

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego
w TORUNIU

W terminie

19

Toruń, dn. 02 06 2016 r.

ŚG-IV.7222.27.2014.AMK

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672),
- pkt 4 ppkt 1 lit. h załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71.)

po rozpatrzeniu:

wniosku **PURINOVA Sp. z o.o. ul. Wojska Polskiego 65, 85-825 Bydgoszcz**, reprezentowanej przez Pełnomocnika Panią Martę Pieńkowską, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 września 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2016 roku, znak ŚG-IV.7222.74.2014.AMK, wydanego w związku z eksploatacją:

- **Instalacji do produkcji żywic poliestrowych** (wcześniej Instalacja do produkcji poliestrów) oraz
- **Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych,**

zlokalizowanych w Bydgoszczy przy ul. Wojska Polskiego 65, sklasyfikowanych zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku, w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) jako **instalacje w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie** (pkt 4 ppkt 1 lit. h)

ORZEKAM

na wniosek Strony zmienić pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 września 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07 (ze zmianami), udzieloną dla PURINOVA Sp. z o.o. ul. Czarna Droga 57a; 31-101 Tarnów, PURINOVA Sp. z o.o. – Oddział

Produkcyjny ul. Wojska Polskiego 65, 85-825 Bydgoszcz, obecnie PURINOVA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 65; 85-825 Bydgoszcz – instalacji do produkcji poliestrów oraz do produkcji systemów poliuretanowych, zlokalizowanych przy ul. Wojska Polskiego 65 w Bydgoszczy, w następującym zakresie:

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

I. **Udzielam PURINOVA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 65, 85-825 Bydgoszcz** (KRS 0000269659, NIP 9930501149, REGON: 120373337) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Instalacji do produkcji żywic poliestrowych oraz Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych, zlokalizowanych przy ul. Wojska Polskiego 65 w Bydgoszczy.

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

II. Określam zakres i rodzaj prowadzonej działalności oraz sposób działania instalacji wraz z warunkami ich eksploatacji

Instalacje eksploatowane przez PURINOVA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 65, 85-825 Bydgoszcz, zlokalizowane są w Bydgoszczy, w obrębie geodezyjnym 132, na działkach ewidencyjnych o numerach 7/85 oraz 7/86.

II.1. Określam lokalizację instalacji

Urządzenia, z których składa się Instalacja do produkcji żywic poliestrowych, ulokowane są w budynkach nr 1229 oraz nr 1221, Instalacja do produkcji systemów poliuretanowych umiejscowiona jest w budynku nr 1221.

II.2. Charakterystyka instalacji

II.2.1. Instalacja do produkcji żywic poliestrowych

Żywice poliestrowe powstają w wyniku reakcji polikondensacji między glikolami a kwasami dwukarboksyłowymi z wydzieleniem się produktu ubocznego w postaci wody, proces ich produkcji przebiega w czterech fazach:

- odtlenianie glikoli, składające się z następujących etapów: wsad glikolu lub glikoli do polikondensatora, szczelne zamknięcie aparatu, uruchomienie mieszadła, otwarcie zaworu pod deflegmatorem, otwarcie dopływu wody do deflegmatora i chłodnicy, włączenie pompy próżniowej, wytworzenie w układzie maksymalnej próżni 9 min. 0,098 MPa), odtlenianie glikoli poprzez poddanie ich działaniu próżni w temperaturze otoczenia prowadzone przez 30 minut licząc czas od momentu uzyskania maksymalnej wartości próżni;
- załadunek pozostałych surowców, polegający na wykonaniu takich czynności jak: włączenie ogrzewania polikondensatora parą o ciśnieniu 2,7 MPa i podgrzanie glikoli do temperatury 90-95°C, wyrównanie ciśnienia w polikondensatorze do ciśnienia atmosferycznego za pomocą zaworu odpowietrzającego na odbieralniku, otwarcie włązu w aparacie, włączenie przenośnego wentylatora wyciągowego, rozpoczęcie dozowania odważonego surowca, składnika kwasowego mieszaniny reakcyjnej do polikondensatora (należy utrzymywać temperaturę w polikondensatorze 90-95°C), załadowanie pozostałych surowców sypkich w zależności od rodzaju syntezowanej żywicy poliestrowej;

- polikondensacja: po szczelnym zamknięciu aparatu zaczyna się grzanie masy reakcyjnej przy zapewnieniu przyrostu temperatury o 10-15°C na godzinę, w temperaturze ok. 130°C dla żywic poliestrowych bez udziału glikolu dietylenowego (GDE) i w temperaturze ok. 140°C dla żywic poliestrowych z udziałem GDE rozpoczyna się wydzielanie kondensatu, od początku wydzielania kondensatu grzana jest masa reakcyjna tak, aby przyrost temperatury zapewnił odbiór 230-250 l kondensatu na godzinę, w trakcie odbioru kondensatu kontrolowana jest temperatura na szczycie kolumny, która nie powinna przekroczyć 100°C, rozpoczęcie stopniowania próżni (o 0,01 MPa w 20 minutowych odstępach czasu), w końcowej fazie, przy wartościach 0,08-0,09 MPa, w wyniku panującej w polikondensatorze wysokiej temperatury i głębokiej próżni może nastąpić destylacja glikolu stosowanego w syntezie w nadmiarze i lotnych małącząsteczkowych frakcji poliestru, dalej kondensat jest odbierany przy maksymalnej wartości próżni aż do uzyskania ok. 99 % ogólnej jego ilości, następnie dodawany poprzez próbnik jest katalizator (skok temperatury na szczycie kolumny), utrzymując temperaturę 200-205°C prowadzi się proces dalej aż do uzyskania gotowej żywicy poliestrowej;
- chłodzenie żywicy poliestrowej rozpoczyna się przy udziale wody chłodniczej podawanej do węzownicy ulokowanej w polikondensatorze, prowadzi się je pod próżnią do temperatury 50-90°C w zależności od typu poliestru, po jego zakończeniu zamyka się zawór pod deflegmatorem i naazotowuje aparat do niewielkiego nadciśnienia (ok. 0,01- 0,02 MPa), następnie pobiera się próbę żywicy na wykonanie analizy całkowitej, gotową żywicę poliestrową wytłacza się przy pomocy pompy lub azotu do zbiornika bądź rozładowuje do opakowań jednostkowych, w zbiornikach przechowuje się ją w temperaturze 30-70°C, chroniąc je przed wilgocią za pomocą „poduszki azotowej”.

Do produkcji żywic poliestrowych służą polikondensatory:

- nr 3 o pojemności $V=31\text{m}^3$,
- nr 4 o pojemności $V=31\text{m}^3$,
- nr 5 o pojemności $V=13\text{m}^3$,
- nr 6 o pojemności $V=13\text{m}^3$,
- nr 7 o pojemności $V=10\text{m}^3$,
- nr 8 o pojemności $V=10\text{m}^3$,
- nr 9 o pojemności $V=3\text{m}^3$,
- nr 10 o pojemności $V=13\text{m}^3$,
- nr 400 o pojemności $V= 20\text{m}^3$,
- nr 401 o pojemności $V= 20\text{m}^3$,
- nr 402 o pojemności $V= 20\text{m}^3$,
- nr 403 o pojemności $V= 19\text{m}^3$.

II.2.2. Instalacja do produkcji systemów poliuretanowych

W skład instalacji do produkcji systemów poliuretanowych wchodzi dwie linie produkcyjne:

- linia systemów do pianki sztywnej,

– linia klejów rozpuszczalnikowych.

Linia systemów do pianki sztywnej

Systemy poliuretanowe do piany sztywnej powstają w temperaturze otoczenia. W szczelnie zamkniętym urządzeniu (mieszalniku), zaopatrzonym w mieszadło następuje dokładne zmieszanie mechaniczne składników. Składnikami systemów są polietery, poliestry, katalizatory oraz dodatki modyfikujące ich właściwości w postaci uniepalniaczy, silikonów i środków spieniających.

W skład Linii systemów do pianki sztywnej wchodzi następujące urządzenia:

| Lp. | Symbol urządzenia | Pojemność w m ³ |
|-----|-------------------|----------------------------|
| 1. | V-123 | 21 |
| 2. | V-124 | 21 |
| 3. | V-125 | 21 |
| 4. | V-126 | 21 |
| 5. | V-127 | 21 |
| 6. | V-213 | 21 |
| 7. | V-214 | 21 |
| 8. | V-215 | 21 |
| 9. | 1m | 1.2 |
| 10. | 2m | 0.6 |
| 11. | 3m | 3.0 |
| 12. | 5m | 2.7 |
| 13. | 27 | 1 |
| 14. | 28 | 2.7 |
| 15. | 12A | 2.5 |
| 16. | 12B | 2.5 |
| 17. | 12c | 1.7 |
| 18. | 40 | 3 |
| 19. | R-421 | 8.5 |
| 20. | R-422 | 2 |
| 21. | R-423 | 8.5 |
| 22. | R-424 | 2 |
| 23. | R-425 | 0.5 |

Częścią tej linii są również zbiorniki magazynowe surowców, umiejscowione na tacy 1693:

- zbiornik 102 o pojemności 16 m³
- zbiornik 103 o pojemności 32 m³
- zbiornik 202 o pojemności 32 m³
- zbiornik V4 o pojemności 32 m³

oraz zlokalizowane na tacy 004:

- zbiornik V-2 o pojemności 8 m³
- zbiornik V-3 o pojemności 10 m³.

Linia do systemów poliuretanowych zaopatrzona jest w mieszadła mechaniczne o sumarycznej mocy 258 kW oraz pompy wytłaczające o sumarycznej mocy 50 kW.

Linia klejów rozpuszczalnikowych

Proces produkcji klejów rozpuszczalnikowych (Estrokol KS) przebiega w temperaturze otoczenia. Polega on na załadunku surowców w postaci acetonu, toluenu, poliestru modyfikowanego oraz modyfikowanych kwasów karboksylowych polepszających przyczepność klejów poliuretanowych do aparatu i dokładnym ich wymieszaniu. Do produkcji Estrokol KS stosuje się Aparat 45 o pojemności 1,6 m³, zaopatrzony w mieszadło mechaniczne o mocy 4,4 kW.

II.3. Określam parametry produkcyjne instalacji

| Instalacja | Wydajność nominalna [Mg/rok] | Czas pracy [h/rok] |
|---|------------------------------|--------------------|
| Instalacja do produkcji żywic poliestrowych | 28 000 | 8760 |
| Instalacja do produkcji systemów poliuretanowych: | 14 062 | 2800 |
| Linia klejów rozpuszczalnikowych | 10 | |
| Linia systemów do pianki sztywnej | 14 052 | |

II.4. Określam zużycie surowców, materiałów pomocniczych oraz energii

II.4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych

| Lp. | Surowiec / materiał pomocniczy wykorzystywany w Instalacji do produkcji żywic poliestrowych | Zużycie [Mg/rok] |
|-------------------------------------|---|------------------|
| Alkohole | | |
| 1. | Butandiol 1,3 | 10,0 |
| 2. | Trójmetylopropan | 110,0 |
| 3. | Butandiol 1,4 * | 200,0 |
| 4. | Gliceryna | 393,0 |
| 5. | Glikol monoetylenowy * | 4800,0 |
| 6. | Glikol dietylenowy * | 7200,0 |
| 7. | Glikol polietylenowy | 15,0 |
| 8. | Bisfenol A * | 6,0 |
| Kwasy karboksylowe i ich bezwodniki | | |
| 9. | MKK (mieszanka kwasów karboksylowych) obecna nazwa PUC * | 15600,0 |
| 10. | Kwas adypinowy * | 4000,0 |
| 11. | Bezwodnik ftalowy * | 4000,0 |
| 12. | Bezwodnik maleinowy * | 0,5 |
| 13. | Kwas 12-hydroksystearynowy | 100,0 |
| Katalizatory | | |
| 14. | Katalizatory tytanowe * | 3,0 |
| 15. | Octan cynku * | 0,2 |
| Surfaktanty | | |
| 16. | Środki powierzchniowo- czynne * | 250,0 |
| Środki uniepalniające | | |
| 17. | Uniepalniacze na bazie fosforu * | 200,0 |

| Lp. | Surowiec / materiał pomocniczy wykorzystywany w Instalacji do produkcji żywic poliestrowych | Zużycie [Mg/rok] |
|---------|---|------------------|
| Dodatki | | |
| 18. | Olej rycynowy | 5,0 |
| 19. | Olej sojowy | 10,0 |
| 20. | PET mielony | 13,0 |

* oznaczenie surowców zawierających substancje niebezpieczne

| Lp. | Surowiec / materiał pomocniczy wykorzystywany w Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych | Zużycie [Mg/rok] |
|-----|--|------------------|
| 1. | Poliestry | 6000,0 |
| 2. | Polietera | 6000,0 |
| 3. | Katalizatory aminowe * | 275,0 |
| 4. | Katalizatory – sole potasowe * | 9,0 |
| 5. | Katalizatory metaloorganiczne | 4,0 |
| 6. | Środki spieniające na wodorofluorowęglowodorach (HFC) | 300,0 |
| 7. | Środek spieniający - metylal, mrówczan metylu * | 142,0 |
| 8. | Uniepalniacze fosforowe * | 1420,0 |
| 9. | Uniepalniacze – halogenowane polietera * | 70,0 |
| 10. | Silikony | 165,0 |
| 11. | Trójetanoloamina | 175,0 |
| 12. | Aceton * | 10,0 |
| 13. | Toluen * | 1,5 |
| 14. | Pigmenty * | 2,0 |
| 15. | Dodatki polepszające przyczepność klejów PU modyfikowane kwasy dikarboksyłowe * | 0,02 |

* oznaczenie surowców zawierających substancje niebezpieczne

Surowce do produkcji, w postaci stałej, jak i ciekłej, dostarczane są transportem drogowym. Surowce w postaci stałej dostarczane są w opakowaniach jednostkowych z tworzywa sztucznego, surowce ciekłe dostarczane są w opakowaniach jednostkowych oraz w autocysternach. Rozładunki cystern do zbiorników magazynowych odbywają się na powierzchni utwardzonej. Surowce zawierające substancje niebezpieczne rozładowywane są za pomocą odpowiednio przystosowanego do tego celu osprzętu cysterny, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Magazynowanie surowców w postaci stałej oraz surowców ciekłych w opakowaniach jednostkowych odbywa się na utwardzonej powierzchni, w szczelnie zamkniętych opakowaniach, na terenie ogrodzonym, na wydzielonych placach magazynowych lub w budynkach magazynowych. Surowce ciekłe dostarczane w autocysternach przechowywane są w zbiornikach magazynowych surowców, które posadowione są na tacach magazynowych, stanowiących zabezpieczenie przed zanieczyszczeniem środowiska na skutek awarii.

II.4.2. Zużycie energii

II.4.2.1. Określam zużycie energii elektrycznej

| | | | |
|--|---|------|---------|
| Na potrzeby Instalacji do produkcji żywic poliestrowych | - | 1400 | MWh/rok |
| Na potrzeby Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych | - | 900 | MWh/rok |

II.4.2.2. Określam zużycie energii cieplnej

| | | | |
|---|---|--------|--------------------------------------|
| Na potrzeby Instalacji do produkcji żywic poliestrowych | - | 84 000 | GJ/rok (średnio 3 GJ/Mg produktu) |
|---|---|--------|--------------------------------------|

| | | | |
|--|---|------|--------|
| Na potrzeby Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych | - | 1900 | GJ/rok |
|--|---|------|--------|

Energia cieplna w postaci pary używana jest do prowadzenia procesów chemicznych w reaktorach, do ogrzewania linii przesyłowych oraz zbiorników z surowcami i produktami zimą.

II.4.3. Zużycie wody

Purinova Sp. z o.o. nie posiada własnych ujęć wody podziemnej ani powierzchniowej. Woda dla potrzeb instalacji pobierana jest od zewnętrznego dostawcy – CHEMWIK Sp z o.o.

II.4.3.1. Określam zużycie wody związane z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji żywic poliestrowych

Cele technologiczne:

- uzupełnianie obiegu wody chłodzącej
13,15 m³/dobę 4800 m³/rok 0,82 m³/h,
- cele porządkowe
8,05 m³/dobę 2940 m³/rok 0,5 m³/h
(2400 m³/rok do mycia posadzek i 540 m³/rok do mycia urządzeń)
- zabezpieczenie przeciwpożarowe.

II.4.3.2. Określam zużycie wody związane z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych

Cele technologiczne:

- cele porządkowe
7,07 m³/dobę 2580 m³/rok 0,44 m³/h,
(2400 m³/rok do mycia posadzek i 180 m³/rok do mycia urządzeń),
- jako substrat
36 m³/rok
- zabezpieczenie przeciwpożarowe.

Woda dla potrzeb instalacji pobierana jest od zewnętrznego dostawcy – CHEMWIK Sp z o.o.

II.5. Określam strumienie i ilości i ścieków przemysłowych

Wszystkie strumienie ścieków przemysłowych należy odprowadzać do urządzeń kanalizacyjnych CHEMIK Sp. z o.o., co uregulowane jest oddzielnym pozwoleniem wodnoprawnym.

II.5.1. Określam rodzaje ścieków przemysłowych związane z eksploatacją Instalacji do produkcji żywic poliestrowych:

- kondensat produkcyjny, zawierający substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, odprowadzany jest do studzienki Pp2 w ilości:

$$Q_{\max h} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 24,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 8820 \text{ m}^3/\text{rok}$$

wartości dopuszczalne dla kondensatu produkcyjnego

| Lp. | Wskaźnik, substancja | Jednostka | Wartości dopuszczalne (studzienka Pp2) |
|-----|--|-----------|--|
| 1. | Węglowodory ropopochodne | mg/l | 15,0 |
| 2. | Lotne węglowodory aromatyczne (BTX – Benzen, Toluen, Ksylen) | mg/l | 1,0 |

- ścieki porządkowe (mogące zawierać śladowe ilości stosowanych produktów) z mycia posadzek oraz urządzeń, odprowadzane są do studzienki Pp1 w ilości:

$$Q_{\max h} = 0,5 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 8,05 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 2940 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- nadmiar kondensatu z pary stosowanej do grzania reaktorów, odprowadzany do studzienki Pp2, jego łączna ilość wprowadzana do kanalizacji kształtuje się na poziomie:

$$Q_{\max h} = 3,45 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 55,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 20\,178 \text{ m}^3/\text{rok (część)}$$

wykorzystywany jest do uzupełnienia obiegu wody chłodniczej, posiada parametry wody nienadającej się do spożycia przez ludzi ze względu na podwyższone stężenie żelaza ogólnego i mętności, do kanalizacji poprzez studzienkę Pp2 trafia wyłącznie jego nadmiar (większość kondensatu trafia do zbiornika zbiorczego, skąd czerpany jest do uzupełnienia obiegu wody chłodniczej),

- wody z zamkniętych układów chłodzenia (zrzucające około 1 raz na rok), łączna ilość zrzucanych ścieków z okresowego czyszczenia wynosi:

$$Q_{\max h} = 7,75 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 186,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 186 \text{ m}^3/\text{rok (część)}$$

II.5.2. Określam rodzaje ścieków przemysłowych związane z eksploatacją Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych

W związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych powstają ścieki porządkowe, które mogą zawierać śladowe ilości stosowanych tutaj substancji, odprowadza się je do studzienki Pp5 w ilości:

$$Q_{\max h} = 0,44 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 7,07 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{roczne}} = 2580 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.5.3. Określam dopuszczalne łączne parametry wszystkich strumieni ścieków przemysłowych

wartości dopuszczalne dla ścieków przemysłowych
(zgodnie z umową z CHEMWIK)

| Lp. | Wskaźnik, substancja | Jednostka | Wartości dopuszczalne (studzienka S1) |
|-----|----------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1 | ChzT | mgO ₂ /dm ³ | 6438/700 * |
| 2 | pH | - | 6,5-9,5 |
| 3 | Zawiesina ogólna | mg/dm ³ | 330 |

*wartość podwyższona obowiązuje do 31 grudnia 2016 roku

II.6. Określam poziomy i źródła emisji hałasu

W obszarze związanym z funkcjonowaniem instalacji IPPC występuje 1 zbiorcze źródło hałasu wszechkierunkowe w postaci zespołu chłodni wentylatorowych i 2 źródła hałasu typu budynek, dodatkowy hałas pochodzi z transportu samochodowego, który klasyfikowany jest jako zbiór źródeł niestacjonarnych niewchodzących w skład instalacji.

| 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] |
|--|-------------------|--------------------------------|---|--|
| Źródła typu – wszechkierunkowe (poziom mocy akustycznej źródeł [dB]) | | | | |
| 1. | iH5 | Zespół chłodni wentylatorowych | 24 | 85,0 |
| Źródła budynki | | | | |
| 2. | iHS1 | Budynek 1221 | 24 | równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku nie przekracza 80dB. |
| 3. | iHP1 | Budynek 1229 | 24 | równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku nie przekracza 80 dB. |

Ze względu na charakter prowadzonej działalności i zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego teren związany z działalnością, którą reguluje powyższa decyzja administracyjna, klasyfikowany jest jako teren przemysłowy, dla którego dopuszczalne poziomy hałasu nie są określone.

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz zabudowy zagrodowej nie może przekraczać:

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

Punkt II.7. Eksplatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych pozostaje bez zmian.

II.8. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

II.8.1. Działania zmniejszające oddziaływanie na środowisko związane z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji żywic poliestrowych

- dążenie do opracowania nowych technologii bardziej przyjaznych lub mniej uciążliwych dla środowiska,
- korzystanie z surowców z recyklingu i pochodzenia naturalnego,
- korzystanie z kolumn destylacyjnych wypełnionych pierścieniami Bialeckiego gwarantujących najlepsze parametry produktu oraz najniższe zanieczyszczenie kondensatu,
- wykorzystywanie chłodziń odbierających gorący kondensat, wyposażonych w wymienniki płaszczowo-rurowe o wysokiej wydajności,
- wykorzystywanie pary grzewczej produkowanej metodą wysokosprawnej kogeneracji,
- funkcjonowanie w oparciu o certyfikaty systemu jakości ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001,
- eliminacja odpadów u źródła, minimalizacja powstających zanieczyszczeń stałych, ciekłych i gazowych, zwracanie do procesu materiału pozostałego na filtrach oraz partii niezgodnych w celu ponownego przerobu,
- stosowanie kondensatu z pary grzewczej w układzie obiegowym wody w celu minimalizacji zużycia wody i powstawania ścieków,
- prowadzenie badań gleb, wód gruntowych na terenie zakładu, regularne wykonywanie badań ścieków,
- ograniczenie powstawania odpadów opakowaniowych dzięki zakupowi surowców luzem w cysternach, wybudowanie stokażu umożliwiającego magazynowanie substancji płynnych dostarczanych bez opakowań jednostkowych,
- wprowadzanie na bieżąco zmian w organizacji i zarządzaniu w celu natychmiastowego wyeliminowania potencjalnego zagrożenia dla środowiska,
- instalacja zaworów i innych elementów instalacji o wysokiej szczelności, stosowanie zaworów najwyższej dostępnej klasy szczelności A.

II.8.2. Działania zmniejszające oddziaływanie na środowisko związane z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych

- dążenie do opracowania nowych technologii bardziej przyjaznych lub mniej uciążliwych dla środowiska,
- rozwój produktów o niskim poziomie oddziaływania na środowisko w postaci systemów poliuretanowych do pianki sztywnej z wyeliminowaniem szkodliwych surowców takich jak rozpuszczalniki organiczne,
- wyeliminowanie szkodliwego dla środowiska środka spieniającego Solkane 141b (1,1-dichloro-1-fluoroethane),
- wprowadzenie produktów i technologii niewymagających podgrzewania,

- wyeliminowanie rozpuszczalników przy produkcji klejów i środków powlekających,
- rozwinięcie produkcji systemów poliuretanowych niewymagających użycia rozpuszczalników, usunięcie z oferty środków powlekających i większości klejów,
- funkcjonowanie w oparciu o certyfikowane systemy jakości ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001,
- eliminacja odpadów u źródła, minimalizacja powstających zanieczyszczeń stałych, ciekłych i gazowych, zwracanie do procesu materiału pozostałego na filtrach oraz partii niezgodnych w celu ponownego przerobu,
- prowadzenie badań gleby i wód gruntowych na terenie zakładu, regularne wykonywanie badań ścieków,
- ograniczenie powstawania odpadów opakowaniowych przez zakup surowców luzem w cysternach,
- wyeliminowanie z użycia surowców, dla których istnieje obowiązek prawny stosowania urządzeń zrywnych (TDI),
- zaopatrzenie zbiorników magazynowych w zabezpieczenia, chroniące przed zanieczyszczeniem środowiska na skutek awarii (tace magazynowe),
- niekorzystanie z freonowego układu chłodzenia.

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

III. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

III.1.1. Określam dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości substancji dla Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych (Instalacja do produkcji żywic poliestrowych nie jest źródłem emisji do powietrza)

Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji do produkcji systemów poliuretanowych należącej do PURINOVA Sp. z o.o. w Bydgoszczy:

| Lp. | Nazwa substancji | Emisja roczna w Mg/rok |
|-----|---|------------------------|
| 1. | toluen | 0,0375 |
| 2. | aceton | 0,2500 |
| 3. | węglowodory alifatyczne - do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem) | 3,0000 |

III.1.2. Określam warunki wprowadzania substancji do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania

| Symbol/ Nr emitora | Nazwa emitora | Wysokość | Przekrój/ Średnica | Prędkość gazów | Temper. gazów | Czas pracy |
|-----------------------|--|----------|-----------------------|----------------|---------------|------------|
| | | m | m | m/s | K | h/rok |
| I1221 1 | Wyciąg z hali produkcji | 10 | 0,05 | 0,15 | 293 | 2800 |
| I1221 11 | Wyciąg z hali - produkcja kleju Estrokol | 10 | 0,25 | 3,64 | 293 | 200 |

| Symbol/ Nr emitora | Nazwa emitora | Wysokość | Przekrój/ Średnica | Prędkość gazów | Temper. gazów | Czas pracy |
|--------------------------|---------------------------|----------|-----------------------|-------------------|------------------|---------------|
| | | m | m | m/s | K | h/rok |
| I1221 2 | Reaktor do kleju Estrokol | 10 | 0,05 | 0,15 | 293 | 200 |

III.1.3. Dopuszczam do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości substancji dla źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania

| Symbol/ Nr emitora | Nazwa emitora | Nazwa substancji | Emisja maks. | Emisja roczna |
|-----------------------|--|---|--------------|---------------|
| | | | kg/h | Mg/rok |
| I1221 1 | Wyciąg z hali produkcji | węglowodory alifatyczne - do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem) | 1,10000 | 3,0000 |
| I1221 11 | Wyciąg z hali – produkcja kleju Estrokol | aceton | 1,00000 | 0,2000 |
| | | toluen | 0,15000 | 0,0300 |
| I1221 2 | Reaktor do kleju Estrokol | aceton | 0,25000 | 0,0500 |
| | | toluen | 0,03750 | 0,0075 |

III.2. Określam dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku, ilości poszczególnych rodzajów odpadów, miejsca i sposób ich magazynowania

III.2.1.1. Określam ilość poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji żywic poliestrowych

| Lp. | Nazwa odpadu według klasyfikacji | Kod odpadu | Ilość Mg/rok |
|-----------------------------|---|------------|--------------|
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Inne oleje hydrauliczne | 13 01 13* | 2,5 |
| 2. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | 2,5 |
| 3. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 15 01 10* | 42,0 |
| 4. | 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* | 2,0 |
| 5. | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | 16 02 11* | 0,01 |
| 6. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | 0,10 |
| 7. | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 16 03 05* | 20,0 |

| Lp. | Nazwa odpadu według klasyfikacji | Kod odpadu | Ilość Mg/rok |
|--------------------------------------|--|------------|--------------|
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 8. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | 15,0 |
| 9. | Opakowania z drewna | 15 01 03 | 40,0 |
| 10. | Opakowania z metali | 15 01 04 | 25,0 |
| 11. | Opakowania wielomateriałowe | 15 01 05 | 2,5 |
| 12. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 15 02 03 | 5,0 |
| 13. | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 16 03 06 | 60,0 |
| 14. | Żelazo i stal | 17 04 05 | 50,0 |

III.2.1.2. Określam ilość poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych

| Lp. | Nazwa odpadu według klasyfikacji | Kod odpadu | Ilość Mg/rok |
|--------------------------------------|---|------------|--------------|
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste | 07 02 04* | 1,0 |
| 2. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 15 01 10* | 20,0 |
| 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* | 6,0 |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 4. | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | 15,0 |
| 5. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | 25,0 |
| 6. | Opakowania z metali | 15 01 04 | 25,0 |
| 7. | Opakowania wielomateriałowe | 15 01 05 | 7,0 |
| 8. | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 16 03 06 | 40,0 |
| 9. | Żelazo i stal | 17 04 05 | 12,0 |

III.2.2. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów

Odpady należy magazynować na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Czas magazynowania odpadów oraz ich ilość wynika z rodzaju prowadzonego procesu technologicznego.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przed ich przekazaniem ostatecznemu odbiorcy są zgodne z ustawą o odpadach.

Odpady należy magazynować w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, odbieranej przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia na transport, odzysk lub unieszkodliwianie odpadów. Ich magazynowanie prowadzi się na terenie ogrodzonym, niedostępnym dla osób trzecich, na wydzielonym placu przy budynku 2028 oraz w budynku 2028, na utwardzonej powierzchni. Miejsca magazynowania należy wyposażyć w tablice z nazwami odpadów.

III.2.2.1. Określam sposób magazynowania odpadów powstałych w związku z eksploatacją Instalacji do produkcji żywic poliestrowych

| Lp. | Nazwa odpadu według klasyfikacji | Kod odpadu | Sposób magazynowania odpadów |
|--------------------------------------|---|------------|--|
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Inne oleje hydrauliczne | 13 01 13* | Odpady należy magazynować w szczelnie zamkniętych beczkach lub pojemnikach ustawionych na paletach |
| 2. | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 13 02 08* | |
| 3. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 15 01 10* | Odpady należy magazynować w kontenerach lub w opakowaniach plastikowych na paletach. |
| 4. | 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* | Odpady należy magazynować w szczelnie zamkniętych beczkach stalowych ustawionych na paletach. |
| 5. | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | 16 02 11* | Odpady należy magazynować na paletach szczelnie okryte folią. |
| 6. | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13* | Odpady należy magazynować na paletach szczelnie okryte folią. |
| 7. | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne | 16 03 05* | Odpady należy magazynować w szczelnie zamkniętych beczkach stalowych ustawionych na paletach. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 8. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Odpady należy magazynować w kontenerach lub w opakowaniach foliowych na paletach. |
| 9. | Opakowania z drewna | 15 01 03 | Odpady należy magazynować luzem. |
| 10. | Opakowania z metali | 15 01 04 | Odpady należy magazynować w kontenerach lub w opakowaniach foliowych na paletach. |
| 11. | Opakowania wielomateriałowe | 15 01 05 | Odpady należy magazynować w szczelnie zamkniętych stalowych beczkach ustawionych na paletach. |
| 12. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 15 02 03 | Odpady należy magazynować w zamkniętych beczkach ustawionych na paletach. |
| 13. | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 16 03 06 | Odpady należy magazynować w zamkniętych beczkach lub na paletach w folii |

| Lp. | Nazwa odpadu według klasyfikacji | Kod odpadu | Sposób magazynowania odpadów |
|-----|----------------------------------|------------|---|
| 14. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Odpady należy magazynować luzem lub w kontenerze. |

III.2.2.2. Określam sposób magazynowania odpadów powstałych w związku z eksploatacją Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych

| Lp. | Nazwa odpadu według klasyfikacji | Kod odpadu | Sposób magazynowania odpadów |
|--------------------------------------|---|------------|---|
| Odpady niebezpieczne | | | |
| 1. | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemycania i cieczy macierzyste | 07 02 04* | Odpady należy magazynować w szczelnie zamkniętych beczkach ustawionych na palecie. |
| 2. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 15 01 10* | Odpady należy magazynować w kontenerach lub w opakowaniach plastikowych na paletach. |
| 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* | Odpady należy magazynować w szczelnie zamkniętych beczkach stalowych ustawionych na paletach. |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
| 4. | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | Odpady należy magazynować w workach na paletach. |
| 5. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Odpady należy magazynować w kontenerach lub w opakowaniach foliowych na paletach. |
| 6. | Opakowania z metali | 15 01 04 | Odpady należy magazynować w kontenerach lub w opakowaniach foliowych na paletach. |
| 7. | Opakowania wielomateriałowe | 15 01 05 | Odpady należy magazynować w szczelnie zamkniętych stalowych beczkach ustawionych na paletach. |
| 8. | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 16 03 06 | Odpady należy magazynować w zamkniętych beczkach lub na paletach w folii |
| 9. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Odpady należy magazynować luzem lub w kontenerze. |

4. Zmienia się pkt IV.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2. Monitoring ilości pobieranej wody

Należy prowadzić rejestr ilości wykorzystywanej wody. Zużycie wody związane z funkcjonowaniem Instalacji do produkcji żywic poliestrowych oraz Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych należy rejestrować za pomocą poniżej wymienionych wodomierzy:

| Lp. | Lokalizacja wodomierza | Nr wodomierza |
|-----|--|---------------|
| 1. | Budynek nr 1221 – cele socjalno bytowe | 1245654 |
| 2. | Budynek nr 1221 – cele przemysłowe | 170061 |
| 3. | Budynek nr 1229– cele socjalno bytowe | 1221018311 |
| 4. | Budynek nr 1229– cele przemysłowe | 98082071 |
| 5. | Budynek nr 1229– cele przemysłowe | 646669 |
| 6. | Budynek nr 1229– cele przemysłowe | 647237 |
| 7. | Budynek nr 1248– ppoż | 7577217 |

Wodomierze nr 1 do 6 określają zużycie wody na potrzeby Instalacji do produkcji żywic poliestrowych, wodomierze nr 1 i 2 monitorują pobór wód związany z działaniem Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych.

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

IV.3. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu należy wykonywać zgodnie z wymaganiami 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) raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z metodyką referencyjną prowadzenia okresowych pomiarów hałasu określoną w załączniku nr 7 ww. rozporządzenia.

Hałas emitowany z instalacji wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ nie może przekraczać w miejscach chronionych akustycznie:

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

Monitoring hałasu emitowanego z terenu instalacji należy wykonywać w dwóch dowolnych punktach na granicy zakładu.

6. Znosi się obowiązek okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza.

Instalacja do produkcji żywic poliestrowych oraz Instalacja do produkcji systemów poliuretanowych należąca do PURINOVA Sp. z o.o. w Bydgoszczy zgodnie z rozporządzeniem 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) nie podlega obecnie, po aktualizacji pozwolenia zintegrowanego (zmianie charakteru produkcji i emisji) obowiązkowi prowadzenia ciągłych i okresowych pomiarów emisji do powietrza.

7. Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 września 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 28 stycznia 2016 roku, znak ŚG-IV.7222.74.2014.AMK pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 10 października 2014 roku, PURINOVA sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 65, 85-825 Bydgoszcz wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wydanego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 września 2007 roku, znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07, wydanego w związku z eksploatacją:

- **Instalacji do produkcji żywic poliestrowych** (wcześniej Instalacja do produkcji poliestrów)

oraz

- **Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych,**

zlokalizowanych w Bydgoszczy przy ul. Wojska Polskiego 65, sklasyfikowanych zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku, w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) jako **instalacje w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie** (pkt 4 ppkt 1 lit. h).

Organem właściwym do zmiany decyzji pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz.672) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016, poz. 71). Zmianę w instalacjach zaklasyfikowano jako istotną.

Zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł 50% opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego związanego z istotną zmianą instalacji oraz stosowną opłatę skarbową.

Pismem z dnia 25 listopada 2014 roku, znak ŚG-IV.27.2014.AMK wszczęte zostało postępowanie administracyjne.

16 stycznia 2015 roku podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Powyższe zawiadomienie podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta w Bydgoszczy, siedzibie Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego. W wyznaczonym czasie do sprawy nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

19 stycznia 2015 roku poinformowano stronę o konieczności przygotowania nowej dokumentacji, będącej podstawą do wydania decyzji administracyjnej. W dostarczonym materiale brak było czytelnych zmian do decyzji WSRiRW.III.HF/6618/25/07, brak analizy zmian w zakresie emisji substancji do powietrza, brak zestawienia nowych i istniejących źródeł hałasu, brak obliczeń w tym zakresie, brak korelacji

w zakresie dostarczonych danych oraz pozwoleniem wodnoprawnym.

Pismem z dnia 23 lutego 2015 roku (data wpływu 26 lutego 2015 r.) dostarczono dokument, który zawierał propozycję zmian zapisów do decyzji, kolejny dokument, który nie zawierał informacji umożliwiających sporządzenie decyzji administracyjnej w postaci zmiany pozwolenia zintegrowanego.

6 maja 2015 roku pełnomocnikiem firmy PURINOVA Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 65, 85-825 Bydgoszcz w bieżącym postępowaniu została ustanowiona Pani Marta Pieńkowska.

2 czerwca 2015 roku PURINOVA Sp. z o.o. za pośrednictwem swojego pełnomocnika wniosła o zawieszenie postępowania znak ŚG-IV.7222.27.2014.AMK, postanowienie o jego zawieszeniu Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wydał 12 czerwca 2015 roku.

23 lipca 2015 roku do organu wpłynął wniosek o podjęcie postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07, do którego dołączono „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla PURINOVA Sp. z o.o. w wersji jednolitej, uzupełnionej”, przygotowany przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z Bydgoszczy. Wraz z dokumentacją dostarczono także decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach znak WGK-V.6220.63.2012.MM, wydaną 3 sierpnia 2012 roku przez Prezydenta Miasta Bydgoszczy dla przedsięwzięcia polegającego „na modernizacji istniejącej Instalacji Poliestrów (produkcji żywic poliestrowych) wraz z rozbudową i przebudową części infrastruktury drogowej i technicznej, na terenie Zakładu Produkcyjnego PURINOVA Sp. z o.o.”

Postanowieniem z dnia 30 lipca 2015 roku organ podjął postępowanie, a po dokonaniu analizy nowego wniosku oraz weryfikacji innych dokumentów, pismem z dnia 18 września 2015 roku wezwał Wnioskodawcę do dostarczenia decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach na przedsięwzięcie będące przedmiotem wniosku, ze względu na to, że parametry i wydajność Instalacji do produkcji żywic poliestrowych przedstawione w załączonej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz we wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego znacznie się różniły i stanowiły zupełnie inne przedsięwzięcia.

Powyższe wezwanie dotyczyło także braków w zakresie pełnej charakterystyki ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych, dane we wniosku miały charakter uproszczony oraz odbiegały od danych zawartych w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie podczyszczonych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, do urządzeń kanalizacyjnych należących do CHEMWIK Sp. z o.o. w Bydgoszczy, nie dostarczono zaktualizowanego opisu gospodarowania odpadami, zestawienia surowców i materiałów pomocniczych dla 2 instalacji, nie dokonano przeglądu zużycia surowców i materiałów pomocniczych zawierających substancje niebezpieczne, należących do grupy LZO.

Pismem z dnia 20 października 2015 roku PURINOVA Sp. z o.o. przesłała uzupełnienie wraz z wnioskiem o zawieszenie postępowania administracyjnego znak ŚG-IV.7222.27.2014.AMK informując jednocześnie o złożeniu do Prezydenta Miasta Bydgoszczy wniosku o wydanie decyzji

o środowiskowych uwarunkowaniach w związku z realizacją przedsięwzięcia obejmującego rozbudowę Instalacji do produkcji żywic poliestrowych o nowe polikondensatory.

Postanowieniem z dnia 29 października 2015 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego ponownie zawiesił postępowanie w sprawie wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07.

Kolejny wniosek o podjęcie zawieszono wcześniej postępowania wpłynął do organu 19 lutego 2016 roku, wraz z nim przekazano dodatkowe informacje istotne dla końcowego kształtu decyzji administracyjnej oraz właściwą decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, która zakresem korelowała z parametrami instalacji będących przedmiotem postępowania znak ŚG-IV.7222.27.2014.AMK.

Postanowieniem z dnia 1 marca 2016 roku ponownie podjęto postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcyjnych, do produkcji żywic poliestrowych oraz do produkcji systemów poliuretanowych, zlokalizowanych przy ul. Wojska Polskiego 65 w Bydgoszczy należących do PURINOVA Sp. z o.o., termin tej czynności wynikał z konieczności ustalenia ostateczności dołączonej do wniosku decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach znak WGK/54/2016 wydanej przez Prezydenta Miasta Bydgoszczy.

15 marca 2016 roku Wnioskodawcę ponownie wezwano do uzupełnień merytorycznych, gdyż dostarczane w toku postępowania informacje w konsekwencji generowały następne pytania oraz wykazywały konieczność aktualizacji także innych fragmentów decyzji znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07.

Odpowiedź na powyższe wezwanie wpłynęła 15 kwietnia 2016 roku.

Mając na uwadze wszystkie dane dostarczone przez Wnioskodawcę, zarówno w postaci 2 dokumentacji oraz licznych uzupełnień, dokonywanych na wezwanie organu końcowe braki zarówno w zakresie gospodarki odpadami jak i niezgodności pomiędzy kolejnymi dokumentami wyjaśniano już tylko w drodze korespondencji elektronicznej.

Powodem wystąpienia przez PURINOVA Sp. z o.o. z wnioskiem o zmianę decyzji pozwolenia zintegrowanego znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07 (ze zmianami) jest konieczność legalizacji rozbudowy Instalacji do produkcji żywic poliestrowych, ewolucja procesów produkcyjnych, zmiana asortymentu wyrobów oraz zmiany organizacyjno-funkcjonalne dokonywane przez lata w zakładzie.

W opracowaniu zatytułowanym: „Przewidywane oddziaływanie instalacji na środowisko” uwzględniono wszystkie źródła emisji wchodzące w skład Instalacji do produkcji systemów poliuretanowych prowadzonych przez Purinova Sp. z o.o. Bydgoszcz, przedstawiając tam analizy oraz obliczenia wykonane w oparciu o referencyjne metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza. Instalacja do produkcji żywic poliestrowych nie jest źródłem emisji substancji do powietrza.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane są wartości odniesienia w powietrzu dla emitowanych substancji tj. toluenu, acetonu i węglowodorów alifatycznych - do C₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem), 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. nr 16, poz. 87). Stwierdza się, że przedmiotowa instalacja IPPC nie podlega pod przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów

emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1546).

Prowadzący Instalację do produkcji żywic poliestrowych oraz Instalację do produkcji systemów poliuretanowych zgodnie z rozporządzeniem 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), nie jest zobowiązany do prowadzenia ciągłych ani okresowych pomiarów emisji do powietrza.

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

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. 2014, poz. 1542), zgodnie z § 10 i załącznikiem do tego rozporządzenia, zakład ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji raz na dwa lata w 2 punktach na granicy terenu należącego do spółki. Na podmiot nie zostały nałożone dodatkowe obowiązki w zakresie monitoringu hałasu.

Zaktualizowano także na wniosek Strony wszystkie zagadnienia związane z gospodarką odpadami, dostosowując zapisy w decyzji do stanu faktycznego oraz do zmiany profilu produkcji oraz zagadnienia związane z gospodarką wodno-ściekową związaną z działaniem zakładu.

Stwierdza się, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem spełniają wymagania, niezbędne do udzielenia decyzji administracyjnej w postaci zmiany pozwolenia zintegrowanego znak WSRiRW.III.HF/6618/25/07.

W przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.



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

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

Otrzymują:

1. Pani Marta Pieńkowska
PURINOVA Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 65
85-825 Bydgoszcz

2, 3, 4 a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(wersja elektroniczna)
2. Urząd Miasta Bydgoszczy
ul. Jezuicka 1
85-102 Bydgoszcz
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
(wersja elektroniczna)
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk
(wersja elektroniczna)

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote) – wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 - wysokość określono zgodnie z częścią III pkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze zm.).

