

ŚG-IV.7222.1.30.2022

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 105 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.),
- art. 192 w związku 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 SOLVAY Poland Sp. z o.o., ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek z dnia 14 grudnia 2022 r. reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Dariusza Musielskiego, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK ze zm. oraz ujednoczenia jego tekstu

orzekam

I. Zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego SOLVAY Poland Sp. z o.o., ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek, na eksploatację Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki, zlokalizowanej we Włocławku, na terenie działek 22/1 (ul. Toruńska 380) oraz 19/5 (ul. Toruńska 382) obręb Azoty, położonych wewnątrz obszaru przemysłowego ANWIL S.A., w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt III.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2.2. Opis technologii wraz z urządzeniami

Szklisty krzemian sodu dostarczany jest do instalacji w formie stałej. Przed procesem syntezy krzemionki, rozpuszcza się go w wodzie zdemineralizowanej, dostarczanej z sieci ANWIL S.A.. Proces rozpuszczania szklistego krzemianu sodu prowadzony jest w zamkniętych zbiornikach, wyposażonych w mieszadła. Surowiec do zbiorników wprowadzany jest za pomocą przenośników taśmowych oraz transporterów wibracyjnych i sit, transportujących go z magazynu szklistego krzemianu sodu. Pomiedzy magazynem,

a zbiornikami rozpuszczania, zlokalizowana jest kruszarka, mająca na celu rozdrobnienie bryłek szklanego krzemianu sodu. Powyższy proces prowadzi się w odpowiednio wysokiej temperaturze, utrzymywanej poprzez bezprzeponowe ogrzewanie zawartości zbiornika parą wodną o ciśnieniu 0,7 MPa, tak aby uzyskany roztwór posiadał temperaturę ok. 160°C, umożliwiającą zainicjowanie operacji rozpuszczania szklanego krzemianu sodu.

Roztwór krzemianu sodu kierowany jest do zbiornika międzyoperacyjnego o pojemności 280 m³, umieszczonego na tacy. Stężenie podawanego do reaktorów roztworu krzemianu sodu, jest regulowane przy pomocy wody zdemineralizowanej, dozowanej do zbiornika międzyoperacyjnego.

Główny proces technologiczny wytwarzania bezpostaciowej wytrąconej krzemionki składa się z następujących etapów:

- syntezy krzemionki,
- filtracji mieszaniny poreakcyjnej,
- obróbki placka filtracyjnego,
- suszenia produktu,
- magazynowania oraz spedycji produktu końcowego.

Synteza krzemionki prowadzona jest w sposób cykliczny, w pracujących sekwencyjnie reaktorach, do których wprowadzane są surowce oraz strumień odcieku filtracyjnego, zawracany z operacji filtracji. Odpowiednia temperatura procesu utrzymywana jest poprzez bezprzeponowe ogrzewanie zawartości reaktorów parą wodną.

W wyniku reakcji roztworu krzemianu sodu z kwasem siarkowym powstaje krzemionka, która ulega wytrąceniu w środowisku reakcji. W zależności od zakresu wartości parametrów prowadzenia procesu, tj.: temperatury, odczynu, szybkości przepływu reagentów, czasu reakcji, intensywności mieszania, możliwe jest uzyskanie produktu końcowego charakteryzującego się różnymi, wymaganymi przez odbiorców właściwościami.

Urządzenia wykorzystywane w procesie syntezy krzemionki, czyszczone są okresowo ługiem sodowym, dostarczonym z sieci ANWIL S.A. Wprowadzany do reaktorów kilkukrotnie w ciągu miesiąca, ług sodowy i woda, są podgrzewane przez okres kilku godzin do temperatury ok. 90°C.

Do głównych aparatów i urządzeń biorących udział w tym etapie produkcji należą: filtr, pompy, reaktory oraz zbiornik.

Otrzymana zawiesina krzemionki przesyłana jest na prasy filtracyjne, gdzie w operacji filtracji, z mieszaniny poreakcyjnej wyodrębniane są frakcje stałe. W celu zmniejszenia koncentracji

siarczanu sodu w produkcie, oddzielona frakcja stała jest płukana. Po operacji filtracji uwodnienie mieszaniny poreakcyjnej zmniejsza się do poziomu 75-85%.

W trakcie operacji filtracji oraz płukania, z pras filtracyjnych są odbierane i kierowane do dwóch odrębnych zbiorników operacyjnych (zbiornika cieczy pofiltracyjnej oraz zbiornika cieczy popłucznej) dwa rodzaje odcieków, charakteryzujących się różną koncentracją siarczanów. Odciek pofiltracyjny o podwyższonej temperaturze i wyższym stężeniu siarczanów, kierowany jest ze zbiornika cieczy pofiltracyjnej, poprzez wymiennik ciepła gdzie ulega schłodzeniu do temperatury ok. 40°C, do układu oczyszczania ścieków przemysłowych, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego. Ze strumienia pochodzącego z operacji płukania zostaje wyodrębniona część strumienia o odpowiedniej wartości przewodności (mniejszym zasoleniu) i skierowana do reaktorów, natomiast pozostała część odprowadzana jest do układu oczyszczania ścieków przemysłowych.

Do głównych urządzeń, składających się na powyższy fragment instalacji, związany z filtracją należą: pompy, prasy filtracyjne, zbiorniki oraz wymienniki ciepła.

Zatrzymany na prasach filtracyjnych produkt, jest następnie transportowany do równolegle pracujących aparatów wyposażonych w wysokoobrotowe mieszadła, tzw. upłynniaczy, w których prowadzi się proces homogenizacji odwodnionej częściowo krzemionki. Tworzenie jednorodnej zawiesiny, wspomagane jest przez dodatek odpowiedniej ilości środka dyspergującego-wodnego roztworu glinianu sodu i wodorotlenku sodu. Otrzymana jednorodna zawiesina gromadzona jest w zbiorniku buforowym i za pomocą pomp podawana jest do suszenia.

Proces ten realizuje się przy udziale następujących głównych aparatów i urządzeń: upłynniaczy, pomp, młynów koloidalnych i zbiorników.

Suszenie odbywa się z wykorzystaniem suszarki rozpyłowej, co umożliwia uzyskanie odpowiednio rozdrobnionego i jednorodnego produktu końcowego. Zawiesina ze zbiornika wprowadzana jest do komory suszenia przez szereg dysz zapewniających jej odpowiednie rozpylenie. Gaz ziemny i powietrze dopływają do palnika umieszczonego w komorze spalania a spaliny za pomocą wentylatora kierowane są do komory suszenia. Nominalna moc energetyczna układu spalania wynosi 34 MW. Przed odprowadzeniem powietrza suszącego do atmosfery, jest ono oczyszczone z pozostałości produktu końcowego w filtrze workowym. Drobinę krzemionki zatrzymane na filtrze workowym kierowane są do silosów produktu. W procesie suszenia na każde 100 kg produktu odparowaniu ulegnie 300÷400 kg wody, a zawiesina z 75% zawartością wilgoci, osuszana jest do zawartości 6-8 % wilgoci.

Ten etap produkcji realizowany jest przy użyciu następujących głównych aparatów i urządzeń: suszarki, wentylatorów, pomp i filtrów.

Gotowy produkt jest przesyłany za pomocą transportu pneumatycznego do 3 silosów krzemionki o objętości 1 410 m³ każdy. Zgromadzona w silosach krzemionka, przeładowywana do cystern samochodowych lub pakowana do big-bagów, następnie jest transportowana do odbiorców transportem samochodowym.

2. Zmienia się pkt III.4.1. decyzji i nadaje brzmienie:

III.4.1. Zużycie materiałów i surowców

a) zużycie surowców i materiałów niezawierających substancji powodujących ryzyko

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku [Mg]
1.	Szklisty krzemian sodu	Surowiec	117 000
2.	Siarczan sodu	Materiał pomocniczy stosowany przy uruchamianiu instalacji wyłącznie po jej długoterminowym postoju	15
3.	Środek antypienny NALCO CL-37	Materiał zmniejszający pienienie ścieków podczas ich oczyszczania	20

b) zużycie surowców i materiałów zawierających substancje powodujące ryzyko

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie w ciągu roku [Mg]
1.	Stężony kwas siarkowy	Surowiec	45 000
2.	Ług sodowy WP 100%	Wykorzystywany w procesie czyszczenia reaktorów	500 wp. 100%
3.	Środek dyspergujący – preparat wspomagający operację homogenizacji	Wykorzystywany w operacji homogenizacji placka filtracyjnego	2 800
4.	Preparaty do uzdatniania wody	Stosowane do uzdatniania wody	100
5.	Preparaty do oczyszczania ścieków	Stosowane do oczyszczania ścieków	50

3. Zmienia się pkt III.4.2. decyzji i nadaje brzmienie:

III.4.2. Zużycie energii i paliw

a) zużycie energii i czynników energetycznych

W instalacji zużywane są następujące czynniki energetyczne:

- energia elektryczna,

- para wodna 0,7 MPa,
- powietrze techniczne.

Wielkość zużycia czynników energetycznych:

Lp.	Medium	j. m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie roczne (normalne)
1.	Energia elektryczna	MW	80	29 200
2.	Para wodna 0,7 MPa	Mg/rok	164	100 000

Energia elektryczna zasilająca napędy urządzeń eksploatowanych w instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki oraz punkty oświetleniowe poszczególnych pomieszczeń, dostarczana jest z sieci zewnętrznej przez ANWIL S.A., na podstawie zawartej umowy. Para wodna 0,7 MPa dostarczana jest z lokalnej kotłowni, obiektu energetycznego spalania paliw w skład którego wchodzi dwa kotły parowe, każdy o nominalnej mocy cieplnej 6,4 Mw w przypadku spalania gazu i 5,0 Mw w przypadku spalania oleju opałowego/oleju napędowego, eksploatowanej przez Prowadzącego instalację i zlokalizowanej w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji produkcyjnej. Para wodna stanowi źródło ciepła wykorzystywanego w operacji przygotowania wodnego roztworu krzemionki oraz w procesie syntezy krzemionki, a także do podgrzewania wody.

W obiekcie towarzyszącym, kompresorowni, wytwarzane jest natomiast powietrze techniczne wykorzystywane do zasilania napędów pneumatycznych, transportu pneumatycznego produktu oraz w procesie filtracji. Jako czynnik wytwarzany w samej instalacji nie jest objęte normowaniem zużycia.

b) zużycie paliw

W instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki zużywany jest gaz ziemny, który zasila suszarkę rozpyłową o mocy 34 MW.

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa
Gaz ziemny	25 000 000 Nm ³ /rok

4. Zmienia się pkt III.5.2. decyzji i nadaje brzmienie:

III.5.2. Gospodarka ściekowa

Wszystkie rodzaje ścieków powstających w Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki oraz wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych ANWIL S.A..

Ścieki przemysłowe

Instalacja jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W trakcie produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki powstają następujące, główne strumienie ścieków przemysłowych:

- odciek z procesu filtracji krzemionki,
- strumień z płukania urządzeń podczas postoju, po zakończonym cyklu produkcyjnym,
- strumień z procesu regeneracji urządzeń Jednostki oczyszczania wody przemysłowej,
- kondensat pary wodnej z procesu rozpuszczania szkła wodnego.

Ścieki te, ujmowane poprzez wewnętrzną sieć kanalizacji przemysłowej, kierowane są dalej do Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych, poddawane kolejno procesom neutralizacji i koagulacji, flokulacji, klarowaniu i sedymentacji. Powstający po tych zabiegach osad kierowany jest na prasy filtracyjne, a następnie zbierany do kontenera. Uzyskany osad w postaci krzemionki osadowej stanowi produkt uboczny. W przypadku braku możliwości zagospodarowania osadu w postaci krzemionki osadowej jako produktu ubocznego, będzie stanowił odpad i przekazywany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom gospodarczym.

Ścieki wstępnie oczyszczone są kierowane do urządzeń kanalizacyjnych ANWIL S.A. (części mechaniczno-chemicznej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych).

Skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	Przepływ	m ³ /d	7 670
		m ³ /rok	2 800 000
2.	Odczyn	—	6,5÷9,0
3.	Temperatura	°C	40
4.	ChZT	mg O ₂ /l	90
5.	BZT ₅	mg O ₂ /l	10
6.	Sód	mg/l	11 500
7.	Siarczany	mg/l	24 000
8.	Zawiesiny ogólne	mg/l	60
9.	Żelazo ogólne	mg/l	1

5. Zmienia się pkt III.6.1. decyzji i nadaje brzmienie:

III.6.1. Wielkość emisji hałasu do środowiska wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do rodzajów terenów podlegających ochronie akustycznej

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej oraz zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

L_{AeqD} – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,

L_{AeqN} – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

6. Zmienia się pkt III.6.2. decyzji i nadaje brzmienie:

III.6.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby wraz z przewidywanymi wariantami

Źródła emisji hałasu:

a) punktowe

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:	
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
<i>Wyladunek kwasu siarkowego</i>					
1.	P11110	Pompa 15 kW (zbiornik kwasu siarkowego)	73	16	8
2.	P11900	Pompa membranowa (pneumatyczna)	96	16	8
<i>Źródła technologiczne</i>					
3.	P3	Wyrzut z suszarki	100	16	8
4.	A14120	Mieszadło 22 kW (zbiornik krzemianu sodu)	84	16	8
5.	P14140	Pompa 75 kW (zbiornik krzemianu sodu)	81	16	8
6.	P14150	Pompa 37 kW (zbiornik krzemianu sodu)	80	16	8
7.	A14210	Mieszadło 30 kW (zbiornik krzemianu sodu)	80	16	8
8.	P14900	Pompa membranowa (pneumatyczna)	96	16	8
9.	S13210	Filtr układu aspiracji pyłów sekcji kruszenia	87	16	8

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:	
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
Źródła związane z gospodarką wodną/obiektami gospodarki wodnej					
10.	P80610	Pompa 30 kW (uzdatnianie wody)	83	16	8
11.	A35410	Mieszadło 30 kW (zbiornik filtratu)	82	16	8
12.	P80310	Pompa 132 kW (zbiornik wody)	83	16	8
13.	P80710	Pompa 22 kW (zbiornik wody)	80	16	8
14.	P80650	Pompa 7,5 kW (zbiornik wody)	75	16	8
15.	FAN-S4.3	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. - SDR 63.3-250/4	61	16	8
16.	FAN-S4.1	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
17.	FAN-S4.2	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
18.	EHP-S4.1	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric Mr Slim (jedn. zewn.)	64	16	8
19.	AHU-S4.1	Czerpnia ścienna	65	16	8
20.	HVU-S4.1	Agregat grzewczo-wentyla- cyjny LEO EL 23	74	16	8
21.	HVU-S4.2	Agregat grzewczo- wentylacyjny LEO EL 23	74	16	8
Źródła związane z gospodarką ściekową/obiektami gospodarki ściekowej					
22.	A81610	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	81	16	8
23.	A81510	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	81	16	8
24.	A81710	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	81	16	8
25.	P81110	Pompa 22 kW (zbiornik awaryjny ścieków)	88	16	8
26.	P81010	Pompa 18,5 kW (przepompowywanie ścieków uśr.)	75	16	8
27.	FAN-10.1	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
28.	FAN-10.2	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
29.	FAN-10.3	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:	
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
30.	EHP-10.1A	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric Mr Slim (jedn. zewn.)	64	16	8
31.	A81410	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	59	16	8
32.	A81310	Mieszadło 5,5 kW (Oczyszczanie ścieków)	59	16	8
33.	HVU-10.1	Agregat grzewczo-wentylacyjny LEO EL 23	74	16	8
34.	HVU-10.2	Agregat grzewczo-wentylacyjny LEO EL 23	74	16	8
35.	HVU-10.3	Agregat grzewczo-wentylacyjny LEO EL 23	74	16	8
Źródła związane z gospodarką magazynową					
36.	S72010	Filtr odpowietrzenia silosu magazynowego bezpostaciowej wytrąconej krzemionki	87	16	8
37.	S72210	Filtr odpowietrzenia silosu magazynowego bezpostaciowej wytrąconej krzemionki	87	16	8
38.	S72810	Filtr odpowietrzenia zbiornika pośredniego	87	16	8
Źródła związane z wentylacją budynku laboratoryjno-biurowego					
39.	AHU3.3	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna Juwent CSK-05	78	16	8
40.	AHU3.2	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna Juwent CSK-10	81	16	8
41.	EHP3.1	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric PURY-P250YJM-A (jedn. zewn.)	72	16	8
42.	CHR3.1	Zestaw klimatyzacyjny Lennox EAR 2104SM4HN (jedn. zewn.)	90	16	8
43.	FAN3.8	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRV Miniwent 3/40-2	73	16	8

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:	
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
44.	FAN3.7	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRV Miniwent 3/40-2	73	16	8
45	FAN3.6	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRV Miniwent 3/40-2	73	16	8
46.	AHU3.1	Centrala wentylacyjno- klimatyzacyjna	66	16	8
47.	FAN3.1	Wentylator osiowy kanałowy BSH AXN 12/56/500 MD	90	16	8
48.	FAN3.2	Wentylator osiowy kanałowy BSH AXN 12/56/500 MD	90	16	8
49.	FAN3.3	Wentylator osiowy kanałowy BSH AXN 12/56/500 MD	90	16	8
50.	EHP3.2	Zestaw klimatyzacyjny FUJI ROG18LFC	65	16	8
51.	EHP3.3	Zestaw klimatyzacyjny FUJI ROG90LRLA	69	16	8
52.	EHP3.4	Zestaw klimatyzacyjny FUJI ROG90LRLA	69	16	8
53.	EHP3.5	Zestaw klimatyzacyjny FUJI ROG90LRLA	69	16	8
54.	EHP3.6	Zestaw klimatyzacyjny FUJI ROG90LRLA	69	16	8
55.	EHP3.7	Zestaw klimatyzacyjny FUJI ROG90LRLA	69	16	8
Źródła związane z manewrowaniem wagonami					
56.	P31	Przeciągarka wagonów	93	1,33	0,667
Źródła związane z wentylacją budynku produkcyjnego [S1]					
57.	FAN- S1.11	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRH 710/30-6/12	101	16	8
58.	FAN- S1.12	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRH 710/30-6/12	101	16	8
59.	FAN- S1.14	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRH 710/30-6/12	101	16	8
60.	FAN-S1.9	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRH 710/30-6/12	101	16	8

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:	
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
61.	FAN-S1.10	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRH 710/30-6/12	101	16	8
62.	FAN-S1.13	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRH 710/30-6/12	101	16	8
63.	FAN-S1.1	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRVF H710/30-6	95	16	8
64.	FAN-S1.2	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRVF H710/30-6	95	16	8
65.	FAN-S1.8	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRVF H710/30-6	95	16	8
66.	FAN-S1.6	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRVF H710/30-6	95	16	8
67.	FAN-S1.5	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRVF H710/30-6	95	16	8
68.	FAN-S1.7	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRVF H710/30-6	95	16	8
69.	FAN-S1.3	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRVF H710/30-6	95	16	8
70.	FAN-S1.4	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – SDR 63.3- 710/6	93	16	8
<i>Źródła związane z wentylacją budynku rozpuszczania szklanego krzemianu sodu [S2]</i>					
71.	FAN21.2	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRV 400/30 – 4/8	91	16	8
72.	FAN21.1	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRV 400/30 – 4/8	91	16	8
<i>Źródła związane z wentylacją budynku magazynu produktu [B4]</i>					
73.	FAN4.8	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:	
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
74.	FAN4.7	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
75.	FAN4.4	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
76.	FAN4.3	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
77.	FAN4.6	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
78.	FAN4.5	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
79.	FAN4.2	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
80.	FAN4.1	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
Źródła związane z wentylacją budynku pomocniczego [B4a]					
81.	W1-01	Wentylator Harmann Viver 4-250/600S	62	16	8
82.	W1-02	Wentylator Harmann Viver 4-250/600S	62	16	8
83.	EHP-1	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric PUAH-ZRP35VKA (jedn. zewn.)	58	16	8
84.	EHP-2	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric PUAH-ZRP35VKA (jedn. zewn.)	58	16	8
85.	W1-03	Wentylator Harmann Viver 4-220/400S	51	16	8
86.	W2	Wentylator Venplast SRL TCV 314	77	16	8
Źródła związane z wentylacją budynku sekcji kruszenia szklanego krzemianu sodu (B-22)					
87.	FAN22.1	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. – DRV 400/30 – 4/8	91	16	8
Źródła związane z kompresorownią					
88.	C91000	Czerpnia dachowa	88	16	8
89.	C90000	Czerpnia dachowa	88	16	8
90.	Ws1	Ścienny otwór wentylacyjny	76	16	8
91.	Czs1	Czerpnia ścienna	83	16	8
92.	Czs2	Czerpnia ścienna	83	16	8

b) wtórne

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom hałasu przy wewn. ścianach [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]	
1.	B21	Budynek rozpuszczania krzemianu sodu	96	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R _w nie mniejsza niż 37 dB.
2.	B6	Kompresorownia	88	16	8	Budynek betonowy podwójnie tynkowany. Izolacyjność akustyczna właściwa budynku R _w nie mniejsza niż 40 dB.
3.	S1	Budynek procesowy	85	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R _w nie mniejsza niż 37 dB.
4.	B6	Transformatorownia	78	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R _w nie mniejsza niż 37 dB.
5.	B4	Magazyn produktu	76	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R _w nie mniejsza niż 37 dB.

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom hałasu przy wewn. ścianach [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				Pory dnia [6 ⁰⁰ :22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ :6 ⁰⁰]	
6.	S1L	Pomieszczenie załadunku autocystern	76	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R _w nie mniejsza niż 37 dB.
7.	S4	Budynek stacji uzdatniania wody	85	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R _w nie mniejsza niż 37 dB.
8.	B10	Budynek stacji odwadniania osadów	85	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R _w nie mniejsza niż 37 dB.
9.	B22	Budynek sekcji kruszenia szklatego krzemianu sodu	96	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R _w nie mniejsza niż 37 dB.

c) liniowe (stacjonarne)

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]	
1.	PT	Przenośnik taśmowy	77,0	16	8	Przenośnik wyposażony w obudowę
2.	PT-3	Przenośnik kubelkowy	85,0	16	8	Przenośnik wyposażony w obudowę

d) liniowe (ruchome)

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:	
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
1.	S1	Praca ładowarki	105,0	16	8
2.	TS-1	Transport ciężarowy	94,6	3,6	–
3.	TS-2*		90,6	1,8	–
4.	TK	Transport kolejowy	70	1,33	0,667
5.	TW	Wózki widłowe	93,2	3,33	1,67

*źródło związane z wariantem obejmującym dostawy szklistego krzemianu sodu transportem samochodowym (w sytuacji takiej eksploatacji nie będzie transport kolejowy, tj. źródło TK oraz przeciągarka wagonów, tj. źródło P31).

7. Zmienia się w pkt III.7. decyzji ostatni akapit i nadaje brzmienie:**III.7. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza**

Na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja energetyczna, w skład której wchodzi dwa kotły parowe, każdy o nominalnej mocy cieplnej 6,4 MW w przypadku spalania gazu oraz 5,0 MW w przypadku spalania oleju opałowego/oleju napędowego. Z uwagi na emisję substancji do powietrza instalacja ta podlega zgłoszeniu w trybie art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska.

8. Zmienia się pkt III.8. decyzji i nadaje brzmienie:

III.8. Gospodarka odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad w postaci ciekłej, stanowią oleje silnikowe – destylaty ropy naftowej poddane rozbudowanemu uszlachetnieniu na czele z kilkakrotnym krakingiem w obecności wodoru, krótkołańcuchowe poliolefiny otrzymywane drogą syntezy chemicznej lub pozostałe bazy olejowe otrzymane drogą syntezy chemicznej: najczęściej stosowane są oleje poliestrowe. W olejach odpadowych obecne są produkty rozpadu termicznego i mechanicznego polimerów oraz metale pochodzące ze zużycia elementów silnika. Oleje syntetyczne to kompozycje związków organicznych o określonych strukturach, otrzymywane w wyniku reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, kondensacji, estryfikacji, transestryfikacji) odpowiednio dobranych substratów. W większości przypadków substratami są produkty przemysłu petrochemicznego otrzymywane z ropy naftowej i gazu ziemnego, poddawane odpowiednim przemianom chemicznym, jak np. etylen i jego pochodne. Właściwości: drażniące [HP4], toksyczne [HP5].
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad w postaci stałej, stanowią opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych, głównie opakowania z tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen). Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi zawierającym w swoim składzie substancje powodujące ryzyko. Właściwości: drażniące [HP4], toksyczne [HP5], ostra toksyczność [HP6], żrące [HP8].
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad w postaci stałej, stanowią pojemniki ciśnieniowe wykonane z metalu jak i tworzywa (polietylen, polipropylen), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierającym w swoim składzie substancje powodujące ryzyko. Właściwości: łatwopalne [HP3].

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
4.	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)	Opad stanowią zużyte tekstylia (szmaty, ścierki) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierającymi w swoim składzie substancje powodujące ryzyko. Czyściwo – głównie szmaty bawełniane (bawełna – miękkie włókno otaczające nasiona rośliny <i>Gossypium</i> , mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny). Właściwości: drażniące [HP4], toksyczne [HP5], ostra toksyczność [HP6], żrące [HP8].
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opad w postaci stałej, zawierający w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, luminofor, polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen). Właściwości: rakotwórcze [HP7], toksyczne [HP5].
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Opad w postaci stałej, wykonany z materiałów, których podstawowym składnikiem są polimery syntetyczne, metale żelazne, miedź, aluminium, oleje. Właściwości: rakotwórcze [HP7].
7.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Opad w postaci zarówno stałej jak i ciekłej w postaci laboratoryjnych próbek analizowanego produktu gotowego (krzemionka) i surowców (szklisty krzemian sodu) zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi, zawierającymi w swoim składzie substancje powodujące ryzyko. Właściwości: drażniące [HP4], żrące [HP8], toksyczne [HP5].
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Opad stanowią mieszaniny substancji analitycznych oraz zużyte lub przeterminowane chemikalia laboratoryjne zawierające w swoim składzie substancje powodujące ryzyko. Właściwości: drażniące [HP4], żrące [HP8], toksyczne [HP5].
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Opad stanowią przeterminowane chemikalia lub pozostałości substancji analitycznych – z grupy chemikaliów nieorganicznych, np. resztki kwasów i zasad używanych w laboratorium, zawierające w swoim składzie substancje powodujące ryzyko. Właściwości: drażniące [HP4], żrące [HP8], toksyczne [HP5].

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią przeterminowane chemikalia lub pozostałości substancji analitycznych – z grupy chemikaliów organicznych, np. resztki rozpuszczalników organicznych używanych w laboratorium, zawierające w swoim składzie substancje powodujące ryzyko. Właściwości: drażniące [HP4], żrące [HP8], toksyczne [HP5].
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
11.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Odpad o zawartości suchej masy ok 30% w postaci osadu z Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych, zawierający w swoim składzie m.in.: – SiO ₂ – 84,6%, – Al ₂ O ₃ – 0,32%, – Fe ₂ O ₃ – 0,66%, – CaO – 0,12%, – MgO – 0,09%, – Na ₂ O – 2,32%, – K ₂ O – 0,05%, – SO ₃ – 2,74%, – TiO ₂ – 0,03% – P ₂ O ₅ – 0,05%.
12.	ex. 06 08 99	Inne niewymienione odpady (sondy kontrolne pH)	Odpad w postaci stałej, pod względem jakościowym stanowi najczęściej przezroczystą (lub barwioną) masę składającą się głównie z krzemianów, topnika (sody) oraz tlenków wapnia, a także tworzywo sztuczne składające się z polimerów syntetycznych.
13.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad ma postać rozciągliwego materiału, elastomeru chemicznie zbudowanego z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Właściwości: palne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad występuje w postaci stałej, stanowią go nieprzydatne, uszkodzone opakowania lub ich elementy. Pod względem jakościowym odpad stanowi spłasniona na sicie masa odpowiednio przygotowanych półproduktów włóknistych oraz dodatków w postaci wypełniaczy (np. kaolinu, talku, kredy), ewentualnie barwników.</p> <p>Półproduktami włóknistymi są: masy celulozowe (uzyskane przez chemiczne rozdzielenie pociętego na zrębki drewna lub roślinnych surowców niedrzewnych, np. słomy), tzw. masy długowłókniste (uzdatnione wtórne surowce włókiennicze, np. szmaty), ścier drzewny, makulatura.</p> <p>Właściwości: palne, biodegradowalne.</p>
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpad występuje w postaci stałej, wykonany z tworzyw sztucznych, które składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej obróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych.</p> <p>Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu i inne.</p> <p>Właściwości: palne.</p>
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad stanowią różnego rodzaju wzmocnienia drewniane opakowań oraz uszkodzone palety po surowcach. Pod względem jakościowym jest to naturalny materiał kompozytowy, w skład którego wchodzi takie związki jak: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%).</p> <p>Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.</p> <p>Właściwości: biodegradowalne, palne.</p>
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	<p>Odpad w postaci stałej. Stanowią go zużyte tkaniny filtracyjne wykonane z włókien naturalnych i sztucznych jak również membrany odwróconej osmozy składające się z wielu warstw nawiniętych na perforowany trzpień umieszczony wewnątrz membrany czy płyty filtracyjne wykonane z homopolimeru PP.</p> <p>Właściwości: palne.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad w postaci stałej wykonany z materiałów, których podstawowym składnikiem są syntetyczne, naturalne lub modyfikowane polimery (np. PP, PE, PCV), metali żelaznych i nieżelaznych oraz przezroczystej (lub barwioną) masy składającej się głównie z krzemianów, topnika (sody) oraz tlenków wapnia.
19.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad w postaci stałej, stanowią go pyły szklстого krzemianu sodu oraz pyły wytrąconej bezpostaciowej krzemionki zatrzymywane w urządzeniach odpylających. Dodatkowo odpad stanowią rozsypy produktu szklстого krzemianu sodu oraz krzemionki, niezgodne jakościowe partie produktu gotowego. Odpad w swoim składzie zawiera w przeważającej części krzemionkę.
20.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpad stanowi rozcieńczony szklisty krzemian powstający podczas czyszczenia filtrów na pompach P14140 i P14150 lub też podczas okresowej wymiany filtrów.

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

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych oraz warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji

Parametry pracy odbiegające od normalnych występują w sytuacji uruchomienia i zatrzymania instalacji, w ewentualnych sytuacjach awaryjnych lub innych, wynikających ze stosowanych rozwiązań procesowych i technicznych.

Zatrzymania instalacji wynikają ze zmian asortymentu produktów w związku z różnym zapotrzebowaniem rynkowym, postojami remontowymi, okresowym myciem urządzeń lub zakłóceniem w dostawach surowców, czynników energetycznych, a także mogą być spowodowane brakiem zbytu na produkt. Wyposażenie instalacji w aparaturę pozwalającą na kontrolę procesu poprzez obserwację, rejestrację i regulację wszystkich istotnych parametrów pozwala na stosowną reakcję obsługi.

W sytuacjach zakłóceń, w oparciu o analizę sytuacji prowadzący instalację podejmuje decyzje:

- utrzymanie instalacji w ruchu, przy wykorzystaniu buforowej pojemności zbiorników międzyoperacyjnych,
- wstrzymanie produkcji na pewien okres,

- chwilowe wstrzymanie procesu w określonych węzłach instalacji,
- całkowite zatrzymanie instalacji oraz ponowne uruchomienie, po usunięciu przyczyny zakłóceń.

Zatrzymanie instalacji na okres krótki lub długi stosowane jest tylko w przypadkach koniecznych. Zatrzymanie instalacji na krótki okres to przerwanie produkcji, poprzez wstrzymanie dopływu surowców, a w niezbędnych przypadkach wstrzymanie dopływu czynników energetycznych i strumieni mediów procesowych. Zatrzymanie instalacji na okres długi, wiąże się z planowanym postojem remontowym. Aparaty, urządzenia i rurociągi przeznaczone do przeglądu i remontu są opróżniane z mediów i w odpowiedni sposób przygotowywane. W trakcie operacji uruchamiania i zatrzymania instalacji nie występują zwiększone emisje do środowiska, parametry pracy Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki przy normalnej i zmniejszonej wydajności są takie same, różnią się tylko wartościami natężeń przepływu poszczególnych strumieni.

Zestawienie parametrów pracy poszczególnych węzłów instalacji określające moment zakończenia rozruchu

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie [bar(g)]	Temperatura [°C]	Inne istotne parametry
1.	Proces syntezy i wytrącania	–	80-99	Stosunek molowy reagentów 1:2
2.	Operacja filtracji	8,0	55-70	–
3.	Obróbka placka filtracyjnego	–	–	Stężenie czynnika dyspergującego w mieszaninie – 0,3-0,6 %
4.	Suszenie	min. -20 mm słupa H ₂ O	700	–

Zestawienie parametrów pracy poszczególnych węzłów instalacji określające moment rozpoczęcia wyłączenia

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie [bar(g)]	Temperatura [°C]	Inne istotne parametry
1.	Proces syntezy i wytrącania	–	80-99	Wartość pH 4,0-4,5
2.	Operacja filtracji	8,0	55-70	–
3.	Obróbka placka filtracyjnego	–	–	Stężenie czynnika dyspergującego w mieszaninie – 0,3-0,6 %
4.	Suszenie	min. -20 mm słupa H ₂ O	700	–

Warunki odbiegające od normalnych dla funkcjonowania mogą powstać również w okresach stanów wody w Wiśle (odbiorniku ścieków oczyszczonych) powyżej rzędnej 48,0 m.n.p.m.

oraz w sytuacjach awaryjnych zbiornika końcowego 634, kiedy to ANWIL S.A. wprowadzał będzie ścieki oczyszczone wylotem WWS do rzeki Ośła w km 16.670.

W powyższych okolicznościach nakazuje się zaprzestanie wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ANWIL S.A. strumienia ścieków zawierającego siarczany do czasu obniżenia się stanu wody w rzece Wiśle poniżej rzędnej 48,0 m.n.p.m. lub do usunięcia awarii zbiornika końcowego.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska nakładam na prowadzącego instalację obowiązek niezwłocznego informowania organu właściwego do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

10. Zmienia się w pkt V.1.1. decyzji ostatni akapit i nadaje brzmienie:

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

Na terenie Zakładu eksploatowana jest instalacja energetyczna, w skład której wchodzi dwa kotły parowe, każdy o nominalnej mocy cieplnej 6,4 MW w przypadku spalania gazu oraz 5,0 MW w przypadku spalania oleju opałowego/oleju napędowego. Z uwagi na emisję substancji do powietrza instalacja ta podlega zgłoszeniu w trybie art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska.

11. Zmienia się pkt V.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4,0
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami	2,0
4.	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)	5,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,0
7.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	4,0
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,0
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5,0
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,5
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
11.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	3 500,0*
12.	ex.06 08 99	Inne niewymienione odpady (sondy kontrolne pH))	2,0
13.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2,0
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	81,0
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
19.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 700,0
20.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	2 000,0

*Odpad stanowi osad niespełniający warunków uznania za produkt uboczny, zgodnie z decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 listopada 2022 r., znak: ŚG-I-G.7245.7.15.2021.

12. Zmienia się pkt V.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

V.2.2. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Odpady są magazynowane selektywnie, z zachowaniem wymagań ochrony środowiska. Miejsca magazynowania odpadów oraz opakowania jednostkowe (beczki ze szczelnym zamknięciem: metalowe i z tworzywa sztucznego, paleta-pojemniki, pojemniki typu ASP i IBC, big-bagi, tuby) oraz inne opakowania specjalistyczne w zależności od potrzeb przeznaczone do magazynowania odpadów są odpowiednio opisane oraz oznakowane. Odpady

magazynowane są w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na ludzi i środowisko, w wyznaczonych miejscach, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji.

Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Odpady o kodach 06 05 03 (Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02) oraz 16 10 02 (Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01) nie podlegają magazynowaniu. Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. 15 01 03 (Opakowania z drewna) są magazynowane luzem.

13. Zmienia się pkt V.2.3. decyzji i nadaje brzmienie:

V.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaj magazynowanych odpadów	Charakterystyka miejsc magazynowania
1.	Miejsce magazynowania nr 1, tj. hala magazynowa	13 02 08* – Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe; 15 01 10* – Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone; 15 01 11* – Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi; 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); 16 02 13* – Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12; 16 02 15* – Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze	Miejsce magazynowania stanowi hala magazynowa będąca obiektem wolnostojącym, parterowym, bez podpiwniczenia o konstrukcji stalowej, obłożony blachą trapezową. Dane techniczne hali magazynowej: – wysokość 6,2 m, – powierzchnia użytkowa 137 m ² , – kubatura 902 m ³ . Hala magazynowa zabezpieczona jest przed dostępem osób niepowołanych, posiada szczelną, odciętą od kanalizacji posadzkę, wyposażona w sorbenty i środki p.poż.

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaj magazynowanych odpadów	Charakterystyka miejsc magazynowania
		<p>zużytych urządzeń; 16 03 03* – Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne; 16 05 06* – Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych; 16 05 07* – Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne); 16 05 08* – Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne); ex. 06 08 99 – Inne niewymienione odpady (sondy kontrolne pH); 07 02 80 – Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy; 15 01 01 – Opakowania z papieru i tektury; 15 01 02 – Opakowania z tworzyw sztucznych; 15 02 03 – Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02; 16 02 14 – Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13; 16 03 04 – Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80.</p>	
2.	Miejsce magazynowania nr 2, tj. Budynek B5	15 01 03 – Opakowania z drewna.	<p>Miejsce magazynowania stanowi Budynek B5 będący obiektem wolnostojącym, parterowym, bez podpiwniczenia, obłożony blachą trapezową. Od strony północnej posiada ścianę murowaną przeciwpożarową. Dane techniczne budynku B5:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wysokość – 5,33 m, – powierzchnia użytkowa – 318,61 m², – kubatura – 1690,7 m³.

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaj magazynowanych odpadów	Charakterystyka miejsc magazynowania
			Budynek B5 zabezpieczony jest przed dostępem osób niepowołanych, posiada szczelną, odciętą od kanalizacji posadzkę, wyposażony w sorbenty i środki p.poż.

14. Po punkcie V.2.4. decyzji, dodaje się punkt V.2.5. i nadaje brzmienie:

V.2.5. 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 obiektów i terenu Solvay Poland Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny, ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek” opracowanym w grudniu 2021 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Dariusza Nędzusiaka, nr upr. 667/2017 oraz Marka Lewandowskiego, specjalistę ds. p.poż., uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku postanowieniem z dnia 18 stycznia 2022 r., znak: PZ.5585.III.2.2022.

15. Zmienia się pkt X.6. decyzji i nadaje brzmienie:

X.6. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa raz na dwa lata w punktach pomiarowych zlokalizowanych na terenach podległych ochronie akustycznej, tj.: zlokalizowanych przy ul. Junackiej (tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego) oraz na granicy zabudowy zagrodowej położonej na działkach 384/3 i 384/4 obręb Kawka we Włocławku.

16. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK ze zm. pozostawia się bez zmian.

II. Umorzyć jako bezprzedmiotowe postępowanie administracyjne w zakresie ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK ze zm., z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzanych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

UZASADNIENIE

Wnioskodawca SOLVAY Poland Sp. z o.o., ul. Toruńska 222 we Włocławku reprezentowana przez pełnomocnika Panią Katarzynę Kułak-Lauterowską, pismem z dnia 14 grudnia 2022 r. (data wpływu do organu 14 grudnia 2022 r.) przedłożyła wniosek w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytraconej krzemionki, zlokalizowanej we Włocławku przy ul. Toruńskiej 222 na terenie działek 22/1 (ul. Toruńska 380) oraz 19/5 (ul. Toruńska 382) obręb Azoty, położonej wewnątrz obszaru przemysłowego ANWIL S.A. oraz o ujednoczenie tekstu ww. pozwolenia zintegrowanego z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzanych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Przedmiotowa instalacja sklasyfikowana jest zgodnie z pkt 4 ppkt 2 literą e, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r., w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), jako instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych: niemetali, tlenków metali lub innych związków nieorganicznych: krzemu, węgla wapnia, węgla krzemu.

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

Prowadzący instalację przedłożył wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dowód uiszczenia stosownej opłaty skarbowej za wydanie przedmiotowej decyzji oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za złożenie pełnomocnictwa udzielonego Pani Katarzynie Kułak-Lauterowskiej do reprezentowania ww. spółki w przedmiotowej sprawie.

Pismem z dnia 12 czerwca 2023 r. poinformowano Organ o ustanowieniu nowego pełnomocnika w sprawie w osobie Pana Dariusza Musielskiego oraz załączono stosowne pełnomocnictwo i dowód uiszczenia opłaty skarbowej za jego złożenie.

W toku prowadzonego postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych oraz złożenia wyjaśnień merytorycznych do przedmiotowego wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Pismem z dnia 8 marca 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.30.2022, uzupełnionym pismem z dnia 13 kwietnia 2023 r., znak: znak: ŚG-IV.7222.1.30.2022 zwrócono się do Komendanta

Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym dokumencie, pn.: „Operat przeciwpożarowy obiektów i terenu Solvay Poland Sp. z o.o., Zakład Produkcyjny, ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek”, opracowanym w grudniu 2021 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Dariusza Nędzusiaka nr upr. 667/2017 oraz specjalistę ds. p.poż Pana Marka Lewandowskiego, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 18 stycznia 2022 r., znak: PZ.5585.III.2.2022.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku w postanowieniu z dnia 13 kwietnia 2023 r., znak: PZ.52805.4.3.4.2022.2023.4.KB potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym.

Stroną postępowania o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, na podstawie art. 28 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) obok Wnioskodawcy jest także ANWIL S.A., ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek mający interes prawny jako władający powierzchnią ziemi na obszarze związanym z instalacją IPPC, eksploatowaną przez SOLVAY Poland Sp. z o.o..

Wobec powyższego, pismem z dnia 8 marca 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.30.2022 zawiadomiono ANWIL S.A. o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie. W myśl art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego 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.

Organ prowadzący postępowanie administracyjne wystąpił zatem do ANWIL S.A., pismem z dnia 8 marca 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.30.2022, o wyrażenie zgody lub uzasadnienie odmowy zgody na zmianę ww. decyzji we wnioskowanym zakresie oraz przesłanie do tutejszego Organu swojego stanowiska w przedmiotowej sprawie, w terminie 14 dni od daty doręczenia niniejszego pisma.

Odpowiadając na powyższe, Strona w piśmie z dnia 15 marca 2023 r., wskazała brak podstaw prawnych do uznania ANWIL S.A. za stronę postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego SOLVAY Poland Sp. z o.o. na eksploatację Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki, zlokalizowanej

we Włocławku przy ul. Toruńskiej 222 oraz kierowania do ANWIL S.A. korespondencji w sprawie zgody lub uzasadnienia odmowy zgody na zaproponowane zmiany pozwolenia zintegrowanego. Spółka SOLVAY Poland Sp. z o.o. w uzasadnieniu ww. pisma wskazała, że postępowania administracyjne w sprawach zmian pozwoleń zintegrowanych są regulowane przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, które rozstrzygają kto jest stroną postępowań. Ww. ustawa stanowi regulację szczególną mającą pierwszeństwo przed regulacją ogólną, tj. ustawą Kodeks postępowania administracyjnego. Z treści art. 185 ust. 1 Prawa ochrony środowiska, wynika, że jeżeli w związku z eksploatacją instalacji nie utworzono obszaru ograniczonego użytkowania, to stroną postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego jest wyłącznie prowadzący daną instalację. Tutejszy Organ nie podziela stanowiska SOLVAY Poland Sp. z o.o.. Spółka ANWIL S.A. została uznana za Stronę już w trakcie postępowania administracyjnego w przedmiocie udzielenia tego pozwolenia zintegrowanego, zatem raz nadany status strony nie może zostać wycofany.

W dniu 20 marca 2023 r., w siedzibie Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu przy ul. Targowej 13/15, Pełnomocnik ANWIL S.A. zapoznał się z aktami niniejszej sprawy. W piśmie z dnia 27 marca 2023 r. (data wpływu do organu: 30 marca 2023 r.) spółka ANWIL S.A., jako Strona postępowania administracyjnego, przedstawiła swoje stanowisko w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Ww. Spółka nie wyraziła zgody na zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego SOLVAY Poland Sp. z o.o., ul. Toruńska 222 we Włocławku. ANWIL S.A. dopuszcza maksymalne stężenie ChZT na poziomie 90 mg O₂/l (próbki średniodobowe) w ściekach odebranych od SOLVAY Poland Sp. z o.o. wyłącznie przy spełnieniu konkretnych założeń, uwzględniających m.in. średniomiesięczne wyniki analiz wskazując jednocześnie, że jeżeli te warunki nie zostaną spełnione, to dedykowana dla tych ścieków oczyszczalnia nie będzie w stanie ich odbierać. Ponadto, w ocenie ww. Spółki, zachodzi potrzeba zaktualizowania operatu przeciwpożarowego, z uwagi na fakt, że został on wykonany w 2021 r. i nie obejmował zwiększonej ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 01 (Opakowania z papieru i tektury). Spółka wskazała również, że prowadzący instalację pominał tereny podlegające ochronie akustycznej (zabudowa położona przy ul. Toruńskiej 404), które, w ocenie ANWIL S.A., znajdują się znacznie bliżej zakładu niż te, które zostały określone przez SOLVAY Sp. z o.o..

Rozpatrując przedmiotową sprawę tutejszy Organ nie uwzględnił ww. stanowiska ANWIL S.A. Argumenty podnoszone przez ww. Spółkę nie dotyczą warunków korzystania ze środowiska określonych w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym. Należy zaznaczyć,

że Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku w postanowieniu z dnia 13 kwietnia 2023 r., znak: PZ.52805.4.3.4.2022.2023.4.KB, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Jednocześnie należy wskazać, że w pozwoleniu zintegrowanym nie określa się warunków odprowadzania ścieków do obcej kanalizacji. Pomędzy obiema spółkami została zawarta umowa współpracy w zakresie dostaw mediów, w której zostały określone dopuszczalne parametry odprowadzanych do oczyszczalni ścieków. Zatem wszelkiego rodzaju zmiany dotyczące wzajemnej współpracy w tym zakresie powinny być rozstrzygane na gruncie cywilnoprawnym.

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

Pismem z dnia 10 maja 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.30.2022, tutejszy Organ zawiadomił Stronę postępowania o możliwości zapoznania się z zebraniem w sprawie materiałem dowodowym oraz możliwości wypowiedzenia się co do zebranego materiału dowodowego.

Mając na uwadze powyższe, w dniu 18 maja 2023 r., w siedzibie Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu przy ul. Targowej 13/15, Pełnomocnik ANWIL S.A., zapoznał się z zebraniem w trakcie postępowania administracyjnego materiałem dowodowym, w sprawie zmiany na wniosek SOLVAY Poland Sp. z o.o., ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK ze zm., na eksploatację instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki.

Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Przedłożony wniosek stanowi podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego SOLVAY Poland Sp. z o.o., ul. Toruńska 222 we Włocławku w związku z eksploatacją Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki, zlokalizowanej we Włocławku, na terenie działek 22/1 (ul. Toruńska 380) oraz 19/5 (ul. Toruńska 382) obręb Azoty, położonych wewnątrz obszaru przemysłowego ANWIL S.A..

Zmiana decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Ponadto, z uwagi na powyższe, nie było wymagane

również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094).

Spółka zawnioskowała o aktualizację zapisów pozwolenia zintegrowanego w związku z sukcesywnie dokonywaną optymalizacją procesu produkcyjnego oraz procesów pomocniczych poprzez poszukiwanie najlepszych rozwiązań, które wpływają na usprawnienie konkretnych działań pod względem kryteriów takich jak minimalizacja strat oraz efektywniejsze wykorzystanie zasobów i podniesienie jakości wyrobu. Zrezygnowano ze stosowania modyfikatora (R66 w roztworze 30%), który miał służyć nadawaniu produktowi specyficznych właściwości użytkowych. Uwzględniono aktualny stan techniczny magazynu krzemionki, który składa się z trzech silosów o pojemności 1 410 m³ każdy.

Dokonano korekty zużycia materiałów pomocniczych używanych do czyszczenia reaktorów, homogenizacji placka filtracyjnego oraz oczyszczania ścieków. Uwzględniono konieczność stosowania preparatu zmniejszającego pienienie ścieków podczas ich oczyszczania (NALCO CL-37). Uwzględniono dodatkowy strumień ścieków, tj. kondensat pary wodnej z procesu rozpuszczania szkła wodnego. Przedmiotowe ścieki odprowadzane będą do jednostki oczyszczania ścieków, a następnie do urządzeń kanalizacji ANWIL S.A..

Zmieniono sposób postępowania z osadem generowanym podczas procesu podczyszczania ścieków. Powstający osad, kierowany jest na prasy filtracyjne, a następnie zbierany do kontenerów, po czym zagospodarowany jako produkt uboczny – krzemionka osadowa, na podstawie decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 25 listopada 2022 r., znak: ŚG-I-G.7245.7.15.2022. W sytuacji, kiedy osad nie będzie spełniać warunków uznania za produkt uboczny, stanowić będzie odpad o kodzie 06 05 03 (osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02 (krzemionka osadowa)).

Z uwagi na zmienność charakterystyki jakościowej wód dostarczanych do ANWIL S.A., będącej efektem niestabilności jakości wód Wisły, które wykorzystywane są w procesie produkcyjnym, zmieniono wartość stężenia ChZT na 90 mg O₂/l.

Dokonano aktualizacji danych o rodzajach źródeł hałasu eksploatowanych w ramach Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki. Ponadto określono wielkość emisji hałasu do środowiska wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu w odniesieniu do rodzajów terenów podlegających ochronie akustycznej i zaktualizowano zapisy dotyczące monitoringu hałasu.

Zaktualizowano również zapisy dotyczące eksploatowanej na terenie zakładu kotłowni.

W związku z wymianą palników pozwalających na spalanie zarówno gazu jak i oleju, zmianie uległy moce cieplne poszczególnych kotłów.

Zaktualizowano zestawienie parametrów poszczególnych etapów procesu (pracy instalacji) określającej moment zakończenia rozruchu i rozpoczęcia wyłączenia instalacji.

Zmieniono ilości wytwarzanych w ciągu roku odpadów oraz dodano nowe rodzaje odpadów wytwarzanych na instalacji. Dodano nowy obiekt do magazynowania odpadów, w wyniku tego likwidacji ulegną dwa dotychczasowe miejsca magazynowania odpadów. Określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego. 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 obiektów i terenu Solvay Poland Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny, ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek” opracowanym w grudniu 2021 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Dariusza Nędzusiaka, nr upr. 667/2017 oraz specjalistę ds. p.poż Marka Lewandowskiego, uzgodnionym z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku postanowieniem z dnia 18 stycznia 2022 r., znak: PZ.5585.III.2.2022.

Wnioskodawca wystąpił jednocześnie o ujednoczenie tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013 AMK ze zm., z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzanych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Pismem z dnia 23 stycznia 2023 r. (data wpływu do organu 25 stycznia 2023 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.

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

POUCZENIE

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

Przed upływem 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 ostatnią ze Stron 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. Pan Dariusz Musielski, Pełnomocnik SOLVAY Poland Sp. z o.o.
ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek
2. Pan Dariusz Kowalski, Pełnomocnik ANWIL S.A.
ul. Toruńska 222, 87-805 Włocławek
- 3., 4. A/a.

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.).