

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 13 września 2024 r.

ŚG-IV.7222.1.1.2023

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 192 w związku art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek z dnia 11 stycznia 2023 r. (data wpływu do organu: 13 stycznia 2023 r.), w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.22.2014.SN ze zm.,

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.22.2014.SN ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o. ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek na eksploatację instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych – tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie, zlokalizowanej we Włocławku przy ul. Duninowskiej 9, w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt II decyzji i nadaje brzmienie:

II. Udzielam D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji: w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych – tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie zlokalizowanej we Włocławku przy ul. Duninowskiej 9 na działce o nr 1/37, obręb Włocławek KM100.

Teren zakładu położony jest również na działkach: 1/21, 1/36 i 3/3, obręb Włocławek KM100.

2. Zmienia się punkt IV.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.2.1. Charakterystyka instalacji i urządzeń

W skład instalacji wchodzi:

- 8 reaktorów do produkcji żywic o pojemności roboczej 10 m³;
- 1 reaktor do produkcji dyspersji wodnych o pojemności 10 m³;
- 3 reaktory do produkcji dyspersji wodnych o pojemności 12,5 m³;
- 1 reaktor do produkcji dyspersji wodnych o pojemności 5 m³;
- 2 reaktory do produkcji żywic o pojemności 5 m³;

- 2 reaktory do produkcji żywic lub dyspersji styrenowo-akrylowych o pojemności 16 m³;
- 2 reaktory do produkcji żywic lub dyspersji wodnych o pojemności 12,5 m³;
- 1 reaktor tzw. półtechniczny o pojemności 0,5 m³;
- układ chłodzenia wody technologicznej;
- system grzania ONC.

W budynkach produkcyjnych znajduje się:

- 8 mieszalników do sporządzania roztworów żywic o pojemności 25 m³;
- 2 mieszalniki do sporządzania roztworów żywic o pojemności 30 m³;
- 1 mieszalnik do sporządzania roztworów żywic o pojemności 1,8 m³;
- 1 mieszalnik do sporządzania dyspersji o pojemności 12,5 m³;
- 5 mieszalników do sporządzania dyspersji lub żywic o pojemności 25 m³;
- 1 mieszalnik do sporządzania dyspersji o pojemności 25 m³;
- 2 mieszalniki do sporządzania roztworów żywic o pojemności 12,5 m³;
- 2 mieszalniki do sporządzania roztworów żywic lub dyspersji o pojemności 12,5 m³.

Mieszalniki są wyposażone w chłodnice zwrotne. Część reaktorów jest połączonych z więcej niż jednym mieszalnikiem.

Reaktory o pojemności roboczej 10 m³ oraz 5 m³ służące do produkcji żywic są wykonane ze stali węglowej – wewnątrz platerowane stalą kwasoodporną.

Reaktory są wyposażone w:

- mieszadła ramowe,
- węzownice do chłodzenia wsadu reaktora wodą,
- instalacje gazu obojętnego – azotu,
- zawór spustowy,
- automatyczny zawór bezpieczeństwa,
- wziernik do obserwacji wsadu reaktora,
- króciec do pobierania prób,
- rurociąg próżniowy.

Każdy z reaktorów posiada: pionową chłodnicę kolumnową, chłodnicę płaszczowo-rurową, rozdzielacz ze szkłem kontrolnym do rozwarstwienia wody i ksylenu, bądź wody i octanu butylu o pojemności od 300 do 600 litrów, pompy próżniowe, leje zasypowe do surowców sypkich. Jeden z reaktorów o pojemności 10 m³ jest wyposażony w kolumnę z wypełnieniem, umożliwiającą prowadzenie procesów kondensacji z udziałem lotnych glikoli (etylenowy, propylenowy). Każdy reaktor posiada połączenie z własnym mieszalnikiem oraz ze zbiornikiem zrzutów awaryjnych zlokalizowanym na zewnątrz budynku. Reaktory są ogrzewane elektrycznie przez indukcję.

Każdy z reaktorów o pojemności 16 m³, składa się z:

- chłodnicy pionowej (o powierzchni wymiany ciepła 6,2 m²),
- chłodnicy poziomej (43,6 m²),
- zbiornika kondensatu ze skruberem,
- rury sublimacyjnej,
- pompy próżniowej wyposażonej w podwójną węzownicę zewnętrzną dla systemu grzania olejowym nośnikiem ciepła oraz chłodzeniem wodą chłodzącą.

Każdy z reaktorów jest połączony z dedykowanym mieszalnikiem o pojemności 30 m³, wyposażonym w chłodnicę zwrotną, pompę zębatą oraz układ wagowy tensometryczny. Reaktor o pojemności 10 m³, służący do produkcji dyspersji, jest wykonany ze stali nierdzewnej z mieszadłem łapowym ze wstęgami mieszającymi o regulowanych obrotach, zewnętrznym automatycznym systemem grzania i chłodzenia. Reaktor posiada odpowiednie narzędzia mieszające i moc do wytwarzania produktów wysoko lepkich (do 100000 cP). Wyposażeniem dodatkowym układu reaktora są:

- chłodnica pionowa – 1 szt.,
- chłodnica pozioma – 2 szt.,
- zbiornik kondensatu – 1 szt.,
- zbiornik separatora – 1 szt.

Czynnikiem grzewczym używanym podczas procesów w tym reaktorze jest olej termalny, który jest rozprowadzany w półrurkach na pobocznicy oraz dennicy reaktora. Czynnikiem chłodzącym jest woda rozprowadzana w półrurkach na pobocznicy reaktora oraz w płaszczu na dennicy reaktora. Reaktor połączony jest z mieszalnikiem.

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

Reaktory o pojemności 12,5 m³ oraz 5 m³, służące do produkcji dyspersji, są wykonane ze stali nierdzewnej z mieszadłem kotwicowo-łapowym o regulowanych obrotach, zewnętrznym automatycznym systemem grzania i chłodzenia. Reaktory posiadają odpowiednie narzędzia mieszające i moc do wytwarzania produktów wysoko lepkich (do 100000 cP). Wyposażeniem dodatkowym układu reaktora są:

- chłodnica pionowa – 1 szt.,
- chłodnica pozioma – 2 szt.,
- zbiornik kondensatu – 1 szt.,
- zbiornik separatora – 1 szt.

Czynnikiem grzewczym używanym podczas procesów w tym reaktorze jest woda uzyskana z układu kotłowni parowej i systemu mieszacza z wymiennikiem. Czynnikiem chłodzącym jest woda uzyskana ze sprężarkowego układu chłodniczego z wymiennikiem.

Reaktory są połączone z mieszalnikiem. Mieszalniki są wyposażone w płaszcze chłodzące i chłodnicę zwrotną. Posiadają one odpowiednie narzędzia mieszające oraz moc potrzebną do wytwarzania produktów wysoko lepkich (do 100000 cP).

Reaktory o pojemności 12,5 m³ służące do produkcji żywic lub dyspersji wodnych wykonane zostały ze stali nierdzewnej. Posiadają mieszadła o regulowanych obrotach oraz zewnętrzny automatyczny system grzania i chłodzenia. Reaktory są wyposażone w odpowiednie narzędzia mieszające dla produktów wysoko lepkich (do 100000 cP).

Reaktory ogrzewane są mieszaniną pary i wody o temperaturze do 120°C. Chłodzenie wsadu reaktorów odbywa się poprzez zastosowanie wody przechłodzonej. Opary są chłodzone poprzez chłodnicę pionową oraz kondensacyjną. Skropliny są zawracane do reaktora poprzez zbiornik kondensatu. Wyposażeniem dodatkowym układu reaktora są:

- chłodnica pionowa – 1 szt.
- chłodnica pozioma – 2 szt.
- zbiornik kondensatu – 1 szt.
- zbiornik separatora – 1 szt.

Reaktory są połączone z trzema mieszalnikami o pojemności roboczej 25 m³ oraz dwoma mieszalnikami o pojemności 12,5 m³. W mieszalniku prowadzi się procesy, które nie muszą być wykonane w reaktorze. Pozwala to na skrócenie czasu produkcji.

Układ chłodzenia wody technologicznej

Obieg wody chłodniczej funkcjonuje w oparciu o tzw. wyparną chłodnię wentylatorową. W obiegu tym wyróżnić można dwa niezależne obiegi wewnętrzne, pierwszym z nich jest obieg wody kierowanej w celu schłodzenia do chłodni wentylatorowej, drugi stanowi zaś właściwy obieg chłodniczy, do którego są przyłączone schładzane urządzenia.

Centralnym elementem przedmiotowego układu jest zbiornik o pojemności 50 m³. Ze zbiornika tego, poprzez niezależne przyłącze woda jest podawana na chłodnię wentylatorową. Chłodnia ta pracuje w układzie otwartym tzn. woda ma kontakt z powietrzem. Głównym elementem tego rodzaju chłodni są kanały labiryntowe (deszczownie), poprzez które przepływa woda chłodnicza. Wymienniki te są omywane powietrzem, którego ruch jest wymuszany przez wentylatory. Powietrze to schładza wodę przepływającą przez deszczownie chłodni, która po ochłodzeniu zawracana jest do zbiornika wody chłodniczej. W przypadku temperatur powietrza, podczas których poziom schładzania wody może okazać się niezadawalający, procesy chłodzenia urządzeń mogą zostać dodatkowo zasilone z układu chłodzenia – wodą przechłodzoną.

Układ chłodzenia – woda przechłodzona

Obieg wody przechłodzonej funkcjonuje w oparciu o tzw. sprężarkę chłodniczą (chiller). W obiegu tym wyróżnić można dwa niezależne obiegi wewnętrzne, pierwszym z nich jest zamknięty obieg wody lodowej ze zbiornikiem buforowym 3 m³ oraz pompą obiegową i chillerem kierowany w celu schłodzenia drugiego obiegu wody przechłodzonej wyposażonego w zbiornik buforowy 20 m³. Układ wody przechłodzonej zasila odbiory technologiczne potrzebujące intensywnego chłodzenia oraz wspomaga w przypadku wysokich temperatur układ chłodzenia wody technologicznej. Wymiana ciepła obu obiegów następuje poprzez wymiennik płytowy.

W instalacji jest eksploatowany ponadto wyodrębniony układ chłodniczy chillera (chłodzony wodą). Jest to zamknięty, pośredni układ chłodniczy (pracujący w oparciu o chłodnię wentylatorową wyparną i zbiornik wody chłodzącej o pojemności 12 m³), w którym woda schładza w agregacie chłodniczym czynnik chłodniczy.

System grzania i chłodzenia ONC

Układ grzania ONC jest oparty na kotłowni oleju diatermicznego. Podstawowym urządzeniem kotłowni olejowego nośnika ciepła są pionowe kotły grzewcze o mocy cieplnej 600 kW każdy. Temperatura ONC na wyjściu z kotłów wynosi około 285°C. Kotły są jednopalnikowe

w układzie z niezależną automatyką sterowania temperaturą i pompami obiegowymi tworzą obieg pierwotny grzania ONC. Olejowy nośnik ciepła po uzyskaniu w kotłach wymaganej technologią produkcji żywic temperatury jest przesyłany poprzez układy wtórne (własne pompy obiegowe z systemem regulacji temperatury oleju na zasadzie podmieszania na ssaniu pompy oleju pierwotnego i wtórnego) rurociągami do sekcji grzewczych reaktorów, w których jest prowadzona synteza żywic. Powrót ONC jest realizowany rurociągami zbiorczymi oraz rurociągami z poszczególnych sekcji reaktorów żywic. Do obiegu ONC jest włączony poprzez rurociąg zbiornik zbiorczy 2 m³ (stabilizacja ciśnienia układu oraz przejmowanie przyrostu objętości olejowego nośnika ciepła).

Układ chłodzenia ONC jest obiegiem wyseparowanym i chłodzonym wodą z układu chłodzenia wody technologicznej poprzez wymiennik płytowy. Wyposażony we własne pompy obiegowe oraz automatykę regulacji temperatury oleju sterującą ilością wody chłodniczej przepływającą poprzez wymiennik.

Układ chłodzenia ONC i układ grzania ONC są połączone ze zbiornikiem zbiorczym o pojemności 2 m³, który stabilizuje ciśnienie układu oraz przejmuje przyrost objętości olejowego nośnika ciepła. Zbiornik zbiorczy pracuje w poduszce azotowej celem zminimalizowania degradacji oleju oraz procesu kondensacji powietrza.

Instalacje pomocnicze:

- a) laboratorium działu produkcji – głównym zadaniem laboratorium jest kontrola parametrów wyrobów w czasie produkcji oraz ich ocena przed zwolnieniem wyrobu do wysyłki do klienta;
- b) dział badawczo-rozwojowy (laboratorium badawcze) wyposażony w niezbędną aparaturę do prowadzenia badań, w którym są realizowane następujące zadania:
 - prace badawcze nad opracowaniem nowych spoiw,
 - prace wdrożeniowe związane z wprowadzeniem nowych produktów do produkcji,
 - nadzór nad technologią produkcji aktualnego asortymentu żywic i dyspersji,
 - analityka laboratoryjna surowców do produkcji żywic i dyspersji,
 - badania właściwości użytkowych produkowanych polimerów,
 - ocena bezpieczeństwa produktów.

3. Zmienia się punkt IV.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.2.2. Opis technologii

W obszarze instalacji eksploatowanej w D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o. są wytwarzane wodne dyspersje polimerowe, żywice alkidowe i akrylowe oraz utwardzacze i rozpuszczalniki.

Produkcja żywic alkidowych

Proces rozpoczyna się od podania do reaktora surowców płynnych oraz sypkich w ilościach zgodnych z recepturą zawartą w konkretnym zleceniu produkcyjnym.

W procesie produkcji żywic alkidowych wykorzystuje się oleje roślinne (np. słonecznikowy, sojowy, talowy, lniany) lub ich kwasy tłuszczowe. W pierwszym etapie procesu do reaktora dozuje się olej lub kwas tłuszczowy i rozpoczyna grzanie do odpowiedniej temperatury, a następnie poprzez lej zasypowy dodaje się alkohol wielowodorotlenowy oraz katalizator procesu transestryfikacji. W dalszej kolejności reaktor podlega schłodzeniu i zasypuje się

do niego bezwodnik kwasu ftalowego oraz ponownie ogrzewa wsad reaktora do temperatury, w której zachodzi reakcja polikondensacji z jednoczesnym azeotropowym oddestylowaniem wody. Proces prowadzi się do osiągnięcia założonych parametrów końcowych. Do żywicy, w celu obniżenia jej lepkości jest dodawany rozpuszczalnik. Po opróżnieniu reaktora, ostatnią porcją rozpuszczalnika spłukuje się jego wnętrze. W kolejnym etapie jest separowana w rozdzielaczu frakcja organiczna, która jest zawracana następnie do procesu, natomiast woda jest odprowadzana do specjalnych zbiorników umieszczonych na szczelnej tacy na zewnątrz budynku.

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

- transestryfikacji (alkoholizy),
- kondensacji,
- egalizacji,
- filtracji.

Produkcja żywic akrylowych

Proces rozpoczyna się od podania do reaktora surowców płynnych, w ilościach zgodnych z recepturą zawartą w zleceniu produkcyjnym.

Wsad reaktora jest podgrzewany do temperatury wrzenia rozpuszczalników. Następnie do reaktora jest wkraplana mieszanina monomerów. W trakcie tego procesu dochodzi do reakcji egzotermicznej, w wyniku której gwałtownie wzrasta temperatura reagentów. Po zadozowaniu monomerów następuje dozowanie drugiej porcji inicjatora, po której rozpoczyna się proces polimeryzacji. Po uzyskaniu parametrów końcowych, roztwór żywicy jest filtrowany do opakowań.

Produkcja dyspersji (klejów) polimerowych i styrenowo-akrylowych

Pierwszym etapem procesu jest przygotowanie w zbiornikach połączonych z reaktorem roztworów poszczególnych surowców.

Po wprowadzeniu do reaktora wszystkich składników dyspersji i zajściu procesu polimeryzacji (w celu uniknięcia negatywnych skutków przegrzania wsadu, skutkujących m.in. stratami monomerów, jest konieczne na tym etapie utrzymywanie odpowiedniej, stałej temperatury reakcji), wsad reaktora jest schładzany do wymaganej temperatury, po czym dodaje się do niego pozostałe środki pomocnicze. Po osiągnięciu założonych parametrów końcowych dyspersję filtruje się i zlewa do zbiornika lub opakowań jednostkowych.

Produkcja i rozlew rozpuszczalników i utwardzaczy

Produkcja rozpuszczalników polega na zadozowaniu do zbiornika mieszającego odpowiedniej kompozycji rozpuszczalników pobranych ze zbiorników magazynowych lub opakowań jednostkowych oraz wody demineralizowanej podawanej w celu osiągnięcia właściwych parametrów wyrobów. W przypadku utwardzaczy do dozowanych do zbiornika mieszającego rozpuszczalników dodawane są natomiast izocyjaniany oraz substancje pomocnicze. Po osiągnięciu założonych parametrów końcowych, uzyskane wyroby są konfekcjonowane w opakowania jednostkowe wymagane przez klienta. W trakcie procesu wytwarzania rozpuszczalników i utwardzaczy nie są generowane ścieki przemysłowe.

Utwardzacze i rozpuszczalniki są wytwarzane natomiast sekwencyjnie z wykorzystaniem trzech zbiorników mieszających, dwóch zbiorników o pojemności po 10 m³, jednego zbiornika o pojemności 5 m³ oraz automatycznej i półautomatycznej linii rozlewczej.

4. Zmienia się punkt IV.3. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.3. Parametry produkcyjne

Produktami zakładu są surowce chemiczne do produkcji farb, lakierów, klejów i innych wyrobów powłokowych.

W obszarze instalacji są wytwarzane wodne dyspersje polimerowe, żywice alkidowe i akrylowe oraz utwardzacze i rozpuszczalniki.

Wydajność instalacji wynosi 37 800 Mg produktów gotowych na rok.

5. Zmienia się punkt IV.4. decyzji i nadaje brzmienie:

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

IV.4.1. Zużycie podstawowych surowców

a) materiały pomocnicze i surowce wykorzystywane do produkcji dyspersji polimerowych i akrylowych oraz żywic alkidowych i akrylowych

Surowce/materiały pomocnicze	Jednostka	Zużycie
Rozpuszczalniki alifatyczne	kg/rok	5 444 690,78
Rozpuszczalniki aromatyczne	kg/rok	2 442 918,66
Biocydy	kg/rok	18 606,91
Monomery	kg/rok	9 020 072,17
Emulgatory i polialkohole	kg/rok	2 504 740,55
Środki pomocnicze	kg/rok	76 972,09
Koalescenty	kg/rok	63 577,44
Inicjatory i katalizatory	kg/rok	123 743,37
Oleje i kwasy tłuszczowe olejów roślinnych	kg/rok	8 043 308,72
Kwasy i bezwodniki	kg/rok	1 965 700,37
Izocyjaniany	kg/rok	616 489,00
Woda demineralizowana	m ³ /rok	5 618 086,00

b) materiały pomocnicze i surowce wykorzystywane do produkcji rozpuszczalników i utwardzaczy

Surowce/Materiały pomocnicze	Jednostka	Zużycie
Rozpuszczalniki alifatyczne	kg/rok	971 790,91
Rozpuszczalniki aromatyczne	kg/rok	168 882,56
Woda demineralizowana	m ³ /rok	9 442,40
Środki pomocnicze	kg/rok	334,08
Izocyjaniany	kg/rok	704 116,00

IV.4.2. Zużycie surowców pomocniczych, paliw i energii

Surowce pomocnicze, paliwa i energia	Jednostka	Zużycie
Woda na cele przemysłowe	m ³ /rok	28 000
Woda chłodnicza	m ³ /rok	9 500
Woda do regeneracji SUW	m ³ /rok	9 500
Energia elektryczna	MWh	7 500
Ciepło do centralnego ogrzewania (zakup zewnętrzny)	GJ	9 000
Sprężone powietrze	m ³ /rok	60 000 000
Azot	m ³ /rok	350 000
Olejowy nośnik ciepła (uzupełnienia)	m ³ /rok	12
Gaz ziemny	m ³ /rok	395 000

6. Zmienia się punkt IV.5. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.5. Gospodarka wodno-ściekowa

IV.5.1. Zaopatrzenie w wodę i zużycie wody

Zapotrzebowanie w wodę i zużycie wody na potrzeby instalacji jest pokrywane z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie stosownej umowy.

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

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

Zapotrzebowanie na wodę:

Przeznaczenie wody	Jednostka	Zużycie	
		Roczne	Średnio dobowe
cele technologiczne			
Przemysłowe	m ³	28 000	77
Woda chłodnicza	m ³	9 500	26
Regeneracja SUW	m ³	9 500	26
Razem	m ³	47 000	129
inne cele			
Socjalno-bytowe	m ³	1 800	5

IV.5.2. Odprowadzanie ścieków

Instalacja do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych – tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie jest źródłem strumieni ścieków, takich jak:

- ścieki poługownicze (powstające okresowo w trakcie mycia zbiorników, rurociągów i reaktorów),

- wody kondensacyjne powstające podczas produkcji żywic alkidowych,
- ścieki z układu uszczelnień (pierścieni wodnych) pomp próżniowych,
- ścieki z procesu odsalania obiegu chłodniczego,
- ścieki z regeneracji obiegu chłodniczego,
- ścieki z regeneracji stacji demineralizacji (zmiękczenia).

Powstające podczas eksploatacji instalacji ścieki technologiczne, tj. ścieki poługownicze, wody kondensacyjne i ścieki z układu uszczelnień pomp próżniowych są zbierane wyodrębnioną siecią kanalizacji przemysłowej i kierowane do podczyszczalni ścieków D&R Dispersion and Resins Spółka z o.o.

Ścieki pochodzące z mycia zbiorników, rurociągów i reaktorów, mogą zawierać pozostałości substancji używanych w procesie produkcyjnym lub wytwarzanych produktów. Urządzenia te są myte rozcieńczalnikami wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym lub roztworem ługu sodowego.

Praca podczyszczalni umożliwia osiągnięcie wartości wskaźników zanieczyszczeń na poziomie określonym przez ich odbiorcę. Oczyszczone ścieki są przepompowywane ze zbiornika buforowego do kanalizacji sanitarnej, do której bezpośrednio trafiają pozostałe strumienie ścieków, a następnie są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Włocławku.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 14\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\max \text{ dobowe}} = 38 \text{ m}^3/\text{d}.$$

Stan, skład i ilość ścieków przemysłowych

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn	pH	3,0÷12,0
2.	Fosfor ogólny	mg P/l	5
3.	Cynk	mg Zn/l	3
4.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	38

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością podmiotu zewnętrznego określa pozwolenie wodnoprawne.

Ilość wód odprowadzanych z regeneracji obiegu chłodniczego odpowiada ilości wody pobranej na uzupełnienie obiegu, pomniejszonej o unos i odparowanie wody w chłodni i wynosi:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 635 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\max \text{ dobowe}} = \text{ok. } 2 \text{ m}^3/\text{d}.$$

Ścieki wytwarzane w trakcie regeneracji SUW mogą zawierać usunięte z wody jej naturalne składniki, tj. związki wapnia i magnezu oraz chlorki pochodzące z regeneracji urządzeń stacji. Ilość tych ścieków nie przekracza:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 8\,765 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\max \text{ dobowe}} = \text{ok. } 24 \text{ m}^3/\text{d}.$$

7. Zmienia się punkt IV.6.1. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.6.1. Emisja zorganizowana

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

Instalacje do produkcji: żywic alkidowych, żywic akrylowych, dyspersji (klejów) polimerowych i styrenowo-akrylowych oraz produkcja i rozlew rozpuszczalników i utwardzaczy, ze względu na prowadzone procesy, w których zużywane są rozpuszczalniki organiczne, jest źródłem emisji lotnych związków organicznych (LZO).

Emisja do powietrza odbywa się poprzez jedenaście emitorów E-01÷E-03 i E-06÷E-13, którymi emitowane są lotne związki organiczne oraz trzy emitory (wyposażone w filtr tkaninowy) odprowadzające do atmosfery pył z sypu surowców sypkich i transportu pneumatycznego surowców sypkich oraz hali zsyków.

8. Zmienia się punkt IV.7. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.7. Gospodarka odpadami

W wyniku działalności zakładu powstają odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Źródłem powstawania odpadów wyszczególnionych w punkcie VI.4.1. niniejszej decyzji jest proces produkcyjny oraz działania mające na celu utrzymanie sprawności instalacji. Gospodarka odpadami jest prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w sposób zapewniający ochronę środowiska oraz życie i zdrowie ludzi.

9. Zmienia się punkt IV.8. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.8. Emisja hałasu

a) charakterystyka źródeł hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Ilość	Czas pracy źródła w godzinach /dobę	
			Dzień	Noc
1.	Czerpnia powietrza do sprężarkowni	1	16	8
2.	Pompy do rozładunku autocystern	1	16	8
3.	Czerpnia centrali wentylacyjnej	2	16	8
4.	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej	2	16	8
5.	Wyrzutnia wentylatora z hali zasypów E-4	1	16	8
6.	Odpowietrzenia transportu pneumatycznego	1	16	8
7.	Chłodnia wentylatorowa	3	16	8
8.	Sprężarkowy układ chłodzenia	1	16	8
9.	Wyciągi	5	16	8
10.	Wentylator DAExC-400	2	16	8
11.	Klimatyzatory	18	16	8
12.	Wentylator dachowy	11	16	8

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Ilość	Czas pracy źródła w godzinach /dobę	
			Dzień	Noc
13.	Wentylatory przeciwwybuchowy WP-3	4	16	8
14.	Chłodnia powietrzna zbiorników monomerów	1	16	8
15.	Wentylator ZerAx AZN	6	16	8

b) źródła hałasu typu hala produkcyjna

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Symbol źródła	Czas pracy źródła w godzinach /dobę	
			Dzień	Noc
1.	Budynek produkcyjny	1	16	8
2.	Pompownia	2	16	8
3.	Budynek produkcyjny	3	16	8
4.	Budynek produkcyjny	4	16	8

10. Zmienia się punkt VI.1. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.1. Określam rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania

Symbol	Nazwa emitora/źródła	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	Standard emisyjny ²⁾³⁾⁴⁾⁵⁾ [mg/m _u]
E-01 ¹⁾	Pomieszczenie filtracji i pomieszczenia reaktorów	LZO	–	S ₅ – 3%
E-02 ¹⁾	Wentylacja laboratorium	LZO	–	S ₅ – 3%
E-03	Hala zasypów/flitr pulsacyjny kieszeniowy o skuteczności s<20 mg/Nm ³	pył ogółem	0,198	–
E-04	Odpowietrzenie zasypu surowców sypkich/filtr samoczyszczący kieszeniowy o skuteczności s<20 mg/Nm ³	pył ogółem	0,055	–
E-05	Odpowietrzenie transportu pneumatycznego/ filtr samoczyszczący kieszeniowy o skuteczności s<20 mg/Nm ³	pył ogółem	0,2	–
E-06 ¹⁾	Wentylacja nowego budynku poziom 0	LZO	–	S ₅ – 3%

E-07 ¹⁾	Wentylacja nowego budynku poziom 8,1	LZO	–	S ₅ – 3%
E-08 ¹⁾	Wentylacja nowego budynku poziom 8,1	LZO	–	S ₅ – 3%
E-09 ¹⁾	Wentylacja nowego budynku poziom 12,9	LZO	–	S ₅ – 3%
E-10 ¹⁾	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	LZO	–	S ₅ – 3%
E-11 ¹⁾	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	LZO	–	S ₅ – 3%
E-12 ¹⁾	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	LZO	–	S ₅ – 3%
E-13 ¹⁾	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	LZO	–	S ₅ – 3%

- 1) zgodnie z § 30 ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów emisja LZO przez systemy wentylacji grawitacyjnej, systemy mechanicznej wentylacji ogólnej oraz zawory bezpieczeństwa i zawory odpowietrzające w instalacjach do magazynowania LZO (z wyjątkiem ich wprowadzania do powietrza przez urządzenia ochronne ograniczające emisję LZO), traktuje się jako emisję niezorganizowaną,
- 2) zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów do powietrza w sposób niezorganizowany, dla których poziom tej emisji został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych,
- 3) standard emisyjny LZO określono zgodnie z załącznikiem nr 10, tabela nr 2, lp. 1 (wytwarzanie mieszanin powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw o zużyciu LZO > 1000 Mg/rok) do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów,
- 4) zgodnie z § 34 ust. 2 ww. rozporządzenia emisja LZO z instalacji, w których prowadzi się procesy wymienione w załączniku nr 10 do rozporządzenia w tabeli 2 nie może przekraczać łącznie standardów emisyjnych S₁ i S₃ lub standardu emisyjnego S₅,
- 5) standard emisyjny S₅ – oznacza standard emisji całkowitej, wyrażony jako procent wkładu LZO.

11. Zmienia się punkt VI.2. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.2. Warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania – charakterystyka emitatorów

Symbol	Nazwa emitatora/źródła	Wysokość	Przekrój	Prędkość	Temperatura	Czas pracy
		[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h]
E-01	Pomieszczenie filtracji i pomieszczenia reaktorów	20,2	0,52x0,84	3,1	293	6 240
E-02	Wentylacja laboratorium	21,1 B	0,62x0,62	1,1	293	6 240

Symbol	Nazwa emitora/źródła	Wysokość	Przekrój	Prędkość	Temperatura	Czas pracy
		[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h]
E-03	Hala zasypów/filtr pulsacyjny kieszeniowy o skuteczności $s < 20 \text{ mg/Nm}^3$	21,2 Z	0,4	8,8	293	1 000
E-04	Odpowietrzenie zasypu surowców sypkich/filtr samoczyszczący kieszeniowy o skuteczności $s < 20 \text{ mg/Nm}^3$	23	0,3	4,3	293	780
E-05	Odpowietrzenie transportu pneumatycznego/filtr samoczyszczący kieszeniowy o skuteczności $s < 20 \text{ mg/Nm}^3$	20,6	0,66x0,2	8,4	293	6 240
E-06	Wentylacja nowego budynku poziom 0	3,5 B	0,8	1,99	293	6240
E-07	Wentylacja nowego budynku poziom 8,1	11,7 B	0,5	5,66	293	6240
E-08	Wentylacja nowego budynku poziom 8,1	11,7 B	0,65	5,86	293	6240
E-09	Wentylacja nowego budynku poziom 12,9	15,6 B	0,8	0	293	6240
E-10	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	5,5 Z	0,5	5,66	293	6240
E-11	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	5,5 Z	0,5	5,66	293	6240
E-12	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	5,5 Z	0,5	5,66	293	6240
E-13	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	5,5 Z	0,5	5,66	293	6240

Legenda: Z – wylot zadaszony, B - wylot boczny.

12. Zmienia się punkt VI.3. decyzji i nadaje brzmienie:**VI.3. Wielkość emisji rocznej**

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	1,489
Suma LZO	8,893

13. Zmienia się punkt VI.4.1. decyzji i nadaje brzmienie:**VI.4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 04 09 *	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	200
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	10,5
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	30
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	100
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,0
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne podczyszczania ścieków przemysłowych	100
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	15
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	4
5.	15 01 04	Opakowania z metali	30
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg]
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	60
9.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15
11.	17 04 07	Mieszanki metali	40
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	12

14. Zmienia się punkt VI.4.2. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.4.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	08 04 09 *	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Ciecz, ciało stałe, szlam lub pasta o zróżnicowanej barwie, zapachu i składzie. Żywice i dyspersje wodne.</p> <p>Odpady żywic pochodzące z mycia filtrów, niespełniające wymagań jakościowych żywic i dyspersje wodne, nieskondensowane próby żywic alkidowych z reaktorów. W większości są to przereagowane związki bezwodników kwasowych (np. ftalowego) oraz monopentaerytrytu z olejami (lniany, sojowy) lub kwasami (kwasy tłuszczowe oleju talowego).</p> <p>Odpady pochodzące z mycia reaktorów, żywic i dyspersje wodne niespełniające wymagań jakościowych.</p> <p>Niedokondensowane próby z produkcji żywic akrylowych oraz alkidowych.</p> <p>Przereagowane związki bezwodników oraz monopentaerytrytu z olejami lnianymi lub kwasami oraz próby zawierające spolimeryzowane w obecności inicjatorów monomery. Próby z polimeryzacji dyspersji wodnych zawierające nieprzereagowane monomery.</p> <p>Właściwości: HP3 (łatwopalne), HP4 (drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP5</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			(działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność).
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje z przekładni, silników wózków widłowych, sprężarek, innych urządzeń. Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Oleje mineralne (ciecz) są mieszaninami wyższych węglowodorów uzyskanych głównie z rafinacji ropy naftowej, ale także z np. przerobu smoły węglowej.
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Zużyty olejowy nośnik ciepła powstaje w przybliżeniu raz na osiem lat podczas całkowitej wymiany wsadu. Odpad stanowi ciecz, olej. Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją).
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad ten stanowią zużyte opakowania (w tym opakowania objęte opłatą kaucyjną) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. opakowania po surowcach, wyrobach i materiałach pomocniczych, beczki, hoboki. Odpad opakowaniowy wykonany z różnych materiałów (papieru i tektury, tworzyw sztucznych, drewna, metali, szkła, tekstyliów, opakowania wielomateriałowe), który po procesach opróżniania i mycia posiada nadal właściwości niebezpieczne. Z uwagi na obecność charakteryzowanych wyżej substancji powinny być izolowane w środowisku. Stan skupienia – stały, opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami. Właściwości: HP3 (łatwopalne), HP4 (drażniące – działanie drażniące na skórę

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			i powodujące uszkodzenie oczu), HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność).
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Odpad stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi: smarami, olejami, zawierający m.in. PCB. Worki filtracyjne, czyściwo, sorbenty oraz filtry.</p> <p>Zanieczyszczone materiały włókiennicze z domieszką tekstyliów.</p> <p>Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne.</p> <p>Stan skupienia – stały, materiały filtracyjne systemów wentylacyjnych.</p> <p>Zużyte sorbenty stosowane przy zabezpieczeniach wycieków, zużyte przesiąknięte popłuczynami czyściwo, zużyte worki po filtracji wyrobów, zużyta odzież ochronna.</p> <p>Filtry olejowe, tkaniny do wycierania – szmaty, ścierki i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi Z uwagi na obecność charakteryzowanych wyżej substancji powinny być izolowane w środowisku.</p> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją).</p>
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>W stanie wyczerpanym i nienaruszonej obudowie obojętne dla środowisk, świetlówki, zużyte lampy fluorescencyjne.</p> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność), HP10 (działające szkodliwie na rozrodczość).</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<p>Odpad w postaci stałej. Są to m.in. świetłówki powstałe w wyniku wymiany źródła światła.</p> <p>Skład: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy.</p> <p>Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne powstające w biurach, na produkcji i w warsztacie itp.</p> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność).</p>
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Baterie i akumulatory ołowiowe – rodzaj akumulatora elektrycznego opartego na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego spełniającej funkcję elektrolitu.</p> <p>Stan skupienia – stały.</p> <p>W stanie wyczerpanym i nienaruszonej obudowie obojętne dla środowiska.</p> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność), HP10 (działające szkodliwie na rozrodczość).</p>
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne podczyszczania ścieków przemysłowych	<p>Nie rozpuszczają się w wodzie, nie reagują z nią. Reagują z mocnymi zasadami i mocnymi kwasami. Nie wykazują właściwości żrących.</p> <p>Wytrącone osady w czasie oczyszczania ścieków popłucznych z produkcji.</p> <p>Właściwości: HP3 (łatwopalne), HP4 (drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność).</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci stałej, sypkiej. Stanowią zmiotki surowców sypkich.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad w postaci stałej. Papier i tektura, ścinki papierowe, wytłoczki celulozowe, kartony, tekturowe elementy opakowań ochronnych. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych. Odpad obojętny dla środowiska.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią tworzywa sztuczne (opakowania: folia stretch, odpady ze związków polimerowych (np. polichlorku winylu, polietylenu, polistyrenu i innych)). Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń. Brak właściwości niebezpiecznych.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno, uszkodzone palety, drewniane elementy, listwy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad metalowy (np.: stal, żelazo, aluminium i inne metale), opakowaniowy. Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych. Odpad obojętny dla środowiska.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpad wielomateriałowy o zróżnicowanym składzie opakowaniowym (uszkodzone paletopojemniki i inne opakowania wielomateriałowe). Nie zawiera składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych. Brak właściwości niebezpiecznych.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szklane opakowania i ich części (butelki szklane po alkoholu etylowym, odpady w postaci stałej zanieczyszczone alkoholem). Nie zawierają składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) produkowane na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, niejednorodnie gatunkowo, o właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Odpady pochodzące z konserwacji urządzeń, maszyn i innego sprzętu oraz zniszczona odzież ochronna, zużyte worki po filtracji wyrobu, filtry i zanieczyszczone czyściwo. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, smarami, olejami.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad w postaci stałej zbudowany z różnych materiałów o specyficznych właściwościach, powiązanych ze sobą w sposób trwały. Zużyte opony wózków widłowych, przyczep i innych pojazdów (ciągnik, kosiarka itp.).
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Zużyte części wykonane z tworzyw sztucznych (PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC). Charakteryzują się dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpady w postaci stałej z tworzyw sztucznych otrzymane w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kauczuk, białko). Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelnaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów) antyutleniaczy, np. zużyte węże do rozładunku surowców.
11.	17 04 07	Mieszanki metali	Zdemontowane, uszkodzone elementy metalowe, stalowe. Zużyte części instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			wykonane z żelaza, stali i metali kolorowych. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej. Charakteryzują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji niebezpiecznych.
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady w postaci stałej. Zdemontowane materiały izolacyjne z instalacji.

15. Zmienia się punkt VI.4.3. decyzji i nadaje brzmienie:

VI.4.3. Miejsca i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz sposób postępowania z powstałymi odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	08 04 09 *	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Węzeł filtracji oraz urządzenia podczyszczalni ścieków	Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznych, ustawionych na zewnętrznej zadaszonej tacy Magazynu Odpadów.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Cała instalacja: wózki transportowe, sprężarki i inne urządzenia	Odpady gromadzone w zamkniętych pojemnikach – beczkach, ustawionych na zewnętrznej zadaszonej tacy Magazynu Odpadów.
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	System grzewczo-chłodzący olejowego nośnika ciepła	Odpad nie będzie magazynowany, po wymianie zostanie zabrany do zagospodarowania przez uprawniony podmiot.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Wydział produkcji, Magazyn surowców	Odpady gromadzone w metalowych koszach lub kontenerach, big-bagach, beczkach lub luzem, ustawionych na zadaszonym, betonowym podłożu Magazynu odpadów.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	Wydział produkcji	Odpady zbierane w szczelnych pojemnikach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
		olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		a następnie przekazywane do Magazynu odpadów.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Biura, Wydział produkcji	Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, ustawionych na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Biura, Wydział produkcji	Odpady gromadzone w zamkniętych pojemnikach, ustawionych na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Cała instalacja	Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, ustawionych na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne podczyszczania ścieków przemysłowych	Podczyszczalnia ścieków	Odpad nie będzie przechowywany na terenie zakładu, po wytworzeniu, odpad przekazywany do zagospodarowania przez uprawniony podmiot.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Cała instalacja: zmiotki z surowców sypkich	Odpady gromadzone w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, ustawionych na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i	Odpady sprasowane w bele umieszczane na zadaszonym,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
			załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	Odpady sprasowane w bele, umieszczone na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazyn surowców i Wydział produkcji	Odpady gromadzone są do koszy metalowych lub kontenerów, big-bagów, beczek lub luzem, ustawionych na zadaszonym, betonowym, podłożu Magazynu odpadów.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	Odpady gromadzone do kontenerów, beczek lub luzem, ustawionych na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazyn surowców i Wydział produkcji	Odpady gromadzone do metalowych koszy lub kontenerów, big-bagów, beczek lub luzem, ustawionych na zadaszonym, betonowym podłożu Magazynu odpadów.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wydział produkcji	Odpady gromadzone w zamkniętych pojemnikach, ustawionych na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Urządzenia produkcyjne	Odpady gromadzone w zamkniętych pojemnikach, ustawionych na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu odpadów
9.	16 01 03	Zużyte opony	Cała instalacja	Odpady gromadzone w metalowych koszach lub kontenerach, big-bagach,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
				beczkach lub luzem, ustawionych na zadaszonym, betonowym, podłożu Magazynu odpadów.
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Wydział produkcji, Magazyn surowców	Odpady gromadzone w metalowych koszach lub kontenerach, big-bagach, beczkach lub luzem, ustawionych na zadaszonym betonowym podłożu Magazynu odpadów.
11.	17 04 07	Mieszanki metali		
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Cała instalacja	Odpady gromadzone w kontenerach, beczkach lub luzem, ustawionych na zadaszonym, betonowym utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.

Odpady magazynowane są w celu zebrania odpowiedniej ilości przed ich transportem do miejsc zagospodarowania. Odpady w zależności od ich rodzaju, magazynowane są luzem lub w zbiornikach, beczkach, kontenerach, big-bagach, pojemnikach magazynowych i innych wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników w nich zawartych, które są dobrane z uwzględnieniem właściwości fizycznych i chemicznych odpadów oraz zagrożenia jakie mogą powodować, na terenie do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Magazynowanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

16. Po punkcie VI.4.4. dodaje się punkt VI.4.5. o brzmieniu:

VI.4.5. 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 warunków ochrony przeciwpożarowej, które zostały zawarte w operacie pn.: „Operat przeciwpożarowy obiektów i terenu D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek”, opracowanym w lipcu 2022 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Dariusza Nędzusiaka nr upr. 667/2017, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 5 września 2022 r., znak: PZ.5260.4.6.12.2022.3.KB.

17. Zmienia się punkt VII. decyzji i nadaje brzmienie:

VII. Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska

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, 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.

18. Zmienia się punkt XIII.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

XIII.2.2. Monitoring ścieków

Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji jest określona w oparciu o wyniki obliczeń ilości ścieków odpompowanych w danych okresie ze zbiornika buforowego podczyszczalni ścieków instalacji (z uwzględnieniem danych o jego stałej pojemności). Ilość ścieków odprowadzanych z procesu regeneracji kolumn jonitowych jest określana na podstawie pomiaru zużycia wody przeznaczonej na ten cel.

Monitoring stanu i jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z:

a) podczyszczalni ścieków:

Wskaźnik	Częstotliwość
Odczyn	2 razy w roku
Fosfor ogólny	
Cynk	
Węglowodory ropopochodne	

b) procesu regeneracji kolumn jonitowych:

Wskaźnik	Częstotliwość
Chlorki	2 razy w roku

19. Zmienia się punkt XIII.5. decyzji i nadaje brzmienie:

XIII.5. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa; raz na dwa lata na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej. Punkty pomiarowe należy lokalizować na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

20. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.22.2014.SN ze zm. pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek, przedłożyła wniosek w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 31 maja 2016 r., znak: ŚG-IV.7222.22.2014.SN ze zm., udzielającej ww. Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji w przemyśle chemicznym

do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych – tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie, zlokalizowanej we Włocławku przy ulicy Duninowskiej 9, sklasyfikowanej zgodnie z ust. 4 pkt 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).

Organem właściwym do zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.).

Art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), stanowi, że decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

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

Na podstawie art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku dołączono również dowód uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Podstawę do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stanowi dokumentacja opracowana w październiku 2022 r. przez ATMOSFERA, ul. Paderewskiego 9 we Włocławku, pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcyjnej należącej do D&R Dispersions and Resins Spółka z o.o.”.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego wzywano Prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień merytorycznych do przedmiotowego wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Pismem z dnia 21 sierpnia 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.1.2023 podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Włocławek, Wnioskodawcy, tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W toku postępowania administracyjnego nie zgłoszono żadnych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec tego niniejsze uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 7 czerwca 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.1.2023 Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebrany materiał dowodowy oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

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

Tutejszy organ pismem z dnia 28 sierpnia 2023 r., znak: ŚG-IV.7222.1.1.2023 zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym dokumencie, pn.: „Operat przeciwpożarowy obiektów i terenu D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek”, opracowanym w lipcu 2022 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Dariusza Nędzusiaka nr upr. 667/2017, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 5 września 2022 r., znak: PZ.5260.4.6.12.2022.3.KB.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku w postanowieniu z dnia 15 maja 2024 r., znak: PZ.5260.4.6.12.2022.2024.6.KB potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym dla przedmiotowej instalacji.

Wnioskowane zmiany związane są z rozbudową budynku produkcyjnego, montażem i uruchomieniem trzech linii do produkcji klejów dyspersyjnych oraz budową instalacji do produkcji hybrydowych wodnych dyspersji silikonowo-akrylowych.

Zmiany dotyczą również modernizacji systemu wentylacji w budynku produkcyjnym, uruchomienia nowego kotła oraz wznowienia produkcji utwardzaczy i rozpuszczalników.

W wyniku powyższej modernizacji instalacji zwiększyła się jej wydajność, która obecnie wynosi 37 800 Mg produktu gotowego rocznie.

Przedmiotowa instalacja jest źródłem emisji lotnych związków organicznych (LZO), wprowadzanych do powietrza przez system mechanicznej wentylacji ogólnej. Wobec powyższego dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z treścią § 34 ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860), określono standard emisyjny S₅ emisji całkowitej, wyrażonej jako procent wkładu LZO.

W przypadku emitorów E-03, E-04 i E-05, z których jest emitowany pył, określono emisję dopuszczalną dla pyłu.

W wyniku eksploatacji instalacji są wytwarzane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. Zmianie uległa ilość wytwarzanych odpadów oraz dodany został nowy rodzaj odpadu o kodzie 17 06 04 (Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03)

w ilości 12 Mg rocznie. Wytworzone odpady, do czasu ich przekazania innym podmiotom, magazynowane są w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie zakładu D&R Dispersions and Resins Sp. z o. o. we Włocławku.

Zapotrzebowanie na wodę w całości pokrywane jest z miejskiej sieci wodociągowej we Włocławku. Wszystkie rodzaje ścieków powstających w instalacji są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Zaktualizowano zapisy w zakresie zużycia surowców i materiałów pomocniczych.

Funkcjonowanie Zakładu powoduje emisję hałasu do środowiska. Nowymi źródłami emisji będą systemy wentylacji nowego budynku produkcyjnego, dobudowanej hali 14A oraz ponownie uruchomionej produkcji rozpuszczalników.

Wnioskodawca przedłożył opinię Urzędu Miasta Włocławek dotyczącą faktycznego, aktualnego zagospodarowania terenów leżących w obszarze oddziaływania akustycznego instalacji wraz ze wskazaniem, do jakiego rodzaju terenu należą, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112), w związku z powyższym zaktualizowano zapisy punkcie VII. decyzji.

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

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 Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

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

Otrzymują:

1. D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o.
ul. Duninowska 9
87-800 Włocławek;

2., 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 2023 r. poz. 2111).