

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 17 września 2025 r.

ŚG-IV.7222.1.25.2024

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku Purinova Sp. z o.o., ul. Fordońska 74, 85-719 Bydgoszcz, reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Daniela Chlebowskiego, z dnia 30 lipca 2024 r. (data wpływu: 30 lipca 2024 r.), w sprawie zmiany decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 września 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/25/07 ze zm.,

orzekam

zmienić na wniosek strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 września 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/25/07 ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji żywic poliestrowych oraz instalacji do produkcji systemów poliuretanowych, zlokalizowanych przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy, w następujący sposób:

1. Zmienia się w całości punkt I. decyzji i nadaje brzmienie:

I. Udzielić Purinova Sp. z o.o., ul. Fordońska 74, 85-719 Bydgoszcz (KRS: 0000269659, NIP: 9930501149, REGON: 120373337) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji żywic poliestrowych oraz instalacji do produkcji systemów poliuretanowych, zlokalizowanych przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy.

2. Zmienia się punkt II. decyzji i nadaje brzmienie:

II. Rodzaj prowadzonej działalności

Nazwa instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego	Rodzaj instalacji*
Instalacje do produkcji: - żywic poliestrowych - systemów poliuretanowych	Instalacje w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych, tworzyw sztucznych, takich jak: polimery, syntetyczne włókna polimerowe i włókna oparte na celulozie – ust. 4 pkt 1 lit. h

* zgodnie z załącznikiem 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

3. *Zmienia się punkt II.1. decyzji i nadaje brzmienie:*

II.1. Lokalizacja instalacji

Instalacje do produkcji: żywic poliestrowych, systemów poliuretanowych, eksploatowane przez Purinova Sp. z o.o., są zlokalizowane przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy, w obrębie geodezyjnym 0132, na działkach o nr ewidencyjnych: 7/85, 7/86 oraz części działki 7/264.

Urządzenia eksploatowane w ramach instalacji do produkcji żywic poliestrowych są zlokalizowane w budynku produkcyjnym 1229 i 1221. Urządzenia wykorzystywane do produkcji systemów poliuretanowych są umiejscowione w budynku 1221.

4. *Zmienia się punkt II.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:*

II.2.1. Instalacja do produkcji żywic poliestrowych

Na instalacji są produkowane żywice poliestrowe, w tym innowacyjne żywice poliestrowe na bazie glikolizatu piany PIR/PUR (z odpadowej piany lub z materiałów i surowców niebędących odpadami). W obrębie ww. instalacji jest zlokalizowana linia technologiczna do rozładunku i przygotowania surowca w postaci piany PIR/PUR.

Proces wytwarzania żywic poliestrowych opiera się na dwóch rodzajach reakcji chemicznych: estryfikacji oraz polikondensacji pomiędzy wielofunkcyjnymi alkoholami (glikolami) i wielofunkcyjnymi kwasami karboksylowymi lub ich bezwodnikami, z wydzieleniem produktu małowcząsteczkowego w postaci wody – tzw. kondensatu poprodukcyjnego. W wyniku ww. reakcji jest otrzymywany polimer o wysokiej temperaturze zeszczenia i wysokiej lepkości. Proces otrzymywania żywicy poliestrowej jest realizowany w reaktorach chemicznych wyposażonych w układ destylacyjny, tj. kolumnę destylacyjną, wymiennik ciepła oraz odbieralnik. Po załadunku surowców startowych do reaktora, mieszaninę reakcyjną podgrzewa się do około 200°C, przy jednoczesnym jej mieszaniu. W wyniku reakcji, pomiędzy składnikami mieszaniny następuje wydzielanie się wody z wnętrza reaktora, która następnie jest kondensowana na wymienniku ciepła i w postaci cieczy spływa do zbiornika magazynowego. Gotowy wyrób jest schładzany do temperatury około 70-80°C, a następnie wtłaczany na zbiornik magazynowy lub do opakowań jednostkowych.

Proces produkcji innowacyjnych żywic poliestrowych z użyciem pyłu poliuretanowego piany PIR/PUR (z odpadowej piany lub z materiałów i surowców niebędących odpadami) jest procesem analogicznym do procesu produkcji pozostałych żywic, z tą różnicą, że alkohole stanowiące jeden z głównych składników mieszaniny reakcyjnej zastępuje się glikolizatem – produktem roztworzenia piany PIR/PUR. Proces produkcji innowacyjnych żywic poliestrowych jest realizowany w reaktorze nr 8, znajdującym się w budynku 1229. Przygotowanie i glikoliza piany PIR/PUR stanowiącej odpad, względnie materiał lub surowiec niebędący odpadem, ma na celu odpowiednie przygotowanie surowca i jego przetworzenie do postaci półproduktu – glikolizatu, wykorzystywanego do syntezy innowacyjnych żywic poliestrowych. Piana PIR/PUR jest dostarczana na teren zakładu w kontenerach lub big-bagach, które są tymczasowo magazynowe w miejscu magazynowania odpadów lub rozładowywane bezpośrednio na węźle przygotowania surowca.

W wyniku procesu kruszenia, mieszania i mechanicznego oczyszczania, piany PIR/PUR jest przygotowywana do procesu chemicznego rozkładu w środowisku alkoholi – tzw. glikolizy. Proces ten jest realizowany w reaktorze nr 10, w temperaturze około 180-200°C, przy stałym mieszanii, które zapewnia właściwą homogenizację i wymianę ciepła wymaganą w procesie. Powstające odgazy ulegają schłodzeniu w kolumnie destylacyjnej i w sposób ciągły są zawracane do reaktora. W przypadku awarii układu chłodzenia kolumny destylacyjnej lub zaburzenia w procesie, powstające odgazy ulegają wychłodzeniu i skropleniu na skraplaczu (wymienniku ciepła), znajdującym się za kolumną, z którego spływ kierowany jest na odbieralnik skroplin, a następnie zawracany do reaktora glikolizy nr 10. Po zakończeniu procesu glikolizy mieszanina reakcyjna jest wychładzana do temperatury około 70°C, a następnie przepompowywana do zbiornika magazynowego, znajdującego się w tacy B-2. Gotowy glikolizat jest wykorzystywany do właściwej syntezy innowacyjnych żywic poliestrowych, realizowanej na aparacie nr 8.

Urządzenia wykorzystywane do produkcji żywic poliestrowych:

Lp.	Numer urządzenia	Pojemność [m ³]
1.	3	31
2.	4	31
3.	5	13
4.	6	13
5.	7	10
6.	8	10
7.	10*	13
8.	400	26,6
9.	401	26,6
10.	402	26,6
11.	403	25
12.	404	20
13.	405	20
14.	12B	2,5

* przetwarzanie piany PIR/PUR

Zbiorniki wykorzystywane do magazynowania produktów i surowców do produkcji żywic poliestrowych:

Lp.	Symbol zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana
1.	A-1	100	poliester
2.	A-2	100	poliester
3.	A-3	100	poliester
4.	A-4	100	poliester
5.	A-5	100	surowiec
6.	A-6	100	surowiec
7.	A-7	100	surowiec
8.	A-8	100	poliester

9.	B-1	32	surowiec
10.	B-3	32	surowiec
11.	B-4	60	surowiec
12.	B-5	60	surowiec
13.	B-6	60	poliester
14.	B-7	60	poliester
15.	B-21	36	poliester
16.	B-22	36	glikolizat
17.	B-23	50	poliester
18.	W-1	32	poliester
19.	W-4	23	surowiec
20.	W-5	23	poliester
21.	Z-1	53,6	poliester
22.	Z-2	53,6	poliester
23.	Z-3	53,6	poliester
24.	Z-4	53,6	poliester
25.	Z-5	50	poliester
26.	Z-6	50	poliester
27.	Z-7	50	poliester
28.	Z-8	50	poliester
29.	Z-9	50	poliester
30.	TK-1	30,9	poliester
31.	TK-2	30,9	poliester

5. *Zmienia się punkt II.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:*

II.2.2. Instalacja do produkcji systemów poliuretanowych

Proces wytwarzania systemów poliuretanowych opiera się na zjawiskach fizycznych, tj. mieszania i homogenizacji mieszaniny składającej się z bazy polieterowej lub poliestrowej, katalizatorów, silikonów i surfaktantów. Produkcja systemów poliuretanowych jest prowadzona w małych mieszalnikach lub dużych homogenizatorach. Surowce startowe dozują się do wnętrza urządzenia w temperaturze otoczenia, a następnie całość poddaje się procesowi intensywnego mieszania, którego czas jest uzależniony od rodzaju urządzenia i produkowanego wyrobu. W przypadku niektórych produktów, proces mieszania jest prowadzony w nieco wyższej temperaturze, tj. 70-80°C, ze względu na wysoką lepkość mieszaniny. Następnie próbka gotowego systemu poliuretanowego jest badana w laboratorium pod względem właściwości przetwórczych. Wyrób gotowy i spełniający wymagania jakościowe jest konfekcjonowany w opakowania jednostkowe. Instalacja jest zaopatrzona w mieszadła mechaniczne o mocy 258 kW oraz pompy o sumarycznej mocy 50 kW.

Urządzenia wykorzystywane do produkcji systemów poliuretanowych:

Lp.	Symbol urządzenia	Pojemność [m ³]
1.	R-421	8,5
2.	R-422	2

3.	R-423	8,5
4.	R-424	2
5.	R-425	0,5
6.	V-123	21
7.	V-124	21
8.	V-125	21
9.	V-126	21
10.	V-127	21
11.	V-214	21
12.	V-215	21
13.	1-M	1,2
14.	2-M	0,6
15.	1-R	0,3
16.	2-R	0,3

Zbiorniki magazynowe surowców stosowanych na instalacji do produkcji systemów poliuretanowych są umieszczone:

- na tacy X -1221:
 - zbiornik X-1 o pojemności 16 m³,
 - zbiornik X-2 o pojemności 32 m³,
 - zbiornik X-3 o pojemności 32 m³,
 - zbiornik X-4 o pojemności 32 m³,
- na tacy W-1221:
 - zbiornik W-3 o pojemności 10 m³,
- w budynku 1221:
 - zbiornik V-213 o pojemności 21 m³.

Zbiornik magazynowy produktów wytwarzanych na instalacji do produkcji systemów poliuretanowych, tj. zbiornik Z-10 o pojemności 50 m³, jest umieszczony na tacy Z.

6. Zmienia się punkt II.3. decyzji i nadaje brzmienie:

II.3. Parametry produkcyjne instalacji

Nazwa instalacji	Wydajność nominalna [Mg/rok]	Czas pracy [h/rok]
Instalacja do produkcji żywic poliestrowych	60 000	8760
Instalacja do produkcji systemów poliuretanowych	14 062	2800

7. Zmienia się punkt II.4.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.4.1. Zużycie materiałów i surowców w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Nazwa materiału/surowca	Zużycie [Mg/rok]
1.	<u>Materiały/surowce wykorzystywane w instalacji do produkcji żywic poliestrowych:</u>	
1.1.	Alkohole	31 440,5
1.2.	Kwasy karboksylowe i ich bezwodniki	26 727
1.3.	Kwasy nieorganiczne	0,025
1.4.	Katalizatory metaloorganiczne	39,7
1.5.	Środki powierzchniowo-czynne	2 218
1.6.	Uniepalniacze na bazie fosforu	823
1.7.	Oleje roślinne	2 179
1.8.	Tworzywa sztuczne*	1 590
2.	<u>Materiały/surowce wykorzystywane w instalacji do produkcji systemów poliuretanowych:</u>	
2.1.	Poliestry i polietery	9 208,65
2.2.	Katalizatory organiczne aminowe	269,94
2.3.	Katalizatory organiczne na bazie soli potasowych	19,11
2.4.	Katalizatory metaloorganiczne	0,19
2.5.	Alkohole	93,26
2.6.	Kwasy organiczne	0,12
2.7.	Estry	135,68
2.8.	Uniepalniacze na bazie fosforu	1 836,85
2.9.	Uniepalniacze halogenowe	88,58
2.10.	Diizocyjaniany	951,23
2.11.	Kopolimery i silikony	200,4
2.12.	Środki powierzchniowo-czynne, spieniające, antyutleniające	413,6
2.13.	Woski	145,22
2.14.	Pigmenty i wypełniacze mineralne	15,15

* w tym 500 Mg/rok stanowi piana PIR/PUR (odpady piany, względnie materiały i surowce niebędące odpadami)

8. Zmienia się punkt II.4.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.4.2.1. Zużycie energii elektrycznej

Całkowite zużycie energii elektrycznej wykorzystywanej na potrzeby instalacji do produkcji żywic poliestrowych wynosi 5 500 MWh/rok.

Całkowite zużycie energii elektrycznej wykorzystywanej na potrzeby instalacji do produkcji systemów poliuretanowych wynosi 900 MWh/rok.

9. Zmienia się punkt II.4.2.2. decyzji i nadaje brzmienie:

II.4.2.2. Zużycie energii cieplnej

Energia cieplna w postaci pary jest wykorzystywana do prowadzenia procesów chemicznych w reaktorach, ogrzewania linii przesyłowych, zbiorników z surowcami i produktami oraz budynków w sezonie zimowym.

Całkowite zużycie energii cieplnej na potrzeby instalacji do produkcji żywic poliestrowych wynosi 184 000 GJ/rok.

Całkowite zużycie energii cieplnej na potrzeby instalacji do produkcji systemów poliuretanowych wynosi 1 900 GJ/rok.

10. Zmienia się w całości punkt II.5. decyzji i nadaje brzmienie:

II.5. Strumienie i ilości ścieków przemysłowych

Strumienie ścieków przemysłowych są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotów trzecich, zgodnie z obowiązującymi pozwoleniami wodnoprawnymi.

II.5.1. Ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji do produkcji żywic poliestrowych

Eksploatacja instalacji do produkcji żywic poliestrowych jest związana z wytwarzaniem następujących rodzajów ścieków przemysłowych:

- kondensatu produkcyjnego, zawierającego substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego,
- ścieków porządkowych z mycia posadzek, urządzeń, tac odciekowych, zbiorników,
- nadmiaru kondensatu z pary stosowanej do grzania reaktorów,
- wód z zamkniętych układów chłodzenia.

Kondensat produkcyjny

Podczas reakcji polikondensacji wydziela się woda, która w temperaturze prowadzenia procesu odparowuje, skrapla się na chłodnicy i gromadzi w odbieralniku jako kondensat poprodukcyjny. Kondensat składający się z wody zanieczyszczonej stosowanymi w reakcji surowcami, tj. glikolami i kwasami karboksylowymi, spływa do odbieralników reaktorów, gdzie jest przepompowywany do trzech zbiorników magazynowych o pojemności 32 m³ każdy:

- nr Y-3 – zbiornik podziemny, stalowy wyłożony materiałem ceramicznym, zlokalizowany przy budynku 1221, na działce 7/86;
- nr Y1 – zbiornik podziemny, stalowy wyłożony materiałem ceramicznym, zlokalizowany przy budynku 1221, na działce 7/86;
- nr B-2 – zbiornik naziemny wykonany ze stali kwasoodpornej, zlokalizowany na zewnątrz, na działce 7/85.

Ilość kondensatu produkcyjnego wynosi 13 123 m³/rok.

Przewidywany skład kondensatu produkcyjnego:

Lp.	Wskaźnik/substancja	Stężenie zanieczyszczenia	Jednostka
1.	Azot amonowy	200	mg N _{NH4} /l
2.	Azot azotynowy	10	mg N _{NO2} /l
3.	ChZT	500 000	mg O ₂ /l
4.	Fosfor ogólny	15	mg P/l
5.	Węglowodory ropopochodne	15	mg/l
6.	Zawiesina ogólna	1 000	mg/l

Ścieki porządkowe

Ścieki porządkowe, mogące zawierać śladowe ilości substancji stosowanych na instalacji do produkcji żywic poliestrowych, są odprowadzane do zbiorników kondensatu produkcyjnego lub urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Ilość ścieków porządkowych wynosi 2 940 m³/rok.

Przewidywany skład ścieków porządkowych:

Lp.	Wskaźnik/substancja	Stężenie zanieczyszczenia	Jednostka
1.	ChZT	700	mg O ₂ /l
2.	Odczyn pH	6,5 – 9,5	-
3.	Zawiesina ogólna	330	mg/l

Nadmiar kondensatu z pary stosowanej do grzania reaktorów

Kondensat z pary stosowanej do grzania reaktorów jest przekazywany do zbiornika zbiorczego, skąd jest pobierany i wykorzystywany do uzupełniania obiegu wody chłodniczej. Posiada parametry wody nienadającej się do spożycia przez ludzi, ze względu na podwyższone stężenie żelaza ogólnego i mętność. Poprzez kanalizację zakładową, do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu jest zrzucany wyłącznie jego nadmiar.

Ilość nadmiaru kondensatu z pary stosowanej do grzania reaktorów wynosi 20 178 m³/rok (część).

Przewidywany skład nadmiaru kondensatu z pary stosowanej do grzania reaktorów:

Lp.	Wskaźnik/substancja	Stężenie zanieczyszczenia	Jednostka
1.	ChZT	700	mg O ₂ /l
2.	Odczyn pH	6,5 – 9,5	-
3.	Zawiesina ogólna	330	mg/l

Wody z zamkniętych układów chłodzenia

W układzie chłodniczym instalacji do produkcji żywic poliestrowych znajduje się woda i kondensat z pary (tj. para do grzania reaktorów skroplona na chłodnicy). Z częstotliwością kilka razy w roku układ jest czyszczony, a zużyta woda zrzucana do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Ilość wody z zamkniętych układów chłodzenia wynosi 231 m³/rok (część).

Przewidywany skład wody z zamkniętych układów chłodzenia:

Lp.	Wskaźnik/substancja	Stężenie zanieczyszczenia	Jednostka
1.	ChZT	700	mg O ₂ /l
2.	Odczyn pH	6,5 – 9,5	-
3.	Zawiesina ogólna	330	mg/l

II.5.2. Ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji do produkcji systemów poliuretanowych

W związku z eksploatacją instalacji do produkcji systemów poliuretanowych powstają ścieki porządkowe, mogące zawierać śladowe ilości substancji stosowanych na ww. instalacji, odprowadzane poprzez kanalizację zakładową do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Ilość ścieków porządkowych wynosi 2 580 m³/rok.

Przewidywany skład ścieków porządkowych:

Lp.	Wskaźnik/substancja	Stężenie zanieczyszczenia	Jednostka
1.	ChZT	700	mg O ₂ /l
2.	Odczyn pH	6,5 – 9,5	-
3.	Zawiesina ogólna	330	mg/l

11. Zmienia się punkt II.6. decyzji i nadaje brzmienie:

II.6. Źródła hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu/Symbol	Czas pracy źródła w przedziale czasu odniesienia	
		Dzień	Noc
Źródła wszechkierunkowe			
1.	Chłodnia wentylatorowa (iH5)	8	1
2.	Chłodnie wentylatorowe (PUR_sc1÷sc3)	8	1
3.	Wentylatory dachowe (PUR_sL1÷sL8)	8	1
4.	Wentylatory dachowe (PUR_s2)	8	1
5.	Centrala 1 (PUR_sC1÷sC2)	8	1
Źródła liniowe			
1.	Węzeł rozładunkowy – transporter do kruszarki (PUR_WT1)	8	1
2.	Węzeł rozładunkowy – transporter do przesiewacza (PUR_WT2)	8	1
3.	Węzeł rozładunkowy – transporter do mieszacza (PUR_WT3)	8	1
4.	Węzeł rozładunkowy – transporter do aparatu 10 (PUR_WT4)	8	1
5.	Węzeł rozładunkowy – transporter do aparatu 10 (PUR_WT5)	8	1

Źródła typu budynek			
1.	Budynek 1221 (iHS1)	8	1
2.	Budynek 1229 (iHP1)	8	1
3.	Kotłownia gazowa – instalacja kotła gazowego wewnątrz budynku (iHK1)	8	1
4.	Warsztat (Pur_W1)	8	1
5.	Przepompownia glikoli (Pur_P1)	8	1
Źródła przestrzenne			
1.	Kotłownia olejowa (Pur_KO1)	8	1
2.	Węzeł rozładunkowy – rozładunek piany (PUR-Wp1)	8	1
3.	Węzeł rozładunkowy – kruszarka (PUR_Wp2)	8	1
4.	Węzeł rozładunkowy – przesiewacz (PUR_Wp3)	8	1
5.	Węzeł rozładunkowy – mieszacz (PUR_Wp4)	8	1

12. Zmienia się w całości punkt III. decyzji i nadaje brzmienie:

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

III.1. Emisja gazów i pyłów do powietrza

Instalacje do produkcji: żywic poliestrowych, systemów poliuretanowych nie są źródłem emisji do powietrza.

III.2. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji do produkcji żywic poliestrowych oraz systemów poliuretanowych są wytwarzane odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne.

III.2.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpad stanowią zlewki zanieczyszczonego rozpuszczalnika, który ze względu na jakość nie nadaje się do produkcji oraz zlewki rozpuszczalnika stosowanego do czyszczenia lub konserwacji urządzeń, instalacji. Głównymi składnikami są: rozpuszczalniki organiczne (np. węgiel propylenowy), butanodiol, aceton, octan butylu, inne. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP3 łatwopalne, HP4 drażniące, HP5 toksyczne, HP6 ostra toksyczność.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Oleje hydrauliczne są przeznaczone do stosowania w układach przeniesienia siły oraz układach napędu i sterowania hydraulicznego, w których nie występują wysokie temperatury pracy i w których są wymagane dobre właściwości przeciwwzręcznościowe. Niektóre średnie właściwości hydraulicznych olejów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			przepracowanych: lepkość kinematyczna: około 16,5-30,0 mm²/s, pozostałość po koksowaniu: około 0,8-1,15%, zawartość wody: około 4-8%, zawartość siarki całkowitej: około 0,7-1,0%, zawartość ołowiu: około 150-370 mg/kg, zawartość cynku: około 320-630 mg/kg, zawartość wanadu: około 2 mg/kg, zawartość baru: około 500-720 mg/kg, palność (temp. zapłonu): około 50-280°C, ciepło spalania: około 20000-40000 kJ/kg. Zanieczyszczenia olejów hydraulicznych zawierają od 65% do 87% substancji organicznych i od 13% do 35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje nieorganiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów), w produktach zużycia elementów układów sprężania (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar).
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Niektóre średnie właściwości olejów przepracowanych: gęstość: 820-900 kg/m³, lepkość kinematyczna: około 16,5-30,0 mm²/s, pozostałość po koksowaniu: około 0,8-1,15%, pozostałość po spopieleniu: około 0,4-0,6%, zawartość wody: około 4-8%, zawartość siarki całkowitej: około 0,7-1,0%, zawartość ołowiu: około 150-370 mg/kg, zawartość cynku: około 320-630 mg/kg, zawartość wanadu: około 2 mg/kg, zawartość baru: około 500-720 mg/kg, palność (temp. zapłonu): około 50-280°C, ciepło spalania: około 20000-40000 kJ/kg. Zanieczyszczenia olejów silnikowych zawierają od 65% do 87% substancji organicznych i od 13% do 35% związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24% z asfaltenów, a 16-55% tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów), w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar). Zanieczyszczenia olejów przekładniowych pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów przekładni i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią: - opakowania szklane, składające się głównie z piasku kwarcowego, dodatków w postaci węglanu wapnia, węglanu sodu, topników: tlenku boru, tlenku ołowiu (II) oraz różnych dodatków, - opakowania z tworzyw sztucznych (polipropylen, polietylen, kopolimery ABS), - opakowania metalowe, tj. głównie puszki i beczki z blachy stalowej (stopu żelaza z węglem) o różnej grubości i z różnymi dodatkami stopowymi, np. niklem, chromem, miedzią,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			- pozostałości wykorzystywanych w produkcji substancji, sklasyfikowanych jako niebezpieczne, tj. głównie: kwasy karboksylowe i ich bezwodniki, alkohole, poliestry i estry, katalizatory, uniepalniacze, izocyjaniany, inne dodatki. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP4 drażniące, HP5 toksyczne, HP6 ostra toksyczność, HP14 ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sorbenty (piasek, pianka poliuretanowa), materiały filtracyjne (bawełna, tkaniny syntetyczne zanieczyszczone olejami, smarami, metalami ciężkimi i innymi substancjami niebezpiecznymi). Mogą zawierać, w zależności od źródła zanieczyszczenia: węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, częściowo utlenione związki organiczne stanowiące dodatki do olejów, którymi są zanieczyszczone, krzemionkę, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne, kwas adypinowy. Odpad w postaci stałej.
6.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Głównymi składnikami odpadu są: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne), freony. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP4 drażniące, HP5 toksyczne, HP8 żrące. Odpad w postaci stałej.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetłówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające elementy niebezpieczne. Głównymi składnikami odpadów są: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP5 toksyczne, HP6 ostra toksyczność, HP10 szkodliwe na rozrodczość, HP14 ekotoksyczne. Odpad w postaci stałej.
8.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Źródłami odpadu są: - przeterminowane, wadliwe surowce wykorzystywane w procesie produkcyjnym oraz produkty, które ze względu na jakość lub upływ terminu przydatności nie mogą zostać przekazane klientowi, - zlewki produkcyjne estrów, poliestrów, systemów poliuretanowych i innych zanieczyszczeń powstających w procesie produkcyjnym, - odpady powstające podczas czyszczenia i sprzątania instalacji. Głównymi składnikami odpadu są: zlewki żywic poliestrowych i systemów poliuretanowych, zanieczyszczone kwasy karboksylowe i ich bezwodniki (głównie kwas adypinowy i bezwodnik kwasu ftalowego), glikole, katalizatory, kwasy organiczne, uniepalniacze, izocyjaniany, surfaktanty, środki powierzchniowo-czynne, pigmenty, inne dodatki. Właściwości odpadów niebezpiecznych: HP4 drażniące, HP5 toksyczne, HP6 ostra toksyczność, HP7 rakotwórcze, HP8 żrące, HP10 szkodliwe na rozrodczość, HP11 mutagenne,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			HP13 uczulające, HP14 ekotoksyczne. Odpad w postaci płynnej oraz stałej.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Głównymi składnikami odpadu są: papier (0-50% masowego), piana poliuretanowa (0-50% masowego), aluminium (0-50% masowego). Odpad w postaci stałej, palny.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Głównymi składnikami makulatury są: celuloza, substancje klejące (parafina, kalafonia, kleje zwierzęce), wypełniacze (siarczyn barowy, kreda, talk), barwniki. Właściwości odpadu: gęstość: około 1000 kg/m ³ , palność (temp. zapalenia): 200-300°C, ciepło spalania: 10000-15000 kJ/kg. Odpad w postaci stałej, palny.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Głównymi składnikami opakowań z tworzyw sztucznych są: polietylen (folia), politereftalan etylu, polipropylen, plastyfikatory. Właściwości odpadu: gęstość: 200-1000 kg/m ³ , palność: 250-400°C, ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Głównymi składnikami odpadu są: drewno świerkowe, drewno brzoźowe. Właściwości odpadu: gęstość: 400-800 kg/m ³ , ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Głównym składnikiem opakowań jest żelazo (ok. 99%). Pozostałe 1% stanowią inne metale będące domieszkami stopowymi, w szczególności: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Odpad w postaci stałej.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Głównymi składnikami opakowań są: tworzywa sztuczne (poliester, polietylen, plastyfikatory), papier, żelazo i inne metale stanowiące domieszki stopowe, w szczególności: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Właściwości odpadu: gęstość: 200-1000 kg/m ³ , palność: 250-400°C, ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg. Odpad w postaci stałej.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią: - czyściwo tkaninowe, wykonane z włókien naturalnych (np. bawełna, len), sztucznych (np. nylon, poliester, poliakrylonitryl) oraz mieszaniny włókien naturalnych i syntetycznych, - czyściwo celulozowe (masa celulozowa zmieszana z masą ścieru drzewnego, masą z oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury oraz dodatkami niewłóknistymi – wypełniaczami, np. skrobią ziemniaczaną, gipsem, talkiem), - sorbenty, głównie mineralne zawierające w składzie: tlenki krzemu, glinu, żelaza, piasek, a także powstałe na bazie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			zmielonej pianki poliuretanowej, - odzież robocza, rękawiczki wykonane z bawełny, tworzyw sztucznych, lateksu, skóry, materiałów skóropodobnych oraz gumy, - filtry i materiały filtracyjne, wykonane z tworzyw sztucznych, tkanin. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Odpad w postaci stałej.
8.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Głównymi źródłami odpadu są: - zlewki żywic poliestrowych i systemów poliuretanowych oraz innych zanieczyszczeń, powstających w procesie produkcyjnym, - przeterminowane, wadliwe surowce wykorzystywane w związku z ww. procesem, - produkty, które ze względu na jakość lub upływ terminu przydatności nie mogą zostać przekazane klientowi. W skład odpadu mogą wchodzić: estry, poliestry, systemy poliuretanowe, surfaktanty, silikony, woski, uniepalniacze, pigmenty, inne niż niebezpieczne dodatki produkcyjne lub niebezpieczne w ilościach powodujących, że odpad nie będzie posiadał właściwości niebezpiecznych. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Odpad w postaci płynnej oraz stałej.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad stanowi złom, którego głównym składnikiem jest żelazo (ok. 90%) oraz tlenki żelaza. Pozostałą część stanowią inne metale będące domieszkami stopowymi, w szczególności: nikiel, chrom, cynk, miedź, cyna. Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Odpad w postaci stałej.
10.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Odpad z procesu filtracji glikolizatu otrzymanego w procesie glikolizy w reaktorze nr 10. Głównymi składnikami odpadu są: papier (0-50% masowego), piana poliuretanowa (0-50% masowego), aluminium (0-50% masowego), glikolizat (1-25%). Nie posiada właściwości i substancji, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Odpad w postaci płynnej oraz stałej.
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Głównymi składnikami odpadu są: papier (0-50% masowego), piana poliuretanowa (0-50% masowego), aluminium (0-50% masowego). Odpad w postaci stałej, palny.

* odpad niebezpieczny

III.2.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Instalacja do produkcji żywic poliestrowych			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,5
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	80,0
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)	4,0
5.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,01
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
7.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	60,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	150,0
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,0
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60,0
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	60,0
5.	15 01 04	Opakowania z metali	30,0
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3,5
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0
8.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	88,0
9.	17 04 05	Żelazo i stal	50,0
10.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	28,0
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	150,0
Instalacja do produkcji systemów poliuretanowych			
Odpady niebezpieczne			
1.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1,0
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20,0
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	8,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	25,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	7,0
5.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	40,0
6.	17 04 05	Żelazo i stal	12,0

* odpad niebezpieczny

III.2.3. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
Instalacja do produkcji żywic poliestrowych					
<i>Odpady niebezpieczne</i>					
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach lub pojemnikach ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 2	R9, D10
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach lub pojemnikach ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 2	R9, D10
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady w postaci big-bagów magazynowane w kontenerach. Odpady typu IBC (pojemniki) magazynowane luzem. Pozostałe odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 1 (kontenery) i nr 3 (luzem lub w pojemnikach zbiorczych ustawionych na paletach)	D10
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)	Odpady magazynowane w zamykanych beczkach lub innych pojemnikach zbiorczych (np. IBC, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
5.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane luzem na paletach i okryte szczelnie folią lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	D10
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane luzem na paletach i okryte szczelnie folią lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	R4
7.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach lub hobokach ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 2 (odpady ciekłe) i nr 3 (odpady stałe)	D10
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane luzem, w big-bagach.	Plac magazynowy nr 3	R12
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach zbiorczych (np. IBC, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	R1, R12
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady w postaci big-bagów magazynowane w kontenerach. Odpady typu IBC (pojemniki) magazynowane luzem. Pozostałe odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 1 (kontenery) i nr 3 (luzem lub w pojemnikach zbiorczych ustawionych na paletach)	R1, R12
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane luzem, w kontenerach lub pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach).	Plac magazynowy nr 3	R1, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady w postaci beczek magazynowane w kontenerach. Pozostałe odpady magazynowane luzem na palecie lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 1 (kontenery) i nr 3 (luzem na palecie lub w pojemnikach zbiorczych ustawionych na paletach)	R4
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane luzem na palecie lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	R1, R12
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w beczkach lub innych pojemnikach zbiorczych (np. IBC, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	D10
8.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach lub hobokach ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 1 (odpady stałe) i nr 2 (odpady ciekłe)	D10
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem lub w kontenerze. Drobne odpady magazynowane w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach) ustawionych na paletach.	Odpady magazynowane w miejscu ich wytworzenia lub na placu magazynowym nr 1 i nr 3	R4, R12
10.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Odpady magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach lub hobokach ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 2	R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane luzem, w big-bagach.	Plac magazynowy nr 3	R12
Instalacja do produkcji systemów poliuretanowych					
<i>Odpady niebezpieczne</i>					
1.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpady magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach lub hobokach ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 2	D10
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady w postaci big-bagów magazynowane w kontenerach. Odpady typu IBC (pojemniki) magazynowane luzem. Pozostałe odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 1 (kontenery) i nr 3 (luzem lub w pojemnikach zbiorczych ustawionych na paletach)	D10
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w zamykanych beczkach lub innych pojemnikach zbiorczych (np. IBC, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	D10
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach zbiorczych (np. IBC, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	R1, R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady w postaci big-bagów magazynowane w kontenerach. Odpady typu IBC (pojemniki) magazynowane luzem. Pozostałe odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 1 (kontenery) i nr 3 (luzem lub w pojemnikach zbiorczych ustawionych na paletach)	R1, R12
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady w postaci beczek magazynowane w kontenerach. Pozostałe odpady magazynowane luzem na palecie lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach, hobokach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 1 (kontenery) i nr 3 (luzem na palecie lub w pojemnikach zbiorczych ustawionych na paletach)	R4
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane luzem na palecie lub w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach) ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 3	R1, R12
5.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane w szczelnie zamkniętych beczkach lub hobokach ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 1 (odpady stałe) i nr 2 (odpady ciekłe)	D10
6.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady wielkogabarytowe magazynowane luzem lub w kontenerze. Drobnie odpady magazynowane w pojemnikach zbiorczych (np. IBC, beczkach, big-bagach) ustawionych na paletach.	Odpady magazynowane w miejscu ich wytworzenia lub na placu magazynowym nr 1 i nr 3	R4, R12

* odpad niebezpieczny

Oznaczenia procesów odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

D10 Przekształcanie termiczne na łądzie

R1 Wykorzystywanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali

R9 Powtórna rafinacja oleju lub inne sposoby ponownego użycia olejów

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób selektywny, ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko oraz w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla zdrowia i życia ludzi, uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne, w wyznaczonych i oznakowanych do tego celu miejscach, o pojemnościach magazynowania odpadów dostosowanych do masy odpadów wytwarzanych w danym okresie i częstotliwości

ich odbioru. Odpady są magazynowane luzem, w kontenerach lub pojemnikach zbiorczych, tj. m.in. beczkach, big-bagach, hobokach ustawionych na paletach, na utwardzonych i skanalizowanych placach magazynowych o nr: 1, 2, 3. Odpady są magazynowane do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości transportowej, uzasadniającej logistycznie i ekonomicznie ich odbiór z miejsca wytworzenia i przekazywane uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

III.2.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

III.2.4.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Odpady przeznaczone do przetworzenia</i>			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	500
2.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	500
3.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	500
Łącznie:			500¹⁾
<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>			
1.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	28
Łącznie:			28

¹⁾ łączna ilość wszystkich odpadów przewidzianych do przetworzenia nie więcej niż 500 Mg/rok

III.2.4.2. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów jest prowadzona w Purinova Sp. z o.o., ul. Fordońska 74, 85-719 Bydgoszcz, na instalacji do produkcji żywic poliestrowych zlokalizowanej przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy, w obrębie geodezyjnym 0132, na działce o nr ewidencyjnym 7/85 oraz części działki 7/264, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

III.2.4.3. Dopuszczalna metoda przetwarzania odpadów ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Na instalacji do produkcji żywic poliestrowych są przetwarzane odpady w procesie odzysku R3, tj. recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowania i innych biologicznych procesów przekształcania). Proces ten polega na przetwarzaniu w reaktorze odpadów o kodach: 07 02 13, 16 03 06, 17 06 04. W wyniku procesu glikolizy z wykorzystaniem odpadowej piany PIR/PUR (stanowiącej ww. rodzaje odpadów) powstaje glikolizat, który jest następnie wykorzystywany w procesie syntezy poliestru (polikondensacji) do produkcji żywic poliestrowych. Szczegółowy opis procesu przetwarzania ww. rodzajów odpadów został przedstawiony

w pkt II.2.1. niniejszej decyzji. Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów wynosi max. 500 Mg/rok (6 Mg odpadów/dobę).

III.2.4.4. Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu
Odpady przeznaczone do przetworzenia				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w zamykanych kontenerach stalowych lub workach typu big-bag umieszczonych na palecie.	Utwardzony i skanalizowany plac magazynowy nr 1, zlokalizowany przy tacy produkcyjnej 1229/1
2.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane w zamykanych kontenerach stalowych lub workach typu big-bag umieszczonych na palecie.	Utwardzony i skanalizowany plac magazynowy nr 1, zlokalizowany przy tacy produkcyjnej 1229/1
3.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane w zamykanych kontenerach stalowych lub workach typu big-bag umieszczonych na palecie.	Utwardzony i skanalizowany plac magazynowy nr 1, zlokalizowany przy tacy produkcyjnej 1229/1
Odpady powstające w wyniku przetwarzania				
1.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Odpady magazynowane w szczelnie zamykanych beczkach lub hobokach ustawionych na paletach.	Plac magazynowy nr 2

III.2.4.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ¹⁾	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
-----	------------	---------------	--	--

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] ¹⁾	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] ¹⁾
Odpady przeznaczone do przetworzenia				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	26	500
2.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	26	500
3.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	26	500
Maksymalna łączna masa²⁾			26	500
Odpady powstające w wyniku przetwarzania				
1.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	2,5	28
Maksymalna łączna masa			2,5	28

¹⁾ maksymalna masa każdego rodzaju odpadu określonego w tabeli, który może być magazynowany w tym samym czasie oraz w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowych, uwzględniająca sposób magazynowania odpadów nie może przekroczyć wartości określonych w tabeli

²⁾ maksymalna łączna masa odpadów przeznaczonych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie nie przekroczy 26 Mg oraz w okresie roku 500 Mg

III.2.4.6. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1.	Plac magazynowy nr 1 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia*: <u>Wariant I (magazynowanie w zamykanych kontenerach stalowych)</u> powierzchnia wydzielona placu 46,8 m ² , na której znajdują się 3 kontenery (6,5 m x 2,4 m x 2,14 m) o pojemności 33,38 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 0,260 Mg/m ³ <u>Wariant II (magazynowanie w opakowaniach typu big-bag umieszczonych na paletach)</u> powierzchnia wydzielona placu 100 m ² , na której znajduje się 100 sztuk opakowań typu big-bag (1 m x 1 m x 1 m (wysokość worka)) o pojemności 1 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 0,260 Mg/m ³	07 02 13 16 03 06 17 06 04	26
2.	Plac magazynowy nr 2 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania: powierzchnia wydzielona placu 5,76 m ² , na której znajdują się 4 palety o niżej wskazanych wymiarach z 4 beczkami/hobokami każda, tj. (1,2 m x 1,2 m x	19 02 06	2,5

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Rodzaj magazynowanego odpadu	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
	0,82 m (wysokość beczki/hoboka)), maksymalna gęstość odpadów 0,53 Mg/m ³		

* w danym czasie należy stosować tylko jeden z wymienionych wariantów

III.2.4.7. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Plac magazynowy nr 1 – do magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia*: <u>Wariant I (magazynowanie w zamykanych kontenerach stalowych)</u> powierzchnia wydzielona placu 46,8 m ² , na której znajdują się 3 kontenery (6,5 m x 2,4 m x 2,14 m) o pojemności 33,38 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 0,260 Mg/m ³ <u>Wariant II (magazynowanie w opakowaniach typu big-bag umieszczonych na palecie)</u> powierzchnia wydzielona placu 100 m ² , na której znajduje się 100 sztuk opakowań typu big-bag (1 m x 1 m x 1 m (wysokość worka)) o pojemności 1 m ³ każdy, maksymalna gęstość odpadów 0,260 Mg/m ³	26
2.	Plac magazynowy nr 2 – do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania: powierzchnia wydzielona placu 5,76 m ² , na której znajdują się 4 palety o niżej wskazanych wymiarach z 4 beczkami/hobokami każda, tj. (1,2 m x 1,2 m x 0,82 m (wysokość beczki/hoboka)), maksymalna gęstość odpadów 0,53 Mg/m ³	2,5

* w danym czasie należy stosować tylko jeden z wymienionych wariantów

III.2.4.8. Wielkość i forma zabezpieczenia roszczeń

Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów Purinova Sp. z o.o., ul. Fordońska 74, 85-719 Bydgoszcz, zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 16 lipca 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.25.2024, w formie depozytu w kwocie 11 400,00 zł (słownie: jedenaście tysięcy czterysta złotych 00/100), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
 2. obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach
- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość lub formę określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

III.2.4.9. 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 w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z operatu przeciwpożarowego, opracowanego w kwietniu 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Tomasza Płaczkowskiego (nr upr. 573/2013), uzgodnionego postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 23 lipca 2024 r., znak: PZ.5268.33.04.2024.PD.

III.2.4.10. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów

Spółka posiada możliwości techniczne i organizacyjne, aby należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów. Prace wykonywane są przez wykwalifikowanych pracowników. Osoby obsługujące instalację są odpowiednio przeszkolone w zakresie eksploatacji i obsługi urządzeń. Wszystkie czynności związane z prowadzeniem procesu przetwarzania odpadów odbywają się z zachowaniem warunków ochrony środowiska. Zakład dysponuje odpowiednimi powierzchniami magazynowymi, zapewniającymi bezpieczne magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji. Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach odizolowanych od gruntu, w sposób zapobiegający wyciekom czy odciekom.

III.3. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalacje, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej, zlokalizowanych wokół zakładu, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- dla terenów rekreacyjno – wypoczynkowych oraz mieszkaniowo – usługowych:
 - $L_{Aeq D}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom dnia (rozumianego jako przedział czasu od godz. 6:00 do godz. 22:00) – 55 dB,
 - $L_{Aeq N}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22:00 do godz. 6:00) – 45 dB.

13. Zmienia się w całości punkt IV.3. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.3. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi 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.

14. Po pkt IV.4. decyzji dodaje się punkt IV.5. o brzmieniu:

IV.5. Monitoring jakości wód podziemnych

Badania jakości wód podziemnych należy prowadzić z częstotliwością raz na 5 lat, oznaczając następujące wskaźniki: adsorbowane związki chloroorganiczne (AOX), amonowy jon, antymon, arsen, azotany, azotyny, bar, benzen, benzo(a)piren, beryl, bor, BTX – lotne węglowodory aromatyczne, chlorki, chrom, cyjanki wolne, cyna, cynk, fenole (indeks fenolowy), fluorki, fosforany, glin, kadm, kobalt, magnez, mangan, miedź, molibden, nikiel, ołów, pestycydy, potas, rtęć, selen, siarczany, sód, srebro, substancje powierzchniowo czynne anionowe, substancje powierzchniowo czynne anionowe i niejonowe, suma pestycydów, tal, tetrachloroeten, trichloroeten, tytan, uran, wanad, wapń, węglowodory ropopochodne, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), wodorowęglany, żelazo.

Współrzędne lokalizacji punktów poboru wody podziemnej zostały określone w dokumencie, pn.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Purinova Sp. z o.o. przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy”, opracowanym w maju 2024 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy.

Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z wartościami granicznymi elementów fizykochemicznych stanu wód podziemnych, określonymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 11 października 2019 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych.

15. Po pkt IV.5. decyzji dodaje się punkt IV.6. o brzmieniu:

IV.6. Monitoring jakości gleb

Badania jakości gleb należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat, oznaczając poniższe wskaźniki, dla których została określona linia stanu bazowego w dokumencie, pn.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Purinova Sp. z o.o. przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy”, opracowanym w maju 2024 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy, tj.:

1. benzyny i oleje: benzyna (suma węglowodorów C₆-C₁₂), olej mineralny (suma węglowodorów C₁₂-C₃₅);
2. węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren;
3. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA): naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren;
4. węglowodory chlorowane: alifatyczne chlorowane (dichlorometan, trichlorometan, tetrachlorometan, chloroetan, 1,2-dichloroetan, 1,1,2-trichloroetan, 1,1,2,2-tetrachloroetan), dichloroeten (trans-1,2-dichloroeten, 1,1-dichloroeten, cis-1,2-dichloroeten), trichloroeten, tetrachloroeten;
5. pozostałe zanieczyszczenia: fenol, krezole (ortokrezol, metakrezol+parakrezol).

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi zostały określone w ww. dokumencie.

Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie, pn.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Purinova Sp. z o.o. przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy”, opracowanym w maju 2024 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy.

16. Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 września 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/25/07 ze zm., pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

Purinova Sp. z o.o., ul. Fordońska 74, 85-719 Bydgoszcz, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Daniela Chlebowskiego, pismem z dnia 30 lipca 2024 r. (data wpływu: 30 lipca 2024 r.), wystąpiła do tutejszego organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego ww. Spółce decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 24 września 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/25/07 ze zm., na eksploatację instalacji do produkcji żywic poliestrowych (wcześniej instalacja do produkcji poliestrów) oraz instalacji do produkcji systemów poliuretanowych, zlokalizowanych przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy.

Przedmiotowe instalacje są wyszczególnione w 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), jako instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

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 2025 r. poz. 647 ze zm.).

Prowadzący instalacje, na podstawie art. 16 ust. 1 pkt 7 ustawy 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 2024 r., poz. 1112 ze zm.), wystąpił w przedmiotowym wniosku o wyłączenie z udostępniania publicznego danych i informacji technologicznych dotyczących opisu technologii zawartych w pkt 2.3 ww. dokumentu, pn.: „Charakterystyka wykorzystywanych instalacji”. Pismem z dnia 28 sierpnia 2025 r. (data wpływu: 1 września 2025 r.), znak: DC/2025/22068/PZ/06, zrezygnowano z ww. wyłączenia.

Wnioskowana zmiana została uznana za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 214 oraz art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, wobec czego wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębiony rachunek bankowy. Wniesiono również opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego i przedstawiono dowód uiszczenia tej opłaty. Do wniosku dołączono pełnomocnictwo Pana Daniela Chlebowskiego wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej za jego złożenie.

Wnioskowane zmiany dotyczą m.in.: uruchomienia produkcji innowacyjnych polioli poliestrowych z użyciem pyłu poliuretanowego piany PIR/PUR, w tym rozpoczęcia przetwarzania odpadów o kodach: 07 02 13, 16 03 06, 17 06 04 w procesie odzysku R3, tj. recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz budowy linii technologicznej do rozładunku i przygotowania surowca w postaci piany PIR/PUR – obie realizowane w obrębie instalacji do produkcji żywic poliestrowych, wykreślenia linii klejów rozpuszczalnikowych, rozszerzenia listy wytwarzanych odpadów (w tym zwiększenia ich ilości), wprowadzenia nowych miejsc magazynowania odpadów, ustanowienia wielkości i formy zabezpieczenia roszczeń, zużycia materiałów i surowców oraz zwiększenia rocznej wydajności instalacji do produkcji żywic poliestrowych.

W niniejszej sprawie przedłożono w oryginale: operat przeciwpożarowy, sporządzony w kwietniu 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Tomasza Płaczkowskiego (nr upr. 573/2013) oraz postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 23 lipca 2024 r., znak: PZ.5268.33.04.2024.PD.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska e-mailem dnia 7 sierpnia 2024 r.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano pełnomocnika Spółki do złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Pismem z dnia 24 kwietnia 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.25.2024, zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli przedmiotowych 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 operacie przeciwpożarowym, pn.: „Operat przeciwpożarowy dla Purinova Sp. z o.o., ul. Fordońska 74, 85-719 Bydgoszcz”, opracowanym w kwietniu 2024 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Tomasza Płaczkowskiego (nr upr. 573/2013), uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 23 lipca 2024 r., znak: PZ.5268.33.04.2024.PD.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy, w postanowieniu z dnia 22 maja 2025 r., znak: PZ.5268.27.04.2025.PD, potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie.

W oparciu o art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego w piśmie z dnia 9 czerwca 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.25.2024, zwrócił się do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli przedmiotowych instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, z udziałem przedstawicieli Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Na podstawie art. 41a ust. 1 ww. ustawy o odpadach, w dniu 23 czerwca 2025 r. upoważnieni pracownicy Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, z udziałem przedstawicieli Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, przeprowadzili kontrolę instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, w postanowieniu z dnia 27 czerwca 2025 r. (data wpływu: 27 czerwca 2025 r.), znak: WIOŚ-WI.7041.1.82.2025.DT, potwierdził spełnienie przez ww. instalację wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.

Działając zgodnie z art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach, pismem z dnia 9 czerwca 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.25.2024, zwrócono się do Prezydenta Miasta Bydgoszczy o wydanie opinii dla przedmiotowych instalacji, na terenie których będą wytwarzane i przetwarzane odpady.

Prezydent Miasta Bydgoszczy nie wydał opinii dla przedmiotowych instalacji. Zgodnie z art. 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach przyjęto, że organ pozytywnie zaopiniował ww. instalacje.

Wprowadzenie kodów odpadów przewidzianych do przetworzenia, tj.: 07 02 13, 16 03 06, 17 06 04 oraz związana z tym największa masa odpadów przewidzianych do przetworzenia i odpadu powstającego w wyniku przetwarzania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, spowodowały konieczność ustanowienia wielkości i formy zabezpieczenia roszczeń.

Tutejszy organ, na podstawie art. 48a ust. 7 ww. ustawy o odpadach, postanowieniem z dnia 16 lipca 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.25.2024, określił kwotę zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wysokości 11 400,00 zł

(słownie: jedenaście tysięcy czterysta złotych 00/100), w formie depozytu. Przyjęte do obliczeń stawki dla magazynowanych odpadów są zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256).

Tutejszy organ, pismem z dnia 29 lipca 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.25.2024, podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się, na żądanie strony, postępowaniu administracyjnym w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wniesienia, w terminie 30 dni od ukazania się ww. informacji, uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń: Urzędu Miasta Bydgoszczy, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.), zawiadomieniem z dnia 2 września 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.25.2024, organ poinformował stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebrany materiał dowodowy w terminie 3 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Prowadzący instalację do wniosku załączył również dokument, pn.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Purinova Sp. z o.o. przy ul. Jakóba Hechlińskiego 7 w Bydgoszczy”, opracowany w maju 2024 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy. W ww. raporcie została ustalona linia stanu bazowego (poziom odniesienia obrazujący stan początkowy na danym terenie). Monitorowanie parametrów jakości gleby powinno być prowadzone raz na 10 lat, zgodnie z określonym w pkt IV.6. niniejszej decyzji zakresem badań oraz ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek gleby, określonym w przedmiotowym raporcie początkowym, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Monitorowanie parametrów jakości wód podziemnych należy prowadzić z częstotliwością raz na 5 lat, zgodnie z określonym w pkt IV.5. niniejszej decyzji zakresem badań oraz ze schematem lokalizacji punktów pobierania próbek wody podziemnej, określonym w ww. raporcie początkowym, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

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

Mając na uwadze powyższe, w pozwoleniu zintegrowanym:

a) zaktualizowano:

- dane adresowe prowadzącego instalację;
- opis procesów zachodzących na instalacji do produkcji żywic poliestrowych oraz instalacji do produkcji systemów poliuretanowych, z uwzględnieniem wykorzystywanych urządzeń i zbiorników magazynowych oraz wzrostu nominalnej wydajności instalacji do produkcji żywic poliestrowych z 28 000 Mg/rok do 60 000 Mg/rok;

- zużycie surowców i materiałów oraz energii elektrycznej i ciepłej, wykorzystywanych w związku z funkcjonowaniem instalacji do produkcji żywic poliestrowych;
- rodzaje ścieków przemysłowych powstających w wyniku funkcjonowania instalacji do produkcji żywic poliestrowych oraz instalacji do produkcji systemów poliuretanowych, uwzględniając ich ilość oraz przewidywany skład;
- źródła hałasu emitowanego w zakładzie oraz jego dopuszczalne poziomy dla terenów podlegających ochronie akustycznej;
- rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, uwzględniając ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, miejsca i sposoby magazynowania oraz dalszego zagospodarowania;
- pkt IV.3. decyzji w zakresie monitorowania hałasu;

b) wprowadzono następujące zmiany:

- usunięto zapisy odnoszące się do rodzajów i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do produkcji systemów poliuretanowych wraz z warunkami przedmiotowej emisji, z uwagi na zakończenie produkcji klejów rozpuszczalnikowych;
- dodano zapisy odnoszące się do prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w procesie odzysku R3, tj. określono lokalizację, rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia o kodach: 07 02 13, 16 03 06, 17 06 04 i powstającego w wyniku przetwarzania o kodzie 19 02 06 w okresie roku wraz z miejscami ich magazynowania (place magazynowe nr 1 i 2), maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, całkowitą pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, ustanowiono wielkość zabezpieczenia roszczeń w wysokości 11 400,00 zł (słownie: jedenaście tysięcy czterysta złotych 00/100) w formie depozytu, dodano zapis dotyczący warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach wskazano na możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów;
- nałożono na prowadzącego instalację obowiązek przeprowadzania badania jakości wód podziemnych z częstotliwością raz na 5 lat oraz badania jakości gleb z częstotliwością raz na 10 lat.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.



Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia 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.

z up. Marszałka Województwa

(1)

Maria Wiśniewska
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Daniel Chlebowski – Pełnomocnik Purinova Sp. z o.o.
Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz;
- 2.3.4. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową na konto Urzędu Miasta Torunia Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2025 r. poz. 1154).