodzaj odpadów składają się: drelichowe i bawełniane ubrania robocze, tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne z włókien sztucznych i naturalnych. Gęstość: 600-800 kg/m ³ .
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Złom składa się z 90 % żelaza oraz z różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³

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

II.8. Emisja hałasu

Instalacja pracuje w systemie 1, 2 lub 3 zmianowym, w zależności od obszaru:

- przez 8 h/dobę (7.00-15.00) pracują: biuro, laboratorium, administracja, zarząd,
- do 16 h/dobę (6.00-22.00) pracuje produkcja (spienianie bloków długich),
- przez 24 h/dobę pracują: linia cięcia, magazyn, przetwórstwo, produkcja.

Rozkład czasu pracy źródeł hałasu na terenie instalacji do produkcji pianek, przedstawia tabela poniżej:

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
Źródła wszechkierunkowe						
1.	PUR-1	Wentylatory	16	8	90,0	90,0
Źródła typu budynek (równoważny poziom dźwięku A mierzony 1m od wewnętrzne ściany elewacji [dB])						
2.	PUR-B1	Budynek nr 10	16	8	75,0	75,0
3.	PUR-B2	Budynek nr 4 - krajalnia	16	8	85,0	85,0
4.	PUR-B3	Budynek nr 1	16	8	75,0	75,0
5.	PUR-B4	Budynek nr 2	16	8	70,0	70,0
6.	PUR-B5	Budynek nr 8	16	8	85,0	85,0
7.	PUR-B6	Budynek nr 22	16	8	85,0	85,0
8.	PUR-B6a	Budynek nr 22	16	8	85,0	85,0
9.	PUR-B7	Budynek nr 40	16	8	75,0	75,0
10.	PUR-B8	Magazyn	16	8	75,0	75,0
11.	PUR-B9	Magazyn	16	8	75,0	75,0
12.	PUR-B10	Magazyn	16	8	75,0	75,0
13.	PUR-B11	Magazyn	16	8	75,0	75,0
14.	PUR-B12	Magazyn	16	8	75,0	75,0
15.	PUR-B13	Sezonownia i magazyn bloków PUR	16	8	75,0	75,0
16.	PUR-B14	Sezonownia i magazyn bloków PUR	16	8	75,0	75,0
17.	PUR-B15	Budynek magazynowy	16	8	75,0	75,0
18.	PUR-B15	Budynek magazynowo-spedycyjny	16	8	75,0	75,0
19.	PUR-B16	Budynek magazynowo-spedycyjny	16	8	75,0	75,0
20.	PUR-B17	Hala bloków długich	16	8	75,0	75,0
21.	PUR-B18	Hala bloków długich	16	8	75,0	75,0
22.	PUR-B19	Hala spedycji	16	8	75,0	75,0
23.	PUR-B20	Magazyn	16	8	75,0	75,0

Emisja hałasu do środowiska ze źródeł zlokalizowanych na terenie instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu na terenach chronionych akustycznie. Najbliższą tego typu zabudowę stanowią budynki mieszkalne położone w odległości ok. 100 m na północ od zakładu, przy ul. Żółwińskiej.

Wielkość emisji hałasu

Dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem, wyrażony wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} , w odniesieniu do zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, nie przekroczy niżej określonych wartości:

- $L_{AeqD} = 55$ [dB] równoważny poziom dźwięku A w przedziale czasu odniesienia (od godz. 6.00 do godz. 22.00) równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym;

- $L_{AeqN} = 45$ [dB] równoważny poziom dźwięku A w przedziale czasu odniesienia (od godz. 22.00 do godz. 6.00) równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

Niestacjonarne źródła hałasu:

Ruchomymi źródłami hałasu na terenie zakładu jest transport samochodowy, który odbywa się podczas 16 godzin w ciągu doby (6.00-22.00).

10. Zmienia się punkt IV.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całej instalacji

Zestawienie emisji łącznej dopuszczalnej z instalacji

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1.	aceton	1,4800
2.	chlorek metylenu	1,6000
3.	izocyjaniany	0,5679
4.	węglowodory alifatyczne	2,700

11. Zmienia się punkt IV.1.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.1.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości gazów do powietrza dla każdego źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania

Charakterystyka techniczna emitorów z podstawowych procesów technologicznych

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temperatura gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
1.	U 372 50	Portal spieniający QFM 350	16	1	13,74	303	3400
2.	U 372 51	Transporter bloków pianki PUR	16	0,8	14,6	303	3400
3.	U 372 52	Transporter bloków pianki PUR	16	0,63	14,84	303	3400
4.	U 372 53	Produkcja pianki regenerowanej	8	0,55	3,93	303	6240

Charakterystyka techniczna emitorów z procesów pomocniczych

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temperatura gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
1.	U 372 50*	Portal spieniający QFM 350 – mycie	16	1	13,74	303	1200

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Średnica/ Przekrój	Prędkość gazów	Temperatura gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
2.	U 372 51*	Transporter bloków pianki PUR–mycie	16	0,8	14,6	303	1200
3.	U 372 52*	Transporter bloków pianki PUR–mycie	16	0,63	14,84	303	1200
4.	U 718 1	Kabina do klejenia boneli	8 Z	0,8	12,06	298	5400

Objaśnienia: Z – wylot zadaszony; * - emitor pracuje przemiennie

Emisja z podstawowych procesów technologicznych

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna
				kg/h
1.	U 372 50	Portal spieniający QFM 350	izocyjaniany	0,12110
2.	U 372 51	Transporter bloków pianki PUR	izocyjaniany	0,11300
3.	U 372 52	Transporter bloków pianki PUR	izocyjaniany	0,11300
4.	U 372 53	Produkcja pianki regenerowanej	izocyjaniany	0,00520

Emisja z procesów pomocniczych

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maksymalna
				kg/h
1.	U 372 50*	Portal spieniający QFM 350 - mycie	chlerek metylenu	1,26440
2.	U 372 51*	Transporter bloków pianki PUR - mycie	chlerek metylenu	0,86000
3.	U 372 52*	Transporter bloków pianki PUR - mycie	chlerek metylenu	0,54200
4.	U 718 1	Kabina do klejenia boneli	aceton	0,43200
			węglowodory alifatyczne	1,35000

* - emitor pracuje przemiennie

12. Po punkcie IV.1.2. dodaje się punkt IV.1.3., który otrzymuje następujące brzmienie:

IV.1.3. Wielkość i źródła powstawania albo miejsca emisji w warunkach odbiegających od normalnych, takich jak rozruch i wyłączenia

Wielkość emisji substancji do powietrza w warunkach rozruchu i unieruchamiania poszczególnych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji jest mało znacząca w stosunku do warunków jej normalnego funkcjonowania. W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunków wytwarzania odpadów.

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

IV.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku:

Lp.	Nazwa odpadu według klasyfikacji	Kod odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 02 04*	2,5
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	25,0
3.	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)	15 02 02*	0,8
4.	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 05*	3,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	Inne nie wymienione odpady	07 02 99	550,0
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	13,0
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	20,0
8.	Opakowania z metali	15 01 04	5,0
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,8
10.	Żelazo i stal	17 04 05	40,0

14. Usuwa się punkt IV.2.2. decyzji

15. Zmienia się punkt IV.2.3. decyzji, który otrzymuje nową numerację IV.2.2. i następujące brzmienie:

IV.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz metody gospodarowania nimi

Powstałe odpady magazynowane są w wyznaczonych miejscach na terenie instalacji zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami. Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych miejscach, w szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana będzie przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia/zezwoleńia i zajmujące się wywozem, unieszkodliwianiem i recyklingiem odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne		
1.	07 02 04*	Roztwory z przemywania sit od systemu Novaflex i pozostałych elementów głowicy magazynowane w stosownych pojemnikach z tworzywa sztucznego w wiacie nr 26. Wiata jest zadaszona, posiada szczelną utwardzoną posadzkę i jest niedostępna dla osób trzecich.
2.	15 01 10*	Odpady magazynowane luzem w wiacie nr 26. Miejsce magazynowania jest zadaszona, posiada szczelną utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
3.	15 02 02*	Odpady magazynowane w workach szczelnie zamkniętych w wiacie nr 26. Miejsce magazynowania jest zadaszone, posiada szczelną utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
4.	16 03 05*	Przeterminowane surowce oraz produkty nieodpowiadające wymaganiom magazynowane w stosowanych opakowaniach (z tworzyw sztucznych lub metalu) w wyznaczonym miejscu w budynku nr 8. Pomieszczenie posiada szczelną utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
Odpady inne niż niebezpieczne		
5.	07 02 99	Zrolowany papier ze spieniania pianki magazynowany luzem w wyznaczonym miejscu w wiacie nr 26. Wiata jest zadaszona, posiada szczelną utwardzoną posadzkę i jest niedostępna dla osób trzecich.
6.	15 01 02	Odpady magazynowane w workach z tworzyw sztucznych w miejscach ich powstawania. Następnie przekazywane do miejsc zbiorczego magazynowania (wiata nr 26). Wiata jest zadaszona, posiada szczelną utwardzoną posadzkę i jest niedostępna dla osób trzecich.
7.	15 01 03	Zniszczone palety magazynowane luzem w budynku nr 8. Pomieszczenie posiada szczelną utwardzoną posadzkę i jest niedostępne dla osób trzecich.
8.	15 01 04	Odpady magazynowane luzem na wydzielonym i utwardzonym placu przy wiacie 26 oraz w wiacie 26.
9.	15 02 03	Odpady magazynowane w kartonach lub workach foliowych w miejscach powstawania, tj. magazynkach odzieżowych.
10.	17 04 05	Odpady magazynowane luzem w miejscach powstawania. Następnie przekazywane do miejsc ich zbiorczego magazynowania (budynek nr 22 oraz plac przy wiacie magazynowej nr 26).

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

VIII.3. Monitoring emisji do powietrza

Stanowiska do pomiarów zlokalizowane są na emitorach:

- U 372 50 Portal spieniający QFM 350,
- U 372 51 Transporter bloków pianki PUR,
- U 372 52 Transporter bloków pianki PUR,
- _U 372 53 Produkcja pianki regenerowanej.

Zakres i częstotliwość pomiarów okresowych dla poszczególnych emitorów

Lp.	Nr emitora	Pomiar okresowy	
		Zakres	Częstotliwość
1.	U 372 50	Izocyjaniany	raz w roku
2.	U 372 51		
3.	U 372 52		
4.	_U 372 53		

17. Po punkcie VIII.4. dodaje się punkt VIII.5. i otrzymuje on następujące brzmienie:

VIII.5. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać w wyznaczonych punktach pomiarowych, w porze nocnej i dziennej, zgodnie z częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody raz na dwa lata na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej, dla których zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, zostały określone wartości dopuszczalne.

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w formach i układach określonych dla pomiarów okresowych – w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

18. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 maja 2013 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2013 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 sierpnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.10.2015.DP oraz 24 września 2015 r., znak: ŚG-IV.722.57.2014.AMK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskodawca – CIECH Pianki Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 65, 85-825 Bydgoszcz, reprezentowany przez pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego, pismem z dnia 29 listopada 2017 r., znak: DD/2017/17104/02 (data wpływu do organu: 1 grudnia 2017 r.) przedłożył wniosek w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 maja 2013 r., znak: ŚG-IV.7222.6.2013, zmienionej decyzjami z dnia 21 sierpnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.10.2015.DP oraz 24 września 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.57.2014.AMK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji zlokalizowanej w Bydgoszczy przy ulicy Wojska Polskiego 65, sklasyfikowanej zgodnie z ust. 4 pkt 1 literą h, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) 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.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony

środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799) w związku z § 2 ust 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz opłatę skarbową. Z powyższym wnioskiem dołączono pełnomocnictwo Pana Stanisława Kryszewskiego wraz z opłatą skarbową za jego udzielenie.

Pismem z dnia 28 marca 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.23.2017 Organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od daty podania do publicznej wiadomości.

Przedmiotową informację umieszczono na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Bydgoszczy, w Zakładzie CIECH Pianki Sp. z o.o., na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego. W wyznaczonym czasie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Podstawę do rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana w listopadzie 2017 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3 w Bydgoszczy, pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla CIECH Pianki Sp. z o.o.” wraz z załącznikami.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), zawiadomieniem z dnia 16 maja 2018 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.23.2017 Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

Pismami z dnia 15 maja 2018 r. (data wpływu do organu: 21 maja 2018 r.), znak: DD/2018/17104/05 oraz z dnia 23 maja 2018 r. (data wpływu do organu: 24 maja 2018 r.) znak: DD-2018/17104/06, Strona przedłożyła informacje o kolejnych zmianach do wniosku.

Tutejszy Organ przychylił się do wnioskowanych zmian.

Przedmiotowe zmiany związane są ze zwiększeniem wydajności instalacji produkcji pianek PUR, tj. bloków długich w ciągu roku do 40 000 Mg oraz wdrożeniem produkcji nowego rodzaju pianek – pianki wtórnie spienionej, tzw. regenerowanej.

W celu optymalizacji działań w obszarze logistyki, polegających na wdrożeniu systemu awizacji dostaw, dokonano rozbudowy budynku spedycji, co pozwoli na zwiększenie ilości odbieranego produktu.

W związku z budową magazynu bloków długich przeniesiono trzy istniejące układy wentylacji technologicznej na drugą stronę hali produkcyjnej.

Uruchomienie produkcji pianki wtórnie spienionej (pianki regenerowanej) związane jest z montażem nowego emitora, poprzez który do powietrza będą emitowane izocyjaniany powstające w trakcie spieniania pianek.

Przeniesienie emitorów oraz rozbudowa instalacji o dodatkowe budynki magazynowe (sezonowanie pianek) nie będzie miało istotnego wpływu na wzrost ilości i rodzajów substancji wprowadzanych do powietrza.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzą instalacje posiada tytuł prawny – ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031), a także dotrzymane są 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). Dla źródeł omawianej instalacji nie zostały określone standardy emisyjne. W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zwiększenie wydajności nominalnej instalacji wpłynie również na zwiększenie ilości zużywanej energii elektrycznej z 1550 MWh do 2500 MWh.

Spółka pobiera wodę do celów socjalno-bytowych, produkcyjnych, chłodniczych oraz porządkowych (mycie posadzek). Zasilanie zakładu w wodę oraz odbiór wszystkich ścieków jest realizowane w oparciu o umowę, zawartą ze spółką CHEMWIK Sp. z o.o. w Bydgoszczy. Zgodnie z ww. umową dostawca gwarantuje dostarczać uzgodnioną ilość wody ze swojej sieci oraz przyjmować ścieki do własnej kanalizacji. Ponadto CHEMWIK Sp. z o.o. zobowiązuje się przyjmować ścieki opadowe lub roztopowe bez podczyszczania z terenów utwardzonych do własnej kanalizacji deszczowej.

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 wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, 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). Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 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 Prowadzący instalację ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji, dla której wydano pozwolenie zintegrowane, raz na dwa lata.

W wyniku eksploatacji instalacji będą generowane nowe odpady: o kodzie 15 01 10*, (odpad stanowią opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych) w ilości 25 Mg/rok

oraz odpady o kodzie 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) w ilości 0,8 Mg/rok.

W związku ze zwiększeniem produkcji pianki PUR zwiększy się ilość wytwarzanych odpadów takich jak 16 03 05* (organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne), oraz odpady inne niż niebezpieczne o kodach 07 02 99, 15 02 03, 17 04 05 oraz 15 01 02.

Uwzględniając art. 29 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) wnioskodawca przedłożył analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi, wód gruntowych z której wynika, iż eksploatacja instalacji funkcjonującej na terenie CIECH Pianki Sp. z o.o., mimo wykorzystywania substancji powodujących ryzyko, nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych ww. substancjami nie było wymagane. W związku z powyższym, w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska Prowadzący instalację jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji substancji z emitora technologicznego U 372 53 w terminie 14 dni od daty zakończenia rozruchu nowych elementów Instalacji do produkcji pianek PUR i przedłożenia ich wyników Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy.

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

POUCZENIE

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

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

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

z up. Marszałka Województwa (1)
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Pan Stanisław Kryszewski
Pełnomocnik CIECH Pianki Sp. z o.o.
ul. Bernardyńska 3
85-029 Bydgoszcz,

2, 3, 4 a/a.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna),
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku
ul. Ks. Franciszka Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk

Zgodnie z art. 6 ust.1 pkt 3 oraz załącznikiem część III pkt 46 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie tysiąc pięć złotych i pięćdziesiąt groszy). Opłata została wniesiona na konto Urzędu Miasta Torunia – Bank Millennium 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 (w aktach dowód wpłaty).

