

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 28 lutego 2023 r.

ŚG-IV.7222.1.5.2022

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Indorama Ventures Poland Sp. z o. o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek reprezentowanej przez pełnomocnika Panią Katarzynę Godyń-Zakrzewską z dnia 31 marca 2022 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm. oraz ujednolicenia jego tekstu

orzekam

- I.** zmienić na wniosek Strony pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm., na eksploatację instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET), zlokalizowanej na terenie obszaru przemysłowego ANWIL S.A. przy ulicy Krzywa Góra 19 we Włocławku, w obrębie 0008 – Azoty, na działkach ewidencyjnych o nr 17/1, 18/1 oraz 18/3, w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt IV.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

Instalacja składa się z węzłów technologicznych, podzielonych na sekcje, tj.:

1. Magazynowania i przygotowania surowców, wśród których wyróżnia się:
 - sekcję magazynowania i transportu kwasu tereftalowego PTA,
 - sekcję przygotowania pasty IPA,
 - sekcję tacy zbiorników (TANK YARD),
 - sekcję zwracania do procesu wytworzonego pyłu lub polimeru.

W skład powyższych sekcji wchodzi m.in. 13 zbiorników, 3 silosy, 5 podajników, 21 pomp, 4 chłodnice, młynek, kruszarka, zasyp do SMT, podgrzewacz SH.

2. Układu estryfikacji i polikondensacji, tzw. sekcji CP, w której prowadzona jest tzw. ciągła polimeryzacja, obejmująca proces dwustopniowej estryfikacji i dwustopniowej polikondensacji oraz układu schładzania wody CU, składających się z następujących odcinków:

- przygotowania dodatków i tonerów,
- estryfikacji,
- polikondensacji,
- wytwarzania próżni,
- odzysku EG,
- przygotowania pasty PTA-EG,
- kondensatu wody poprocesowej,
- urządzenia pomocniczego,
- granulatora, układu cięcia,
- przesyłu granulatu,
- sekcji odwróconej osmozy.

Układ ten tworzą m.in. 33 zbiorniki, 4 podajniki, 55 pomp, 14 chłodnic, 6 wyparek, wymiennik ciepła EC-11, pompy tłokowe, filtry, moduły RO, kolumny destylacyjne, zbiorniki.

3. Wężła polimeryzacji (polikondensacji) w fazie stałej tzw. sekcji SSP, składającego się z następujących odcinków:

- bezpośredniej krystalizacji,
- prekrystalizacji,
- krystalizacji,
- pre-heater,
- transportu gorącego,
- polikondensacji,
- oczyszczania gazu procesowego,
- chłodzenia granulatu,
- transportu i magazynowania granulatu.

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

4. Wspólnego dla sekcji CP i SSP:

4.1. Układu opróżniania, napełniania i odpowietrzania systemu olejowego nośnika ciepła HTM, składającego się z:

- pierwotnego obiegu ciekłego oleju grzewczego HTM (sekcja CP i SSP),
- wtórnego obiegu ciekłego oleju grzewczego HTM (sekcja CP),
- obiegu zgazowanego oleju grzewczego HTM (sekcja CP),
- wtórnego obiegu ciekłego oleju grzewczego HTM (sekcja SSP).

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

4.2. Układu wody chłodniczej (wieże chłodnicze), składającego się z:

- 5 wież chłodniczych adiabatycznych z pompownią i wraz z rozdzielnicami elektrycznymi oraz dwoma zbiornikami wyrównawczymi o pojemności 1,5 m³

na obieg wody, komorami z zaworami mieszającymi i infrastrukturą towarzyszącą,

- 4 pomp jednostopniowych.

4.3. Produkcji gazów technicznych (sprężarkownia) na potrzeby sekcji CP i SSP:

- sekcji azotu – produkcja azotu,
- sekcji powietrza pomiarowego – produkcja powietrza pomiarowego,
- sekcji sprężonego powietrza – produkcja sprężonego powietrza.

W skład powyższych sekcji wchodzi m.in. 4 sprężarki śrubowe, 3 osuszacze, 2 odbiorniki powietrza, 2 generatory azotu oraz kolumna z węglem aktywnym.

5. Węzła dozowania płatków, w skład którego wchodzi:

- system rozładunku płatków PET z opakowań typu big-bag, cystern samochodowych lub kontenerów połączony z systemem transportu płatków do silosów magazynowych,
- 2 silosy magazynowe dedykowane dla płatków PET,
- sita magnetyczne wychytujące zanieczyszczenia metaliczne,
- system transportu płatków do silosu dozującego,
- pompa monomeru,
- reaktor (Melter),
- pompy tłoczące stopione płatki do drugiego reaktora estryfikacji (ES-20),
- filtry stopionych płatków,
- filtr oligomerów,
- sekcja skraplacza: rury cyrkulacji glikolu etylenowego, rura próżni, skraplacz oparów glikolu, chłodnica, pompy obiegowe, zbiornik na skroplony glikol, pompy próżniowe glikolu,
- wyparka na czynnik grzewczy.

2. Zmienia się pkt IV.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.2.2. Opis technologii

Proces technologiczny otrzymywania politereftalanu etylenu (PET) polega na dwustopniowej estryfikacji kwasu tereftalowego i glikolu etylenowego, z dodatkiem substancji pomocniczych glikolu dwuetylenowego i kwasu izoftalowego. W wyniku polikondensacji monomeru otrzymywany jest [bis-(2-hydroksyetyl)-tereftalanu]. Polimer ten poddaje się rozdrobnieniu na krajarkach, a następnie krystalizuje i poddaje dalszej polimeryzacji (polikondensacji) w fazie stałej.

Produkt gotowy w postaci granulatu po wysuszeniu magazynowany jest w pięciu silosach PCS:

- PCS 1 o pojemności 850 m³,
- PCS 2 o pojemności 700 m³,
- PCS 3 o pojemności 700 m³,
- PCS 4 o pojemności 700 m³,
- PCS 5 o pojemności 627 m³,

i trzech silosach ACS:

- ACS 11 o pojemności 700 m³,
- ACS 12 o pojemności 700 m³,
- ACS 13 o pojemności 600 m³.

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

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

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

Etapy procesu produkcyjnego:

Przygotowanie surowców, katalizatora, stabilizatora i dodatków

Kwas tereftalowy przesyłany jest pneumatycznie rurociągiem bezpośrednio od producenta lub dowożony do instalacji cysternami kolejowymi lub transportem samochodowym i rozładowywany na stacji rozładunkowej lub stacji rozładunku kontenerów do jednego z dwóch silosów. Kwas tereftalowy dowożony transportem samochodowym może również być składowany w big-bagach w hali magazynowej.

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

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

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

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

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

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

Instalacja ma możliwość zawracania wytworzonego pyłu lub tworzywa PET do procesu. Przed skierowaniem do procesu tworzywo ulega rozdrobieniu w młynie i kruszarce.

Proces estryfikacji – wytworzenie monomeru do produkcji politereftalanu etylenu

W procesie estryfikacji kwasu tereftalowego z glikolem etylenowym otrzymuje się monomer do produkcji politereftalanu etylenu, czyli bis-(2-hydroksyetyl)-tereftalan.

Wytworzona w mieszalniku pasta, mieszanina kwasów ftalowych z glikolem etylenowym i dietylenowym, przepompowywana jest w sposób ciągły do pierwszego reaktora estryfikacji. W reaktorze, wytwarzają się opary wody, powstającej w trakcie reakcji estryfikacji. Opary te z oparami glikolu, który w reaktorze znajduje się w stanie intensywnego wrzenia, kierowane są do kolumny destylacyjnej, skąd po oddzieleniu od wody, glikol częściowo zawracany jest do reaktora, a pozostała jego ilość kierowana jest do zbiornika mieszania glikolu celem ponownego wykorzystania na etapie przygotowywania pasty.

Para wodna odbierana z góry kolumny, po wykorzystaniu jej w kilku odbieralnikach ciepła, poddawana jest kondensacji, a wytworzony kondensat odprowadzany jest do zbiornika refluksu. Z górnej sekcji reaktora estryfikacji I-ego stopnia odbierany jest produkt reakcji, stanowiący monomer, który za pomocą różnicy ciśnień kierowany jest do reaktora estryfikacji II-ego stopnia.

Proces polikondensacji

Reakcja polikondensacji prowadzona jest dwustopniowo. W pierwszym etapie tworzy się tzw. prepolimer o niskiej masie cząsteczkowej, który poddaje się polikondensacji w drugim reaktorze, uzyskując odpowiednie parametry fizykochemiczne polimeru w reaktorze ostatnim. Produkt estryfikacji wprowadzany jest na szczyt pierwszego reaktora. Reakcja polikondensacji prowadzona jest najpierw w górnej, a następnie monomer przemieszczany jest do sekcji środkowej i dolnej, w której zainstalowane jest mieszadło. Prepolimer kierowany jest następnie do drugiego reaktora i dalej do trzeciego reaktora.

Proces cięcia polimeru

Stopiony polimer, kierowany jest poprzez filtr polimeru i pompy wspomagające na granulatory. Otrzymane granulki polimeru przenoszone z komory cięcia do suszarek, przechodzą przez silosy lub bezpośrednio przenoszone są do pętli bezpośredniej krystalizacji z reaktorem o złożu fluidalnym w stanie stałym lub alternatywnie do silosów magazynowych. Możliwy jest także załadunek produktu amorficznego do big-bagów.

Proces krystalizacji polimeru

Krystalizacja stanowi zabezpieczenie półproduktu przed aglomeracją w wyniku sklejaną się, w dalszym etapie procesu produkcyjnego – w procesie polimeryzacji w fazie stałej. Polimer poddawany jest podgrzaniu w celu wysuszenia. W procesie krystalizacji doprowadza się za pomocą wymiennika ciepła gazu procesowego, do wzrostu temperatury polimeru, do temperatury bliskiej polikondensacji w fazie stałej. Wstępnie wykrystalizowane granulki doprowadzane są do krystalizatora głównego. Nowo dodawane granulki mieszane są z produktem już wykrystalizowanym. W celu przeciwdziałaniu aglomeracji cząstek stosuje się pulsację gazu procesowego (azotu).

Polimeryzacja w fazie stałej

Granulki polimeru wprowadzane są do reaktora preheatera, następnie do reaktora polimeryzacji. W wyniku polikondensacji, masa cząsteczkowa polimeru wzrasta, a przepływający przez reaktory w przeciwnym kierunku azot, usuwa z polimeru produkty uboczne. Strumień gazu po filtracji zostaje rozdzielony na gaz oczyszczający i na gaz podgrzewający. Węglowodory w strumieniu gazu oczyszczającego (aldehid kwasu octowego, glikol etylenowy, oligomery) utleniane są za pomocą tlenu w temperaturze ok. 370°C na katalizatorze platynowym, w reaktorze utleniania węglowodorów do dwutlenku węgla i wody.

Chłodzenie produktu

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

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

Analizy dotyczące produktów finalnych, jakim jest granulak PET dotyczą:

- analizy koloru granulatu,
- analizy wielkości granulatu,
- analizy zawartości grup końcowych -COOH w monomerze i granulacie,
- analizy zawartości wilgoci w granulacie,
- analizy lepkości istotnej,
- analizy zawartości aldehydu octowego w granulacie,
- analizy termicznej granulatu (DSC),
- analizy zawartości pyłu w granulacie;
- analizy zawartości glikolu DEG i IPA w granulacie,
- analizy ciężaru właściwego granulatu – krystaliczność,
- analizy gęstości nasypowej granulatu,
- analizy poziomu zamglenia,
- analizy krystaliczności granulatu (DSC),
- oznaczania Sb w granulacie.

Kontrola surowców dotyczy koloru kwasów PTA i IPA, stosunku molowego pasty PTA/EG, oznaczania kwasu fosforowego w roztworze glikolu monoetylenowego MEG, oznaczania antymonu w roztworze glikolu monoetylenowego MEG, wykonywany jest test różnicowy kwasów PTA/IPA oraz określany jest numer APHA dla glikoli – MEG i DEG, oraz stężenie toneru w roztworze glikolu monoetylenowego MEG.

Kontrola wód poprocesowych, produktu 2B oraz produktu finalnego obejmuje kontrolę procesu estryfikacji, kontrolę jakości procesu produkcji poprzez analizę zawartości wody w EG, w procesach ES-EG, PR-EG, analizę pH dla wód procesowych oraz analizę lepkości istotnej i koloru produktów.

Ponadto wykonywana jest kontrola chemicznego zapotrzebowania tlenu (CHZT) – pomiar online – 1x/30 minut dopuszczalna wartość wskaźnika zanieczyszczenia ChZT = 7800 mg O₂/l w wodach po procesowych wysyłanych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

Instalacja podczyszczania ścieków przemysłowych

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

Wezeł dozowania płatków

Do instalacji czyste płatki PET (rozmiar ok. 5-10 mm) są dostarczane w big-bagach, cysternami lub kontenerami morskimi. Surowiec rozładowywany jest za pomocą systemu rozładunku big-bagów albo za pomocą systemu rozładunku autocystern/kontenerów.

Płatki następnie są przesyłane do silosów pośrednich z wydajnością ok. 25 t/h. Z silosów pośrednich surowiec trafia na separator magnetyczny w celu usunięcia wszelkich zanieczyszczeń metalicznych. Kolejno płatki przesyłane są przez zasuwę nożową do separatorów. Separatory mają na celu odseparowanie płatków o jednakowej wielkości. Dalej płatki są przesyłane transportem pneumatycznym do silosu dozującego. Silos dozujący posiada odpowietrzenie wraz z wbudowanym filtrem, który odpyła strumień powietrza z silosa przed trafieniem do atmosfery. Silos wyposażony jest w system dozujący, z którego sygnał jest przesyłany na DCS w celu poprawnego odważenia surowca. Surowiec z silosu dozującego zostaje przesyłany do kolejnego separatora magnetycznego i po przejściu przez dozownik rotacyjny trafia do reaktora (Melter). Reaktor (Melter) jest wyposażony w 2 zestawy wewnętrznych węzownic grzewczych zasilanych parą HTF (heat transfer fluid/czynnik grzewczy). Jedna węzownica umieszczona jest w górnej części reaktora, a druga w dolnej. W środku reaktora znajduje się mieszadło, które zapewnia lepszą wydajność podczas topienia oraz jednorodność mieszanych składników.

Powstające podczas topienia opary posiadają w swoim składzie wilgoć pochodzącą z surowca oraz glikol pochodzący z dalszej reakcji estryfikacji zachodzącej w Melterze. Reaktor połączony jest z natryskowym skraplaczem oraz pompami do wytwarzania próżni wraz z chłodnicami. Skraplacz wyposażony jest w system cyrkulacji EG do skraplania oparów EG wydostających się z Meltera. Odbywa się to poprzez rozpylanie w skraplaczu schłodzonego na chłodnicy glikolu za pomocą dysz zraszających. System cyrkulacji glikolu (EG) składa się ze zbiornika skroplin, pomp obiegowych EG, filtra koszowego i chłodnicy EG.

W celu ograniczenia emisji, strumień gazów ze zbiornika jest przekierowany do dmuchawy w celu dopalenia gazów na istniejącym piecu gazowym. Do początkowego napełnienia zbiornika skroplin wykorzystywany jest glikol z obecnej instalacji. W reaktorze (Melter) stopiony materiał PET jest mieszany z monomerem z węzła CP po pierwszym stopniu estryfikacji (strumień z ES-10), który jest tłoczony przez pompę monomeru.

Szybkość przepływu materiału do Meltera jest kontrolowana przez regulator stosunku masowego, który kontroluje stosunek między przepływem monomeru pochodzącego z istniejącej instalacji, a przepływem stopionego materiału.

Poziom w reaktorze jest kontrolowany przez prędkość przepływu strumienia materiału na rotacyjnej pompie krzywkowej. Na ssaniu pompy krzywkowej zamontowane są filtry koszowe w celu zebrania nierozpuszczonego materiału. Za pompą krzywkową znajduje się filtr oligomerów – typu duplex. Filtry typu duplex umożliwiają nieprzerwaną pracę filtra. W czasie, gdy jeden z koszy wymaga wyczyszczenia, przepływający strumień w prosty sposób kieruje się na drugi kosz, natomiast kosz wyczyszczony można ponownie włożyć do filtra. Materiał dalej zostanie przesłany do istniejącego rurociągu prowadzącego do drugiego reaktora estryfikacji (ES-20), gdzie zostanie poddany dalszej estryfikacji.

Podczas funkcjonowania węzła dozowania płatków do procesu zostanie zawrócony:

- materiał skruszony (zlepy polimerowe, pył PET) w ilości ok. 1000 ton rocznie,
- granulatu rPET – ok. 10 000 ton rocznie.

Węzeł dozowania płatków posiada maksymalną wydajność 300 Mg/dobę.

3. Zmienia się pkt IV.3. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.3. Parametry produkcyjne instalacji

Zakład produkcyjny granulatu politereftalanu etylenu (PET) Indorama Ventures Poland Sp z o. o. stosuje system pracy ciągłej.

Produkcja trwa 24/dobę, przez 7 dni w tygodniu, 365 dni w roku.

Wydajność maksymalna instalacji wynosi 700 Mg/dobę czyli 255 500 Mg/rok gotowego produktu.

W zakładzie zatrudnionych będzie ok. 112 pracowników, w tym ok. 98 pracowników produkcyjnych (system pracy dwuzmianowy – zmiany 12-godzinne).

4. Zmienia się pkt IV.4.1. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych

a) zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Surowce			
1.	Kwas tereftalowy	Surowiec podstawowy do produkcji politereftalanu etylenu	214 100 Mg
2.	Kwas izoftalowy	Surowiec do produkcji politereftalanu etylenu	5 621 Mg
3.	Płatki PET	Surowiec dodatkowy do wytworzenia rPET	109 000 Mg
Materiały pomocnicze			
1.	Woda zdeminalizowana	Woda procesowa, czynnik chłodniczy w procesach oraz do uszczelnienia i chłodzenia pomp	96 720 m ³
2.	Woda chłodnicza (w pętli)	Czynnik chłodniczy w procesach	20 400 000 m ³
3.	Woda oziębiona	Czynnik chłodniczy w procesach	2 125 000 m ³
4.	Woda zdekarbonizowana	Czynnik chłodniczy w procesach, woda procesowa oraz do wytwarzania wody oziębionej	34 480 m ³
5.	Woda pitna	Cele socjalno-bytowe	10 115 m ³
6.	Woda pitna	Cele chłodnicze (zraszanie wież chłodniczych w okresie gorącym)	4 500 m ³
7.	Para 16 bar(g)	Czynnik grzewczy w procesach	24 900 Mg
8.	Sprężone powietrze	Czynnik grzewczy i fluidyzujący w procesach	28 797 600 Nm ³

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
9.	Azot	Do wytwarzania atmosfery beztlenowej w aparatach i urządzeniach i do transportu pneumatycznego	6 400 000 Nm ³
10.	Powietrze pomiarowe	Do sterowania aparaturą kontrolno-pomiarową	3 671 280 Nm ³
11.	Genetron 134a	Czynnik chłodniczy	Nie przewiduje się strat czynnika
12.	Katalizator platynowy	Katalizator do utleniania węglowodorów w azocie	Wymiana 1000 kg/4 lata
13.	Glinokrzemian sodowy Sita molekularne MOLESIV ADSOBENT Typ13x	Sita do osuszania azotu	Wymiana 8000 kg/4 lata

b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku
Surowce			
1.	Glikol etylenowy	Surowiec podstawowy do produkcji politereftalanu etylenu	86 359 Mg
2.	Glikol dietylenowy	Surowiec do produkcji politereftalanu etylenu	2 431 Mg
Materiały pomocnicze			
1.	Therminol®VP-1	Olejowy nośnik ciepła	0
2.	Tlenek antymonu (III) Selectipur®	Katalizator	88,0 Mg
3.	Therminol 66	Olejowy nośnik ciepła	40,0 Mg
4.	Kwas ortofosforowy	Stabilizator	6 750 kg
5.	Blue Dispersion-2	Toner niebieski – dodatek do substancji plastikowych/polimerów	3 500 kg
6.	Red Dispersion-2	Toner czerwony – dodatek do polimerów	700 kg
7.	Reactheat Blue-21	Toner czarno-niebieski – dodatek do substancji plastikowych/ polimerów	200 kg

5. Zmienia się pkt IV.4.2. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.4.2. Zużycie energii, wody i paliw

W związku z lokalizacją instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu w obszarze przemysłowym ANWIL S.A. dostawy mediów energetycznych: energii elektrycznej, ciepłej, gazu ziemnego, sprężonego powietrza, azotu oraz wody technologicznej są realizowane z sieci ANWIL S.A. na podstawie zawartych umów.

Zużycie mediów związanych z działaniem instalacji IPPC przedstawia się następująco:

Medium	j.m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na tonę produktu
Energia elektryczna	MWh	121	149	48 645,04	0,190
Gaz ziemny	tys. m ³	50,6	50,6	18 470	0,072
Woda zdemineralizowana	m ³	272	1 653	96 720	0,38
Woda chłodnicza	m ³	57 465	93 693	20 400 000	-
Woda oziębiona	m ³	5 986	7 981	2 125 000	-
Woda zdekarbonizowana	m ³	96	360	34 480	0,13
Para wodna 16 bar (g)	Mg	70	138	24 900	0,100
Sprężone powietrze (techniczne)	Nm ³	811 120	93 600	28 797 600	112,7
Azot	Nm ³	18 028	38 460	6 400 000	25,0
Powietrze pomiarowe	Nm ³	7 800	9 360	3 671 280	14,36

6. Zmienia się pkt IV.5.1. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Woda doprowadzana jest poprzez zakładową sieć wody pitnej ANWIL S.A., do której kierowana jest woda pobrana z ujęcia wody podziemnej w Kolonii Ustroń, poddana uzdatnieniu w stacji uzdatnienia wody ANWIL S.A.

Zużycie wody przedstawia się następująco:

- cele socjalno-bytowe załogi instalacji IPPC 3 420 m³/rok
- cele socjalno-bytowe pracowników biurowych i magazynowych 1 095 m³/rok
- zapotrzebowanie instalacji pomocniczej, laboratorium 5 600 m³/rok
- chłodzenie wież w okresie gorącym 4 500 m³

Łącznie: 14 615 m³/rok;

- cele ppoż. – woda z sieci wody ppoż doprowadzona jest na teren instalacji IPPC z zakładowej sieci wody ppoż. ANWIL S.A., zasilając wewnętrzny system instalacji ppoż. Woda ta kierowana jest bezpośrednio do budynków magazynu produktów gotowych, laboratorium i jednostki wody oziębionej CU, natomiast ze względu na wysokość budynków sekcji CP i SSP, zasilane są one za pośrednictwem wewnętrznego układu, składającego się z miejscowej pompowni, czerpiącej wodę z pośredniego zbiornika wody ppoż.

7. Zmienia się pkt IV.5.2. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.5.2. Ścieki

Na instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu powstają ścieki przemysłowe pochodzenia technologicznego, ścieki z uszczelnień pomp oraz układów chłodzenia, z procesu

mycia instalacji, z sekcji SSP, ze skraplacza odgazów, ze strippera wody odpadowej, z osuszek azotu, ze skrubera, z tac pompy Therminolu 66 i glikolu etylenowego, sprężarkowni oraz z laboratorium, a także skropliny (kondensat) z wież chłodniczych.

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

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

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

Ilość ścieków przemysłowych powstających na instalacji szacowana jest na 300 m³/d (Qr = 109 587 m³/rok).

Stan i skład ścieków przemysłowych

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

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

Ilość ścieków bytowych nie przekracza ilości wody pobranej na cele socjalno-bytowe i wynosi 4 515 m³/rok.

8. Zmienia się pkt IV.5.3. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.5.3. Wody opadowe i roztopowe

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

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

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

9. Zmienia się pkt IV.6. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.6. Emisja hałasu

Źródła hałasu i czas ich pracy

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

Źródła emisji hałasu pochodzącego od instalacji

Lp.	Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła
	W/Z*		godzina/dobę	[dB]
1.	N1Z	Dmuchawy powietrza do podgrzewacza gazowego (FDF A/B)	24	85
2.	N2Z	Pompy cyrkulacyjne olejowego czynnika grzewczego (HOP A/B/C/D)	24	85
3.	N3W	(CFT), pompy katalizatora (CFP A/B), DFP(A/B), BFP(A/B)	24	75
4.	N4W	Pompy zawiesiny do estryfikatora ze zbiornika mieszalnika (SMP A/B), pompy refluku glikolu (RRP A/B)	24	75
5.	N5W	Obszar: pompy surowego EG (CGMP A/B), filtr glikolu (CGMF), pompy refluku wody (ERP A/B) i filtra na tłoczeniu do kol. dest. RD (ERF), pompy HTM dla ogrzewania linii monomeru (HMP A/B), pompy HTM ogrzewania wyparki kol. dest. RB (HLP), pompy HTM dla ogrzewania linii polimeru (HPP A/B)	24	75
6.	N6W	Pompy zamknięcia barometrycznego (HWP A/B), chłodnice HWC A/B, pompy glikolu z odbieralników w	24	75

Lp.	Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła
	W/Z*		godzina/dobę	[dB]
		układzie polikondensacji (PRP-10 A/B, PRP-20 A/B, PRP-30 A/B)		
7.	N7W	Obszar zbiorników: zasilania katalizatora (CFT), zasilania stabilizatora (SFT), zasilania dodatków (DFT), BFT	24	75
8.	N8W	Głowice krajarek (DH A/B), pompy zębate produktu (BGP A/B), filtry polimeru PF A/B	24	75
9.	N9W	Estryfikator I° ES-10	24	85
10.	N10W	Pompy glikolu kol. destylacyjnej w układzie estryfikatora I°(EDPA/B)	24	75
11.	N11W	Pompa MGP	24	75
12.	N12W	Homogenizator katalizatora CH w obszarze nad zbiornikami katalizatora (CT), stabilizatora (ST), dodatków (DT)	24	80
13.	N13W	Suszarki polimeru amorficznego (CCD-1/2/3)	24	80
14.	N14W	Obszar zbiorników TPA (SHT-10), sito wibracyjne (VS), zawór obrotowy (SRV)	24	80
15.	N15W	Pompa (zębata) produktu końcowego (FGP)	24	80
16.	N16W	Mieszadła zbiorników katalizatora, stabilizatora i dodatków (CT(A), ST(A), DT(A) oraz zasobnika (CHH(A)), pompy glikolu (EHPA/B), BT	24	80
17.	N17W	Pompy próżniowe PJP A/B	24	80
18.	N18W	Estryfikator ES-20, kolumny ED-10 i ED-20, skraplacz EC-1	24	80
19.	N19W	Polimeryzator II° PA30 mieszadło polimeryzatora	24	80
20.	N20W	Dmuchawa azotu w układzie polimeryzatora SSP (SRB-12 A/B)	24	80
21.	N21W	Dmuchawa azotu do linii transportu pneumatycznego polimeru z podgrzewacza	24	80
22.	N22W	Dmuchawa powietrza z chłodnic produktu (SCB-11)	24	85
23.	N23W	Osuszki azotu (PND-11)	24	85

Lp.	Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła
	W/Z*		godzina/dobę	[dB]
24.	N24W	Pompy olejowego nośnika ciepła (HSP-16 A/B)	24	80
25.	N25W	Podgrzewacze azotu (SRH-11), SRW12, SRW13	24	85
26.	N27W	Jednostka oziębiania wody (CU)	24	85
27.	N28W	System przechowywania i obróbka I PA	24	75
28.	N29Z	Obszar magazynowania TPA – obszar silosów TS 1/2	24	85
29.	N30Z	Silosy polimeru amorficznego (ACS-11/12/13)	24	85
30.	N31W	Silos produktu (PCS-1/2/3)**	24	85
31.	N32W	Silos produktu (PCS-4)**	24	85
32.	N33W	Dmuchawa recyrkulacyjna układu krystalizacji bezpośredniej DCB	24	89
33.	N34W	Wentylator zespołu oczyszczania azotu SRB13	24	82
34.	N35W	Wentylator chłodzenia produktu 36-B-011-N22	24	86
35.	N36Z	Wentylator nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła HTT (FDF C/D)	24	85
36.	N37W	Dmuchawa CRB-12	24	80
37.	N38W	Dmuchawa SRB-11	24	79
38.	N39W	Trzecia linia cięcia (CC-3)	24	85
39.	N40Z	Silos granulatu skryształizowanego PCS5	24	85
40.	N41Z	Silos magazynowy ACS-14	24	85
41.	N64-1Z	Czerpnia powietrza silnika Diesel'a	Źródło pracujące w sytuacjach awaryjnych	89
42.	N64-2Z	Wyrzutnia powietrza silnika Diesel'a	Źródło pracujące w sytuacjach awaryjnych	89
43.	N64-3Z	Wyrzutnia powietrza silnika Diesel'a	Źródło pracujące w sytuacjach awaryjnych	89
44.	N42W	Sprężarka ESD442SFC/6.5 bar	24	77

Lp.	Kod źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła
	W/Z*		godzina/dobę	[dB]
45.	N43W	Sprężarka ESD442SFC/6.5 bar	24	77
46.	N44W	Sprężarka FSD442/6.5 bar	24	74
47.	N45W	Sprężarka FSD442/6.5 bar	24	74
48.	N46W	Młynek do mielenia tworzyw sztucznych	5	87
49.	N48W	Kruszarka do mielenia tworzyw sztucznych	10	85
50.	N49Z-N54Z	Wentylator (wymienniki ciepła EC-11) (6 szt.)	24	85 (każdy)
51.	N55W	Agregat pompowy ROP3	24	82
52.	N56W	Agregat pompowy ROP4	24	82
53.	N57W	Agregat pompowy ROP5	24	82
54.	N58W	Pompa do ścieków	24	82
55.	N59W	Pompa do czyszczenia membran	24	82
56.	N60Z	Stacja rozładowcza kontenerów	24	75
57.	N61Z	Transport łańcuchowy TS1/TS2	24	80
58.	N62Z	Wieże chłodnicze adiabatyczne (5 szt.)	24	103 (każda)
59.	N63Z	Pompy jednostopniowe (4 szt.)	24	82 (każda)
60.	N65Z	System transportu do silosów magazynowych (część podajnika znajdująca się na zewnątrz budynku)	24	95
61.	N68Z	Transport do silosa pośredniego	24	95

*W – wewnętrzne (w budynku); Z - zewnętrzne

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

Pozostałe źródła hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Kod źródła	Poziom A mocy akustycznej źródeł bezpośrednich L_{WA} i poziom hałasu źródeł pośrednich L_{wew} [dB]	Efektywny czas pracy źródła w czasie odniesienia T[h] dzień/noc	Równoważny poziom mocy akustycznej L_{WA} lub poziom hałasu L_{wew} [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu/izolacyjność ścian
					Pora dnia	Pora nocy	
Źródła hałasu bezpośrednie liniowe							
1.	Pojazdy lekkie	Poj. L	70 - 84	1,13/0,12	76,1	66,82	brak
2.	Pojazdy ciężkie	Poj. C	83 - 95	2,25/0,00	79,5	0,00	brak
3.	Składy kolejowe	SK	95	2,0/2,0	80,0	80,8	brak
Źródła hałasu pośrednie typu „budynek”							
1.	Budynek sprężarkowni /Magazynu	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 87$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB				
2.	Budynek wyrobów gotowych	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 92$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB				
3.	Budynek CP-1 i SSP-1	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 87$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB				
4.	Budynek osmozy	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 87$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB				
5.	Budynek stacji rozładunku (część niska budynku)	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 83$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB				
6.	Budynek stacji rozładunku (część wysoka budynku)	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 78$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB				
7.	Budynek reaktora Melter	Emisja ze wszystkich ścian	Poziom hałasu wewnątrz $L_{Aeq} = 85$ dB Izolacyjność ścian $R_w = 20$ dB				

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

Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska.

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

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

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

10. Zmienia się pkt IV.7. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.7. Źródła emisji substancji do powietrza

Źródłem emisji gazów lub pyłów do powietrza są:

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

Wykaz źródeł emisji substancji do powietrza

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora
1.	E-1	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8 MW
2.	E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego – linia cyrkulacyjna
3.	E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego
4.	E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego
5.	E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego
6.	E-4*	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekrystalizacji i krystalizacji, CR-11 i CR-12
7.	E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia
8.	E-6	Silos magazynowy ACS-11
9.	E-7	Silos magazynowy ACS-12
10.	E-8	Silos magazynowy ACS-13
11.	E-9	Silos magazynowy PCS-4
12.	E-10	Silos magazynowy PCS-3
13.	E-11	Silos magazynowy PCS-2
14.	E-12	Silos magazynowy PCS-1
15.	E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora
16.	E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2
17.	E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT
18.	E-16*	Odprowadzanie z pętli krystalizacji w okresie czyszczenia prekrystalizatora
19.	E-17*	Odprowadzenie z odciągu miejscowego na stanowisku napełniania beczek odpadem po destylacji glikolu
20.	E-19	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6 MW
21.	E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego
22.	E-21	Silos granulatu skryształizowanego ACS-14
23.	E-22	Silos magazynowy PCS-5
24.	E-23	Odpowietrzenie zbiornika kondensatu z ACU
25.	E-24 N	Silos magazynowy na płatki PET 1
26.	E-25 N	Silos magazynowy na płatki PET 2
27.	E-26 N	Odpowietrzenie silosa dozującego płatki PET
28.	E-27 N	Odpowietrzenie rozładunku płatków PET
29.	E-28*N	Awaryjne odpowietrzenie układu dmuchawy
30.	E-29*N	Agregat pompowy instalacji tryskaczowej p.poż.

* praca w trybie awaryjnym lub podczas konserwacji instalacji

Wentylatory ściennie (mechaniczne) w budynkach SSP i CP

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora
1.	W-30	SSP- strona południowa
2.	W-31	SSP- strona wschodnia
3.	W-28	SSP- strona południowa
4.	W-29	SSP- strona wschodnia
5.	W-27	SPP – strona wschodnia
6.	W-26	SPP – strona wschodnia
7.	W-21	CP- strona zachodnia
8.	W-22	CP- strona wschodnia
9.	W-17	CP – strona zachodnia
10.	W-35	CP – strona zachodnia
11.	W-34	CP – strona południowa
12.	W-15	CP – strona południowa
13.	W-16	CP – strona południowa
14.	W-18	CP – strona północna
15.	W-19	CP – strona północna
16.	W-12	CP – strona zachodnia
17.	W-13	CP – strona północna
18.	W-14	CP – strona północna
19.	W-6	CP – strona południowa
20.	W-7	CP – strona południowa
21.	W-32	CP – strona południowa
22.	W-33	CP – strona zachodnia
23.	W-8	CP – strona zachodnia
24.	W-9	CP – strona północna
25.	W-10	CP – strona północna
26.	W-1	CP – strona południowa
27.	W-2	CP – strona południowa
28.	W-3	CP – strona zachodnia

11. Zmienia się pkt V. decyzji i nadaje brzmienie:

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Warunki odbiegające od normalnych występują w sytuacji uruchomienia i zatrzymania instalacji, w trakcie awarii oraz przy zakłóceniach w procesie technologicznym.

Instalację do produkcji granulatu politereftalanu etylenu wyposażono w aparaturę kontrolno-pomiarową pozwalającą na weryfikację, rejestrację i regulację wszystkich istotnych parametrów oraz na właściwą reakcję obsługi, gdy parametry zaczynają odbiegać od normy mimo prawidłowych ustawień. Zabezpieczenia te pozwalają na wyłączenie z ruchu określonego węzła instalacji w przypadku niewłaściwego przebiegu procesu technologicznego.

Planowane zatrzymanie instalacji może wystąpić raz na 4 lata. Czas zatrzymania nie przekroczy 30 dni. Przewiduje się, że w wyniku uruchamiania i zatrzymywania instalacji bądź w wyniku występujących zakłóceń procesów technologicznych, możliwe jest wytworzenie do 8000 Mg/rok produktu klasy 2B, który jest pełnowartościowym materiałem PET, posiadającym jedynie inną formę fizyczną niż produkt finalny pełnowartościowy.

Przy każdym awaryjnym zatrzymaniu, uruchomieniu instalacji, a także przy występujących zakłóceniach pracy instalacji może powstać odpad prepolimerowy (kod odpadu 07 02 13).

W sytuacji odbiegającej od normalnej może nastąpić podwyższenie ilości glikolu etylenowego w ściekach odprowadzanych do kanalizacji ANWIL S.A., co doprowadzi do wzrostu stężenia ChZT (w zakresie od 11 700 do 15 600 mg/dm³).

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

Emisja substancji z emitora E-4* występuje wyłącznie w przypadku awarii układu CR-12 i przełączenia produkcji na pętlę CR-11. Emitor E-16*, działa tylko jeżeli w trakcie awaryjnego przełączenia pętli CH-12 na CH-11 będzie konieczne czyszczenie prekrystalizatora.

Emisja z emitora E-28*N zachodzi w trakcie awarii pieca HH-1 (E-1, podgrzewacz olejowego nośnika ciepła 12,8 MW), w którym są dopalane LZO z instalacji. Gazy odprowadzane są bezpośrednio do atmosfery ze względu na bezpieczeństwo procesowe – w trakcie wyłączenia pieca następowałaby koncentracja gazów w komorze spalania pieca, co groziłoby wybuchem.

Emisja substancji do powietrza z emitora E-29*N (agregat pompowy instalacji tryskaczowej p.poż.) występuje jedynie w okresach akcji gaśniczej lub podczas prób testowo-konserwacyjnych i nie należy do cyklu technologiczno-produkcyjnego instalacji.

Parametry emitorów pracujących w warunkach odbiegających od normalnych

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h/rok	m ³ /s
E-4*	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekryształizacji i kryształizacji, CR-11 i CR-12	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-16*	Odprowadzanie z pętli kryształizacji w okresie czyszczenia prekryształizatora	35,0 B	0,25	0	437	10	1,271
E-17*	Odprowadzenie z odciążu miejscowego na stanowisku napełniania beczek odpadem po destylacji glikolu	5,0 O	0,3	5,3	293	10	0,375
E-28*N	Awaryjne odpowietrzenie układu dmuchawy	23,0 B	0,5	0	318	12	0,556
E-29*N	Agregat pompowy instalacji tryskaczowej p.poż.	3,2 B	0,152	0	453	52	–

O - wylot pionowy otwarty, B - wylot boczny

* praca w trybie awaryjnym lub podczas konserwacji instalacji

Rodzaje i wielkości emisji z emitorów czynnych jedynie podczas awarii lub konserwacji instalacji

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
			kg/h	Mg/rok
E-4*	Odprowadzenie strumienia powietrza z pętli prekryształizacji i kryształizacji, CR-11 i CR-12	Aldehyd octowy	0,6000	0,0060
		Pył ogółem	0,0800	0,0008
		Pył PM 2,5	0,01192	0,0001192
		Pył PM 10	0,02662	0,0002662
E-16*	Odprowadzanie z pętli kryształizacji w okresie czyszczenia prekryształizatora	Glikol etylenowy	0,0800	0,0008
		Aldehyd octowy	0,6000	0,0060
		Pył ogółem	0,0800	0,0008
		Pył PM 2,5	0,01192	0,0001192
E-17*	Odprowadzenie z odciążu miejscowego na stanowisku napełniania beczek odpadem po destylacji glikolu	Glikol etylenowy	0,0003	0,000003
		Aldehyd octowy	0,0003	0,000003

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
			kg/h	Mg/rok
E-28*N	Awaryjne odpowietrzenie układu dmuchawy	Aldehyd octowy	4,340	0,05208
		Dioxan	0,660	0,00792
E-29*N	Agregat pompowy instalacji tryskaczowej p.poż.	Dwutlenek azotu	0,0808	0,00420
		Dwutlenek siarki	0,000818	0,0000425
		Pył ogółem	0,00505	0,000263
		Pył PM 2,5	0,00505	0,000263
		Pył PM 10	0,00505	0,000263
		Tlenek węgla	0,7070	0,036764
Węglowodory alifatyczne	0,03838	0,001996		

* praca w trybie awaryjnym lub podczas konserwacji instalacji

12. Zmienia się pkt VI.1.1. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.1.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna**	
			kg/h	mg/m ³ _u
E-1	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8 MW	Dwutlenek azotu	–	150
		Dwutlenek siarki	–	35
		Pył ogółem	–	5
		Pył PM2,5	0,0719	–
		Pył PM10	0,0719	–
		Tlenek węgla	0,3889	–
E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego – linia cyrkulacyjna	Pył ogółem	0,0015	–
		Pył PM2,5	0,001335	–
		Pył PM10	0,00135	–
E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	Glikol etylenowy	0,0400	–
		Pył ogółem	0,1000	–
		Pył PM2,5	0,0149	–
		Pył PM10	0,0333	–
E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	Glikol etylenowy	0,0400	–
		Pył ogółem	0,1000	–
		Pył PM2,5	0,0149	–
		Pył PM10	0,0333	–
E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	Glikol etylenowy	0,0400	–
		Pył ogółem	0,1000	–
		Pył PM2,5	0,0149	–
		Pył PM10	0,0333	–
E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia	Aldehyd octowy	0,0100	–
		Pył ogółem	0,0500	–
		Pył PM2,5	0,00745	–
		Pył PM10	0,01665	–
E-6	Silos magazynowy ACS-11	Pył ogółem	0,0080	–
		Pył PM2,5	0,001192	–
		Pył PM10	0,002662	–
E-7	Silos magazynowy ACS-12	Pył ogółem	0,0080	–
		Pył PM2,5	0,001192	–
		Pył PM10	0,002662	–

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna**	
			kg/h	mg/m ³ _u
E-8	Silos magazynowy ACS-13	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0080 0,001192 0,002662	– – –
E-9	Silos magazynowy PCS-4	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0080 0,001192 0,002662	– – –
E-10	Silos magazynowy PCS-3	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0080 0,001192 0,002662	– – –
E-11	Silos magazynowy PCS-2	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0080 0,001192 0,002662	– – –
E-12	Silos magazynowy PCS-1	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0080 0,001192 0,002662	– – –
E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1	Glikol etylenowy	0,0165	–
E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2	Glikol etylenowy	0,0165	–
E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT	Glikol etylenowy	0,0165	–
E-19	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6 MW	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10 Tlenek węgla	– – – 0,0333 0,0333 0,1804	150 35 5 – – –
E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego	Aldehyd octowy Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,3200 0,0500 0,00089 0,00302	– – – –
E-21	Silos granulatu skryzalizowanego ACS-14	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0080 0,001192 0,002662	– – –
E-22	Silos magazynowy PCS-5	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,0080 0,001192 0,002662	– – –
E-23	Odpowietrzenie zbiornika kondensatu z ACU	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,00040 0,00250	– –
E-24N	Silos magazynowy na płatki PET 1	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,008 0,001192 0,002662	– – –
E-25N	Silos magazynowy na płatki PET 2	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,008 0,001192 0,002662	– – –
E-26N	Odpowietrzenie silosa dozującego płatki PET	Pył ogółem Pył PM2,5 Pył PM10	0,1443 0,02151 0,0480	– – –
E-27N	Odpowietrzenie rozładunku płatków PET	Pył ogółem Pył PM2,5	0,0180 0,002682	–

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna**	
			kg/h	mg/m ³ _u
		Pył PM10	0,00599	–

Rodzaje i wielkości emisji substancji do powietrza z wentylatorów mechanicznych ściennych

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna
			kg/h
W-30	SSP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,000875 0,000040
W-31	SSP – strona wschodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,000875 0,000040
W-28	SSP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,014450 0,000145
W-29	SSP – strona wschodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,014450 0,000145
W-27	SSP – strona wschodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001323 0,000125
W-26	SSP – strona wschodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001323 0,000125
W-21	CP – strona zachodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001429 0,000026
W-22	CP – strona wschodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001429 0,000026
W-17	CP – strona zachodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001837 0,000033
W-35	CP – strona zachodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001837 0,000033
W-34	CP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001837 0,000033
W-15	CP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001837 0,000033
W-16	CP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001837 0,000033
W-18	CP – strona północna	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001837 0,000033
W-19	CP – strona północna	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001837 0,000033
W-12	CP – strona zachodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007602 0,000913
W-13	CP – strona północna	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007602 0,000913
W-14	CP – strona północna	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007602 0,000913
W-6	CP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007916 0,000356
W-7	CP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007916 0,000356
W-32	CP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007916 0,000356
W-33	CP – strona zachodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007916 0,000356
W-8	CP – strona zachodnia	Glikol etylenowy	0,007916

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna
			kg/h
		Aldehyd octowy	0,000356
W-9	CP – strona północna	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007916 0,000356
W-10	CP – strona północna	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,007916 0,000356
W-1	CP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001900 0,000230
W-2	CP – strona południowa	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001900 0,000230
W-3	CP – strona zachodnia	Glikol etylenowy Aldehyd octowy	0,001900 0,000230

13. Zmienia się pkt VI.1.2. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.1.2. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h/rok	m ³ /s
E-1	Komin podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 12,8 MW	37,0 O	1,2	6,72	433,7	8760	7,6
E-2	Odpowietrzenie układu rozładunku i magazynowania kwasu tereftalowego – linia cyrkulacyjna	37,6 Z	0,2	0	333	2663	0,052
E-3-1	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-3-2	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-3-3	Odpowietrzenie suszarek polimeru amorficznego	15,0 B	0,2	0	353	8760	0,417
E-5	Odprowadzenie strumienia powietrza z układu chłodzenia	8,0 B	0,8	0	326	8760	12,558

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h/rok	m ³ /s
E-6	Silos magazynowy ACS-11	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-7	Silos magazynowy ACS-12	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-8	Silos magazynowy ACS-13	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-9	Silos magazynowy PCS-4	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-10	Silos magazynowy PCS-3	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-11	Silos magazynowy PCS-2	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-12	Silos magazynowy PCS-1	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-13	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-1	10,5 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-14	Zbiornik glikolu etylenowego NGT-2	6,9 Z	0,15	0	282	8760	0,0153
E-15	Zbiornik glikolu etylenowego CGT	6,5 Z	0,05	0	282	8760	0,0153
E-19	Komin nowego podgrzewacza olejowego nośnika ciepła 6 MW	37,0 O	0,65	10,7	436,7	8760	3,0
E-20	Odprowadzenie powietrza z transportu pośredniego	50,2 B	0,5	0	278	8760	0,475
E-21	Silos granulatu skryształizowanego ACS-14	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-22	Silos magazynowy PCS-5	40,5 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-23	Odpowietrzenie zbiornika kondensatu z ACU	1,9 B	0,005	0	353	8760	0,00068

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	Strumień gazu w warunkach umownych
		m	m	m/s	K	h/rok	m ³ /s
E-24N	Silos magazynowy na płatki PET 1	37,0 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-25N	Silos magazynowy na płatki PET 2	37,0 Z	0,2	0	282	5680	0,219
E-26N	Odpowietrzenie silosa dozującego płatki PET	45,0 Z	0,3	0	282	8760	3,144
E-27N	Odpowietrzenie rozładunku płatków PET	4,7 B	0,28	0	293	5680	1,00

O - wylot pionowy otwarty, Z - wylot pionowy zadaszony, B - wylot boczny

Parametry wentylatorów ściennych (mechanicznych)

Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy
		m	m	m/s	K	h/rok
W-30	SSP – strona południowa	36,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-31	SSP – strona wschodnia	36,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-28	SSP – strona południowa	28,5	0,62 x 0,62 B	0,0	307	8760
W-29	SSP – strona wschodnia	28,5	0,62 x 0,62 B	0,0	307	8760
W-27	SPP – strona wschodnia	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-26	SPP – strona wschodnia	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-21	CP – strona zachodnia	28,5	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-22	CP – strona wschodnia	28,5	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-17	CP – strona zachodnia	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-35	CP – strona zachodnia	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-34	CP – strona południowa	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-15	CP – strona południowa	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-16	CP – strona południowa	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-18	CP – strona północna	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-19	CP – strona północna	18,0	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-12	CP – strona zachodnia	13,5	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-13	CP – strona północna	13,5	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-14	CP – strona północna	13,5	0,62 x 0,62 B	0,0	305	8760
W-6	CP – strona południowa	10,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-7	CP – strona południowa	10,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-32	CP – strona południowa	10,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-33	CP – strona zachodnia	10,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-8	CP – strona zachodnia	10,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-9	CP – strona północna	10,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-10	CP – strona północna	10,0	0,62 x 0,62 B	0,0	300	8760
W-1	CP – strona południowa	1,5	0,62 x 0,62 B	0,0	298	8760
W-2	CP – strona południowa	1,5	0,62 x 0,62 B	0,0	298	8760
W-3	CP – strona zachodnia	1,5	0,62 x 0,62 B	0,0	298	8760

14. Zmienia się pkt VI.1.3. decyzji i nadaje brzmienie:**VI.1.3. Wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym**

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna Mg/rok
1.	Dwutlenek azotu	27,638
2.	Dwutlenek siarki	6,448
3.	Pył ogółem	6,004
	- w tym pył do 2,5 µm	1,624
	- w tym pył do 10 µm	2,496
4.	Tlenek węgla	4,987
5.	Aldehyd octowy	2,972
6.	Glikol etylenowy	2,536

15. Zmienia się pkt VI.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:**VI.2.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji**

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	1,5
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	683,26
07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	5,00
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,50
13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	26,00
13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	104,00
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	15,00
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	7,20
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	25,00
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,60
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	185,00

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	29,10
07 02 99	Inne niewymienione odpady	14,8
12 01 13	Odpady spawalnicze	0,65
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3,00
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	128,50
15 01 03	Opakowania z drewna	3,25
15 01 04	Opakowania z metali	2,60
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,95
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1,30
15 01 07	Opakowania ze szkła	0,26
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,40
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,50
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3,00
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	1,00
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,00
16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd, lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	1,30
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	10,40
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	52,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne	1,5
17 04 02	Aluminium	4,00
17 04 05	Żelazo i stal	105,00
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	14,30

16. Zmienia się pkt VI.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.2.2. Charakterystyka wytwarzanych odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
06 01 04*	Kwas fosforowy i fosforawy	Zlewki kwasu fosforowego. Ostra toksyczność (H302). Drażniące działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (H314).

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Pozostałości po destylacji glikolu (postać masy o charakterze lejącego się brązowo-mlecznego miodu, zanieczyszczona glikolem etylenowym i dwuetylenowym oraz politereftalanem etylenu) nieprzereagowana w zbiorniku SMT, zawiesina mieszaniny kwasów tereftalowych (TPA i IPA) z glikolem etylenowym i dwuetylenowym (rozwarstwiająca się ciecz barwy mlecznej). Ostra toksyczność (H302). Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H373).
07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Roztwór z mycia zbiorników z tonerami, ciecz będąca mieszaniną tonera, glikolu i wody wraz z barwnikiem organicznym. Ostra toksyczność (H302). Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H373).
13 02 08*	Inne oleje przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią oleje przekładniowe (np. oleje w sprayu – typu WD 40) i smary pochodzące z maszyn i urządzeń instalacji produkującej PET. Ekotoksyczne – działanie szkodliwie lub toksyczne (HP4, HP5, HP6). Działa toksycznie na organizmy wodne (HP14).
13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Przepracowany Therminol VP1, stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET. Drażniące – działanie drażniące na skórę (H315) i powodujące uszkodzenie oczu (H319). Ostra toksyczność (H332). Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H335). Ekotoksyczne – działa toksycznie na organizmy wodne (HP14).
13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Przepracowany olej Therminol 66 (substancje niskowrzące) na bazie terfenylu, stosowany jako nośnik ciepła w instalacji produkcji PET. Drażniące – działanie drażniące na skórę (H315) i powodujące uszkodzenie oczu (H319). Ostra toksyczność (H332). Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H335). Ekotoksyczne – działa toksycznie na organizmy wodne (HP14).
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Kondensat, ciecz, mieszanina oleju i wody (odpad z separatorów w sprężarkowni). Ekotoksyczne – działa toksycznie na organizmy wodne (HP 14).
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią zużyte opakowania (w tym opakowania objęte opłatą kaucyjną) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. pojemniki po olejach, smarach, puszki po olejach w sprayu, opakowania po farbach itp. Ekotoksyczne – działanie szkodliwie lub toksyczne (HP4, HP5, HP6). Działa toksycznie na organizmy wodne (HP14).

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią: zanieczyszczona odzież robocza i ochronna, wyeksploatowane filtry powietrzne i olejowe, zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo, tkaniny filtracyjne z urządzeń odpylających (np. z filtra TBF), maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej pracowników. Działanie szkodliwie lub toksyczne (HP4, HP5, HP6). Działa toksycznie na organizmy wodne (HP14).
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte świetlówki i lampy wyładowcze zawierające związki rtęci. Toksyczność ostra (przez drogi oddechowe) (H330). Szkodliwie działanie na rozrodczość (H360D). Działanie toksyczne na narządy docelowe – narażenia powtarzane (H372). Stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego – zagrożenie ostre (H400). Stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego – zagrożenie przewlekłe (H410).
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad stanowią zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne (alkohol benzylowy, metanol, kwas solny, kwas fosforowy, glikol etylenowy, jodyna, benzen). Drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu (H315, H318, H319). Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją (H373). Rakotwórcze (H350, H351). Mutagenne (H341). Szkodliwe działanie na rozrodczość (H360D). Żrące – odpady, które w wyniku naniesienia działają żrąco na skórę (H314). Ekotoksyczne – działa toksycznie na organizmy wodne (HP14). Ostra toksyczność (H302, H311, H331, H332).
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Nieprzereagowany monomer (bis- (2-hydroksyetyl)-tereftalan) po II estryfikacji. Powstaje w wyniku zajścia niepełnej reakcji w reaktorze II ES-20. Odpad w postaci bryłek, kęsów i zlepów tworzywowych. Pozostałości polimeru z układu cięcia oraz poboru próbek z urządzeń głównych SSP w postaci drobnych kulek i bryłek tworzywowych. Pył polimeru zatrzymywany na filtrze workowym SRF 11. Pył polimeru po oczyszczaniu powietrza po cyklonach CRS-11 i CRS-12 po tzw. procesie krystalizacji polimeru, w postaci małych grudek lub pyłu. Pył po cyklonie SCS-11 po tzw. chłodzeniu produktu gotowego, w postaci małych grudek lub pyłu.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	Kwas tereftalowy – odpad w postaci białego proszku usuwany ze spustu zbiornika SHT-10 (zbiornik buforowy – zasobnik), zatrzymywany na filtrach workowych SHTF oraz TBF Kwas izoftalowy – odpad w postaci białego proszku, zatrzymywany na filtrze IVF.
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z zamiętania hali produkcyjnej.
12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpadowe pozostałości spawalnicze takie jak końcówki elektrod powstające podczas wykonywania drobnych prac remontowych na instalacji.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady papieru i tektury.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpadowe worki polietylenowe lub polipropylenowe tzw. big-bagi, folia opakowaniowa, wkładki foliowe przeciwwilgociowe w big-bagach, plastikowe beczki 200 l oraz inne pojemniki, kontenery z polipropylenu lub polietylenu.
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowi pełnowartościowe drewno używane jako element wzmacniający opakowanie transportowe oraz trociny służące jako wypełniacz opakowań. Uszkodzone palety.
15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowią różnego rodzaju stalowe opakowania po surowcach np. beczki metalowe 200 l.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad stanowią opakowania po surowcach, wykonane z kilku rodzajów materiałów m.in. papierowe worki wyściełane wkładką foliową.
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad stanowią niepodlegającej segregacji odpady folii opakowaniowej, tektury, kawałków drewna itp., które uległy zmieszaniu.
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad stanowią zużyte opakowania szklane jak butelki po napojach lub innych surowcach zakupywanych na potrzeby laboratorium niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowi zużyta odzież robocza i ochronna nienadająca się do użytku, powstająca na wydziałach produkcyjnych oraz wyeksploatowane, nienadające się do regeneracji tkaniny filtracyjne, przeterminowane (i niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi) maski i pochłaniacze p/gaz stanowiące środki ochrony indywidualnej.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektroniczne powszechnego użytku np. uszkodzone radia, jednostki centralne komputerów, klawiatury, kalkulatory elektroniczne, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów.
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią niesprawne części maszyn takie jak: paski klinowe oraz zużyte kartridże i tonery drukowe.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpad stanowią zużyte chemikalia i gazy w pojemnikach ciśnieniowych.
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad stanowią zużyte akumulatory oraz baterie latarkowe.
16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd, lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Zużyty katalizator platynowy w postaci kulek krzemowych pokrytych platyną. Wykorzystywany do katalitycznego spalania związków organicznych w zbiorniku katalitycznym PTR 11 oraz zbiorniku osuszającym NPS.
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Odpadowy katalizator zeolitowy (alużel) wykorzystywany do osuszania azotu w zbiorniku katalitycznym PTR 11 oraz zbiorniku osuszającym NPS.
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Wymieszane odpady budowlane, mieszanina odpadów tj. gruz, odpadowe drewno (szalunki, stemple), zmieszana z gruzem folia PP i PE, nienadające się do wyselekcjonowania elementy tworzyw sztucznych.
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady tworzyw sztucznych (np. korytka po kablach).
17 04 02	Aluminium	Odpady aluminium z remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w obiektach produkcyjnych i pomocniczych.
17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza z remontów instalacji, modernizacji i wymiany urządzeń w obiektach produkcyjnych i pomocniczych.
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpadowe materiały izolacyjne takie jak wełna mineralna, uszczelki klingerytowe lub teflonowe, tworzywowe sznury izolacyjne. Powstają w trakcie demontażu instalacji, rurociągów oraz innych maszyn i urządzeń.

17. Zmienia się pkt VI.2.3. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.2.3. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Miejsce magazynowania	Lokalizacja	Kod odpadu	Charakterystyka miejsca magazynowania	Sposób gromadzenia i magazynowania odpadów
Na parterze hali produkcyjnej w pobliżu zbiornika SMP	Hala produkcyjna	07 02 08* – pozostałość po destylacji glikolu 07 02 15 – pył kwasu	Wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2 m ² na betonowej posadzce	Odpady zbierane do zamykanego pojemnika (beczka 200 l) i przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na parterze hali produkcyjnej, w pobliżu zbiorników JT	Hala produkcyjna	07 02 13 – prepolimer po I ^o polimeryzacji, pył z JT 07 02 99 – odpady z zamiatania hali produkcyjnej	Wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,5 m ² z utwardzonym podłożem	Odpady o kodzie 07 02 13 zbierane są do big-baga (ok. 1,5 m ³) lub w 200 l beczki, następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych

				Odpady o kodzie 07 02 99 zbierane do opakowania (beczka 200 l) następnie przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Na parterze przy zbiorniku ERT	Hala produkcyjna	07 02 08* – pozostałości poreakcyjne (oligomery z glikolem)	Wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,5 m ² z utwardzonym podłożem	Odpady zbierane w beczki (200 l) a następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na parterze w pobliżu platformy	Hala produkcyjna	15 02 02* – zanieczyszczone czyściwa	Wydzielone miejsce ok. 2,5 m ² o utwardzonym podłożu, na tacy ociekowej	Odpady o kodzie 15 02 02* zbierane do szczelnego pojemnika, przekazywane dalej do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Sprężarkownia	Budynek sprężarkowni	15 02 02* – zanieczyszczone filtry	Wydzielone miejsce ok. 2,5 m ² o utwardzonym podłożu	Odpady o kodzie 15 02 02* zbierane do szczelnego pojemnika, przekazywane dalej do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Warsztat ślusarski	Parter budynku produkcyjnego	17 04 05 – żelazo i stal 17 04 02 – aluminium	Wydzielone miejsce ok. 2 m ²	Odpady zbierane do beczek, przekazywane do metalowego kontenera przeznaczonego na złom i przekazywane selektywnie odbiorcom posiadającym zezwolenie
Warsztat UTR	Parter budynku produkcyjnego	15 02 02* – zanieczyszczone czyściwa 15 01 10* – opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Wydzielone miejsce ok. 2 m ²	Odpady zbierane do beczek, przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na pierwszym piętrze hali produkcyjnej, przy północnej ścianie	Hala produkcyjna	07 02 13 – nieprzereagowany monomer po II ^o estryfikacji 07 02 13 – prepolimer po I ^o polimeryzacji 07 02 99 – odpady z zmiatania hali produkcyjnej 15 01 02 – folia	Wydzielone miejsce o powierzchni ok. 4,0 m ² z utwardzonym podłożem	Odpady nieprzereagowanego monomeru po II ^o estryfikacji (07 02 13) oraz prepolimeru po I ^o polimeryzacji (07 02 13) zbierane selektywnie do big-bagów (ok. 1,5 m ³) następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych. Odpady o kodzie 07 02 99 zbierane do opakowania (beczka 200 l) przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami. Odpady 15 01 02 zbierane w big-bag i przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na pierwszym piętrze hali produkcyjnej, w pokoju kontrolnym DCS	Hala produkcyjna	16 06 05 – zużyte akumulatorki i baterie latarkowe 16 02 14 – odpadowe urządzenia	Zamykany pokój (sterownia) o powierzchni ok. 20 m ²	Odpady zbierane do opakowania (pudełka kartonowe), przekazywane dalej odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

		elektroniczne (radia, jednostki centralne komputerów itp.)		
Na drugim piętrze hali produkcyjnej, w pobliżu zbiorników CT przygotowania katalizatorów i stabilizatorów	Hala produkcyjna	15 01 10* – opakowania po substancjach niebezpiecznych 15 01 02 – folia 15 01 06 – zmieszane opakowaniowe	Wydzielone miejsce o powierzchni ok. 16,0 m ² z utwardzonym podłożem	Odpadowe opakowania po substancjach niebezpiecznych (15 01 10*) oraz opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02) i zmieszane odpady opakowaniowe (15 01 06) zbierane do big-bagów (ok. 1,5 m ³) lub ustawione w kartonach na palecie następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Na drugim piętrze hali produkcyjnej, Warsztat elektryków	Hala produkcyjna	16 02 16 – elementy urządzeń 16 02 14 – zużyte urządzenia 17 06 04 – otulina kablowa	Wydzielone miejsce o powierzchni ok. 2,0 m ² z utwardzonym podłożem	Odpady zbierane selektywnie do beczek (ok. 1,5 m ³) przekazywane do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Południowa ściana hali produkcyjnej (taca betonowa)	Południowa ściana hali produkcyjnej	07 02 08* – pozostałości po destylacji glikolu	Betonowa taca (poza halą produkcyjną) o powierzchni ok. 10 m ² otoczona niskim murkiem zapobiegającym wydostaniu się rozlewów do gruntu	Odpad kierowany bezpośrednio po wytworzeniu do pojemników (np. beczek lub paletopojemników) usytuowanych na stanowisku wyposażonym w miejscowy układ wentylacji (odciąg powstających oparów) połączony ze skruberem odgazów, następnie przekazywany odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Południowa ściana hali produkcyjnej przy HT-300	Południowa ściana hali produkcyjnej	13 03 08* – olej VP1 przepracowany	Taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	Odpad zbierany w beczki 200 l przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Północna ściana hali produkcyjnej, w pobliżu budynku laboratorium	Północna ściana hali produkcyjnej	15 02 02* – zanieczyszczone czyszcivo 13 02 08* – inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Tace ociekowe (poza halą produkcyjną)	Odpad zbierany w beczki 200 l przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
W pobliżu HT-900	Północna ściana hali produkcyjnej	13 03 10* – przepracowany Therminol 66, substancje niskowrzące	Wydzielone miejsce ok. 2 m ² na betonowej posadzce	Odpad zbierany w beczki 200 l lub paletopojemniki przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Miejsce przygotowania pasty IPA	Zachodnia ściana hali produkcyjnej	07 02 08* – pozostałości po sporządzeniu pasty IPA 07 02 15 – zanieczyszczony kwas IPA	Wydzielone miejsce ok. 2 m ² na betonowej posadzce	Odpad zbierany w beczki 200 l przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych

Rozładunek kwasu TPA	Wiata rozładunkowa	07 02 15 – zanieczyszczony kwas TPA	Wydzielone miejsce ok. 2 m ² na utwardzonym podłożu	Odpad zbierany w big-bagi przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Pomieszczenie laboratoryjne	Laboratorium	16 05 06* – zużyte oraz przeterminowane chemikalia laboratoryjne	Zamykana szafa w pokoju analitycznym zakładowego laboratorium	Odpad zbierany i magazynowany selektywnie w oryginalnych opakowaniach, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych i dalej odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Magazyn Wyrobów Gotowych	Hala magazynowa	15 01 02 – folia, zużyte big-bagi	Wydzielone miejsce ok. 2 m ² na betonowej posadzce	Odpad zbierany w big-bagi przekazywany do Magazynu Odpadów Przemysłowych
Namiot IPA	Zewnętrzna ściana północna	15 01 02 – folia, zużyte big-bagi, folia z rozładunku kontenerów	Wydzielone miejsce na betonowej posadzce	Odpad przekazywany odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Rozładunek płatków PET	Hala	15 01 02 – folia, zużyte big-bagi, folia z rozładunku kontenerów	Wydzielone miejsce na betonowej posadzce	Odpad przekazywany odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami
Magazyn Odpadów Przemysłowych	Część magazynu przeznaczona na odpady niebezpieczne	07 02 08* – nieprzereagowana zawiesina mieszaniny kwasów tereftalowych z glikolem etylenowym i dwuetylenowym 13 02 08* – odpadowe oleje przekładniowe 13 03 08* – przerepracowany Therminol VP1, mieszanina bifenyli i eteru bifenyloвого 13 03 10* – przerepracowany olej na bazie terfenylu 15 01 10* – zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych 15 02 02* – zanieczyszczona odzież robocza zaolejone lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi czyściwo	Pomieszczenie o wymiarach 18x7 m i wysokości w najniższym punkcie 3,5 m posiadające pochyłą betonową posadzkę, miejsce zadaszone i otoczone niskim murkiem, chroniącym otoczenie przed przypadkowymi wyciekami z tacy pomieszczenia, jest podzielone na dwie części magazynowe: dla odpadów niebezpiecznych oraz dla odpadów innych niż niebezpieczne Taca ociekowa (poza halą produkcyjną)	Odpady okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów Przemysłowych przez pracowników. Odpady selektywnie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki, big-bagi, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami

		<p>16 02 13* – zużyte świetlówki i lampy</p> <p>16 0 506* – chemikalia laboratoryjne i analityczne</p> <p>07 03 04* – inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze</p> <p>13 05 06* – olej z odwadniania olejów w separatorach macierzyste</p>		
Magazyn Odpadów Przemysłowych	Część magazynu przeznaczona na odpady inne niż niebezpieczne	<p>07 02 13 – wszelkie odpady PET</p> <p>07 02 15 – odpadowy kwas TPA i IPA</p> <p>07 02 99 – odpady z zmiatania hali produkcyjnej</p> <p>12 01 13 – odpady spawalnicze</p> <p>15 01 01 – odpady papieru i tektury</p> <p>15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych</p> <p>15 01 03 – opakowania z drewna</p> <p>15 01 04 – opakowania metalowe</p> <p>15 01 05 – opakowania wielomateriałowe</p> <p>15 01 06 – zmieszane odpady opakowaniowe</p> <p>15 01 07 – opakowania ze szkła</p> <p>15 02 03 – zużyta odzież robocza) lub zużyte czyściwo</p> <p>16 02 14 – urządzenia elektroniczne powszechnego użytku</p>	<p>Pomieszczenie o wymiarach 18x7 m i wysokości w najniższym punkcie 3,5 m posiadające pochyłą betonową posadzkę, zadaszone i otoczone niskim murkiem, chroniącym otoczenie przed przypadkowymi wyciekami z tacy pomieszczenia, podzielone na dwie części magazynowe: dla odpadów niebezpiecznych oraz dla odpadów innych niż niebezpieczne</p>	<p>Odpady okresowo przewożone z miejsc magazynowania w hali przemysłowej, z Magazynu Wyrobów Gotowych i Innych do Magazynu Odpadów Przemysłowych przez pracowników. Selektownie magazynowane luzem lub w pojemnikach (beczki big-bagi, opakowania kartonowe itp.) i przekazywane odbiorcom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami</p>

		16 02 16 – niesprawne części maszyn 16 06 05 – zużyte akumulatorki i baterie latarkowe 16 08 01 – zużyte katalizatory zawierające platynę 16 08 03 – zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe (aluzel) 17 01 07 – wymieszane odpady budowlane 17 04 02 – aluminium 17 04 05 – żelazo i stal 17 06 04 – materiały izolacyjne (np. wełna mineralna) 17 02 03 – tworzywa sztuczne		
--	--	--	--	--

18. Zmienia się pkt VIII.5. decyzji i nadaje brzmienie:

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

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów prawa w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w operacie pn.: „Operat przeciwpożarowy zamienny zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej obiektu – miejsca magazynowania odpadów przemysłowych Indorama Ventures Poland Sp. z o. o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek”, opracowanym w styczniu 2022 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego, nr upr. 563/2012, uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku postanowieniem z dnia 4 marca 2022 r., znak: PZ.5260.4.2.2022.2.KB.

19. Zmienia się pkt X.4.4. decyzji i nadaje brzmienie:

X.4.4. Określam częstotliwość i zakres monitoringu jakości gleby i ziemi

Analizy jakości gruntów należy wykonywać raz na 5 lat, za początek okresu sprawozdawczego przyjmuje się lipiec 2015 roku, datę sporządzenia Raportu początkowego dla terenu związanego z eksploatacją Instalacji do produkcji politereftalanu etyleny. Zakres badań powinien obejmować następujące parametry:

- suma benzyn ($C_6 - C_{12}$),

- oleje mineralne (C₁₂ – C₃₅),
- metale ciężki (arsen, bar, kadm, chrom ogólny, kobalt, miedź, ołów, rtęć, molibden, nikiel, cyna, cynk).

Wyniki powyżej określonych pomiarów analitycznych należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

Wyznacza się ilość próbek gruntu – 14 szt. (przy powierzchni terenu oraz znad zwierciadła wody podziemnej), w następującej lokalizacji:

Oznaczenie punktu poboru próbek gruntu	Długość geograficzna Y	Szerokość geograficzna X	Długość geograficzna Y	Szerokość geograficzna X
	Układ 2000 strefa 6		Układ 1992	
1	6565261	5842409	497683,2	538332,6
2	6565238	5842487	497661,3	538410,5
3	6565050	5842581	497474,8	538506,9
5	6565083	5842675	497509,5	538600,2
6	6565093	5842706	497519,8	538631,4
7	6565154	5842657	497579,8	538581,4
8	6565251	5842589	497675,8	538512,2

Metodyka poboru próbek gruntu powinna być zgodna z obowiązującymi normami w chwili dokonywania ich poboru oraz analizy.

20. Zmienia się pkt X.5.2. decyzji i nadaje brzmienie:

X.5.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych do badania wielkości emisji powinno spełniać normę PN-Z-04030-7: 1994 oraz normę PN-EN 15259:2011. Stanowiska do pomiaru w zakresie emisji gazów lub pyłów do powietrza należy zamontować na wszystkich emitorach technologicznych.

Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów.

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

- II. Umorzyć w części jako bezprzedmiotowe postępowanie administracyjne wszczęte na wniosek Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. ul. Krzywa Góra 19 z siedzibą we Włocławku przy, z dnia 31 marca 2022 r., w sprawie ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm., z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzanych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.**

UZASADNIENIE

Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. z siedzibą we Włocławku przy ul. Krzywa Góra 19, reprezentowana przez pełnomocnika Panią Katarzynę Godyń-Zakrzewską, przy piśmie z dnia 31 marca 2022 r., przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm., na eksploatację instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET) metodą ciągłą, zlokalizowanej na terenie obszaru przemysłowego ANWIL S.A. przy ulicy Krzywa Góra 19 we Włocławku, w obrębie 0008 – Azoty, na działkach 17/1, 18/1 oraz 18/3.

Zgodnie z pkt 4 ppkt 1 lit. h załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), przedmiotową instalację zakwalifikowano jako instalację w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych – tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie.

Organem właściwym do zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.).

Art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.), stanowi, że decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, zmianę w instalacji uważa się za istotną, gdy zmiana funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Mając na uwadze powyższe ustalono, że zakres wprowadzanych zmian wpisuje się ww. przepis, zatem przedmiotową zmianę zakwalifikowano jako istotną zmianę.

Na podstawie art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku dołączono pełnomocnictwo Pani Katarzyny Godyń-Zakrzewskiej wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej za jego złożenie oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Indorama Ventures Poland Sp. z o.o. z siedzibą we Włocławku przy ul. Krzywa Góra 19, wystąpiła jednocześnie o ujednoczenie tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 11 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.7.2014.AMK ze zm., z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzanych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Pismem z dnia 8 czerwca 2022 r. (data wpływu do organu 13 czerwca 2022 r.) Wnioskodawca wycofał wniosek w części

ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 105 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, gdy postępowanie z jakiegokolwiek przyczyny stało się bezprzedmiotowe w całości albo w części, organ administracji publicznej wydaje decyzję o umorzeniu postępowania odpowiednio w całości albo części. Wycofanie podania przez Wnioskodawcę skutkuje bezprzedmiotowością postępowania w części dotyczącej ujednoczenia tekstu pozwolenia zintegrowanego.

Podstawę do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana w marcu 2022 r. przez Pana Artura Winiszewskiego, Pana Zbigniewa Sachmacińskiego oraz Pana Piotra Jędzurę pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji granulatu politereftalanu etylenu (PET) eksploatowanej w Indorama Ventures Poland Sp. z o. o.” wraz z załącznikami.

W toku prowadzonego postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień merytorycznych do przedmiotowego wniosku. W odpowiedzi na ww. wezwanie, przy piśmie z dnia 12 sierpnia 2022 r. Strona przedłożyła stosowne wyjaśnienia.

Pismem z dnia 22 lipca 2022 r., znak: ŚG-IV.7222.1.5.2022 zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym dokumencie, pn.: „Operat przeciwpożarowy zamienny zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej obiektu – miejsca magazynowania odpadów przemysłowych”, opracowanym w styczniu 2022 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego nr upr. 563/2012 dla Zakładu Indorama Ventures Poland Sp. z o.o., ul. Krzywa Góra 19, 87-805 Włocławek, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 4 marca 2022 r., znak: PZ.5260.4.2022.2.KB.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku w postanowieniu z dnia 26 sierpnia 2022 r., znak: PZ.5260.4.6.4.2022.6.KB potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

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

Pismem z dnia 31 października 2022 r., znak: ŚG-IV.7222.1.5.2022 podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Włocławek, Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego pismem z dnia 28 listopada 2022 r., znak: ŚG-IV.7222.1.5.2022, poinformowano Stronę o przysługującym prawie do zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań w toczącym się postępowaniu. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

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

Dokonane zmiany pozwolenia zintegrowanego związane są z rozbudową budynku produkcyjnego CP (węzeł dozowania płatków), budową – wiaty wraz z systemem rozładunku i transportu, budynku magazynowego namiotowego, konstrukcji wsporczej silosów i estakady wewnętrznej łączącej projektowane silosy z budynkiem produkcyjnym CP-1. W związku z ww. rozbudową instalacji zaktualizowano zapisy w stosowanej technologii, gospodarce odpadami, gospodarce wodno-ściekowej, w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza oraz emisji hałasu. Zmodyfikowano charakterystykę instalacji i urządzeń poprzez dodanie nowego węzła – „węzeł dozowania płatków”,

Zaktualizowano zapisy w zakresie zużycia surowców i materiałów pomocniczych (m.in. o nowy wykorzystywany surowiec – płatki PET, stosowanie krążenia w pętli wody chłodniczej, wzrost ilości zużywanej wody na cele socjalno-bytowe, zwiększenie zużycia powietrza pomiarowego do sterowania aparaturą kontrolno-pomiarową, zwiększenie zużycia toneru czerwonego „Red Dispersion-2” oraz Blue Dispersion-2 – dodatków do polimerów), a także wzrost zużycia energii, wody i paliw wynikający z rozbudowy budynku produkcyjnego CP.

Modyfikacji dokonano również w części miejsc poboru próbek gleby i ziemi w związku z wystąpieniem kolizji dotychczasowych punktów określonych w pozwoleniu z infrastrukturą powstałą wskutek inwestycji zrealizowanych w zakładzie tj.: zmieniono lokalizację miejsc poboru próbek gleby i ziemi z punktów nr 3, 7 i 8 oraz rezygnowano z punktu poboru nr 4. Lokalizacja punktów nr 1, 2, 5 i 6 nie uległa zmianie.

W wyniku rozbudowy instalacji powstały cztery nowe emitory: odpowietrzanie dwóch silosów magazynowych na płatki PET 1 (E-2N) i PET 2 (E-25N), silosu dozującego płatki PET (E-26) i odpowietrzanie rozładunku płatków PET (E-27N). Zmiany wpłynęły na zwiększoną ilość wytwarzanych odpadów o kodach: 07 02 08*, 15 02 02*, 07 02 13, 07 02 99, 15 01 02.

Pozwoleniem zintegrowanym zostały objęte nowe źródła hałasu, pracujące w sytuacjach awaryjnych: czerpnia powietrza silnika Diesel’a (N 64-1Z), wyrzutnia powietrza silnika Diesel’a (N 64-2Z) oraz wyrzut spalin silnika Diesel’a (N 64-3Z). Wyodrębniono również ruchome źródła hałasu na terenie zakładu, tj. system transportu do silosów magazynowych (część podajnika znajdująca się na zewnątrz budynku, N65Z) oraz transport do silosa pośredniego (N68Z).

Z przeprowadzonej analizy akustycznej wynika, że eksploatacja instalacji nie naruszy przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie

dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Na najbliższych terenach chronionych akustycznie nie będą przekraczane dopuszczalne poziomy hałasu. Częstotliwość i metodyka prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. 2021 r. poz. 1710 ze zm.).

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i 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.

Otrzymują:

1. Pani Katarzyna Godyń-Zakrzewska
Pełnomocnik Indorama Ventures Poland Sp. z o.o.
ul. Krzywa Góra 19
87-805 Włocławek;
2. Aa x 2.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (wersja elektroniczna)
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa;
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (wersja elektroniczna)
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.).