

# MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 31 marca 2026 r.

ŚG-IV.7222.1.12.2025

## DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691),
- art. 192 w związku 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 D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o., ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek z dnia 4 lipca 2025 r. (data wpływu do organu 10 lipca 2025 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 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 m<sup>3</sup>;
- 1 reaktor do produkcji dyspersji wodnych o pojemności 10 m<sup>3</sup>;
- 3 reaktory do produkcji dyspersji wodnych o pojemności 12,5 m<sup>3</sup>;
- 1 reaktor do produkcji dyspersji wodnych o pojemności 5 m<sup>3</sup>;
- 2 reaktory do produkcji żywic o pojemności 5 m<sup>3</sup>;
- 2 reaktory do produkcji żywic lub dyspersji styrenowo-akrylowych o pojemności 16 m<sup>3</sup>;
- 2 reaktory do produkcji żywic lub dyspersji wodnych o pojemności 12,5 m<sup>3</sup>;

- 1 reaktor tzw. półtechniczny o pojemności 0,5 m<sup>3</sup>;
- układ chłodzenia wody technologicznej;
- system grzania ONC.

W budynkach produkcyjnych znajduje się:

- 8 mieszalników do sporządzania roztworów żywic o pojemności 25 m<sup>3</sup>;
- 2 mieszalniki do sporządzania roztworów żywic o pojemności 30 m<sup>3</sup>;
- 1 mieszalnik do sporządzania roztworów żywic o pojemności 1,8 m<sup>3</sup>;
- 1 mieszalnik do sporządzania dyspersji o pojemności 12,5 m<sup>3</sup>;
- 5 mieszalników do sporządzania dyspersji lub żywic o pojemności 25 m<sup>3</sup>;
- 1 mieszalnik do sporządzania dyspersji o pojemności 25 m<sup>3</sup>;
- 2 mieszalniki do sporządzania roztworów żywic o pojemności 12,5 m<sup>3</sup>;
- 2 mieszalniki do sporządzania roztworów żywic lub dyspersji o pojemności 12,5 m<sup>3</sup>.

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

Reaktory o pojemności roboczej 10 m<sup>3</sup> oraz 5 m<sup>3</sup> służące do produkcji żywic są wykonane ze stali węglowej – wewnątrz platerowane stałą 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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>, składa się z:

- chłodnicy pionowej (o powierzchni wymiany ciepła 6,2 m<sup>2</sup>),
- chłodnicy poziomej (43,6 m<sup>2</sup>),
- zbiornika kondensatu ze skrubierem,
- 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 m<sup>3</sup>, wyposażonym w chłodnicę zwrotną, pompę zębatą oraz układ wagowy tensometryczny. Reaktor o pojemności 10 m<sup>3</sup>, 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 pobocznicę oraz dennicy reaktora. Czynnikiem chłodzącym jest woda rozprowadzana w półrurkach na pobocznicę reaktora oraz w płaszczu na dennicy reaktora. Reaktor połączony jest z mieszalnikiem.

Reaktor półtechniczny o pojemności 0,5 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>.

Reaktory o pojemności 12,5 m<sup>3</sup> oraz 5 m<sup>3</sup>, 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 płaszcz chłodzący i chłodnicę zwrotną. Posiadają one odpowiednie narzędzia mieszające oraz moc potrzebną do wytwarzania produktów wysoko lepkich (do 100000 cP).

Reaktory o pojemności 12,5 m<sup>3</sup> 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 zwracane 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 m<sup>3</sup> oraz dwoma mieszalnikami o pojemności 12,5 m<sup>3</sup>. W mieszalniku prowadzi się procesy, które nie muszą być wykonane w reaktorze. Pozwala to na skrócenie czasu produkcji.

#### Produkcja rozpuszczalników

Utwardzacze i rozpuszczalniki wytwarzane są sekwencyjnie z wykorzystaniem czterech zbiorników mieszających, tj.:

- zbiorników o pojemności 10 m<sup>3</sup> każdy – 2 szt.,
  - zbiornika o pojemności 5 m<sup>3</sup> – 1 szt.,
  - zbiornika o pojemności 1 m<sup>3</sup> – 1 szt.,
- oraz automatycznej i półautomatycznej linii rozlewczej.

#### 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 m<sup>3</sup>. 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 zwracana 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 m<sup>3</sup> oraz pompą obiegową i chillerem kierowanym, w celu schłodzenia drugiego obiegu wody przechłodzonej wyposażonego w zbiornik buforowy o pojemności 20 m<sup>3</sup>. 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 m<sup>3</sup>), 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 m<sup>3</sup> (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 m<sup>3</sup>, 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.

## **2. Zmienia się w całości 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 <sup>3</sup> /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
Środki pomocnicze	kg/rok	334,08
Izocyjaniany	kg/rok	704 116,00

c) materiały pomocnicze i surowce wykorzystywane w oczyszczalni ścieków

Surowce/materiały pomocnicze	Jednostka	Zużycie
Koagulant DAF	m <sup>3</sup> /rok	29,93
NaOH 30%	m <sup>3</sup> /rok	15,00
Polielektrolit DAF	kg/rok	149,65
Mocznik 46%	m <sup>3</sup> /rok	9,00
Pożywka fosforowa 75%	m <sup>3</sup> /rok	1,50
Polielektrolit na prasę osadu	kg/tSM	1 663,20
Podchloryn sodu 14%	l/rok	1 300,00
Kwas cytrynowy	kg/rok	20,00

#### IV.4.2. Zużycie surowców pomocniczych, paliw i energii

Surowce pomocnicze, paliwa i energia	Jednostka	Zużycie
Woda na cele przemysłowe	m <sup>3</sup> /rok	28 000

Surowce pomocnicze, paliwa i energia	Jednostka	Zużycie
Woda chłodnicza	m <sup>3</sup> /rok	9 500
Woda do regeneracji SUW	m <sup>3</sup> /rok	9 500
Energia elektryczna	MWh	8 000
Ciepło do centralnego ogrzewania (zakup zewnętrzny)	GJ	9 000
Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /rok	60 000 000
Azot	m <sup>3</sup> /rok	350 000
Olejowy nośnik ciepła (uzupełnienia)	m <sup>3</sup> /rok	12
Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	3950

### 3. Zmienia się w całości 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
<b>Cele technologiczne</b>			
Przemysłowe	m <sup>3</sup>	28 000	77
Woda chłodnicza	m <sup>3</sup>	9 500	26
Regeneracja SUW	m <sup>3</sup>	9 500	26
<b>Razem</b>	m <sup>3</sup>	<b>47 000</b>	<b>129</b>
<b>Inne cele</b>			
Socjalno-bytowe	m <sup>3</sup>	2 200	6

##### 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 następujących ścieków:

- powstających okresowo w trakcie mycia zbiorników, rurociągów i reaktorów,
- wód kondensacyjnych powstających podczas produkcji żywic alkidowych,
- z układu uszczelnień (pierścieni wodnych) pomp próżniowych,
- z procesu uzupełniania obiegu chłodniczego (zmiękczenie wody),

– z regeneracji stacji demineralizacji wody (wytwarzanie wody DEMI).

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

Powstające podczas eksploatacji instalacji ścieki technologiczne, tj. ścieki z mycia, wody kondensacyjne i ścieki z układu uszczelnień pomp próżniowych są zbierane wyodrębnioną wewnętrzną siecią kanalizacji przemysłowej i kierowane do komór osadczych, a następnie rurociągiem ścieków przemysłowych transportowane na zakładową oczyszczalnię D&R Dispersion and Resins Spółka z o.o.

Instalacja oczyszczania ścieków składa się z:

- budynku OB.31 (BT), w którym znajdują się urządzenia do procesów:
  - flotacji,
  - ultrafiltracji na membranach,
  - odwadniania osadu,
  - odwróconej osmozy,
  - dozowania reagentów do reaktora biologicznego;
- pompowni wstępnej T100;
- zbiornika uśredniającego T200;
- reaktora biologicznego MBR T400;
- zbiornika osadu T600.

Surowe ścieki przemysłowe doprowadzane są rurociągiem do pompowni wstępnej T100. Początkowo, surowe ścieki poddawane są podczyszczaniu mechanicznemu na sicie bębnowym zamontowanym przy zbiorniku uśredniającym T200. Na sicie są zatrzymywane większe frakcje zanieczyszczeń stałych, które są zrzucane do szczelnych pojemników lub kontenerów i okresowo wywożone z oczyszczalni. Ciecz w zbiorniku jest mieszana i napowietrzana. Podczyszczanie fizyko-chemiczne jest realizowane w układzie flotacji ciśnieniowej, na flokulatorze (FL205) oraz flotatorze (FT206). Podczyszczone ścieki są kierowane do reaktora biologicznego MBR (T400), gdzie zachodzi biologiczne oczyszczanie w procesie osadu czynnego. Ze zbiornika T400 ścieki z osadem czynnym przesyłane są na układ membran rurowych, gdzie oczyszczone ścieki (permeat) są odseparowane a zateżony osad czynny, jako recyrkułowany, wraca do reaktora biologicznego. Osad nadmierny z reaktora biologicznego MBR oraz flotat i osad z flotacji kierowane są do zbiornika osadu (T600). W zbiorniku osad jest napowietrzany i zagęszczany. Odwodniony osad jest następnie przekazywany do utylizacji. Część permeatu z reaktora MBR poddawana jest dalszemu uzdatnianiu w procesie odwróconej osmozy, co pozwala na uzyskanie wody nadającej się do ponownego wykorzystania w Zakładzie.

Oczyszczone ścieki są przepompowywane do kanalizacji sanitarnej, do której bezpośrednio trafiają pozostałe strumienie ścieków (socjalno-bytowe), a następnie są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Włocławku.

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

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 13\,500 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\max \text{ dobowe}} = 37 \text{ m}^3/\text{d}.$$

Stan, skład i ilość ścieków przemysłowych

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn	pH	6,5÷9,5
2.	Fosfor ogólny	mg P/l	<10
3.	Cynk	mg Zn/l	5
4.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

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:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 3\,800 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\max \text{ dobowe}} = \text{ok. } 10 \text{ m}^3/\text{d}.$$

Wody chłodnicze krążą w zamkniętym obiegu chłodniczym, z którego są odprowadzane jedynie w przypadku zaistnienia konieczności wykonania napraw, prac serwisowych lub remontów. Nie dochodzi zatem w trakcie normalnej eksploatacji instalacji do zrzutów wód z przedmiotowego źródła.

#### 4. 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 emitatorów E-01÷E-03 i E-06÷E-13, którymi emitowane są lotne związki organiczne, trzy emitatory (E-03÷E-05) odprowadzające do atmosfery pył oraz emitator N-01 z odpowietrzenia procesu flotacji, emitujący amoniak i siarkowodór z procesów biochemicznych zachodzących w procesie oczyszczania ścieków.

#### 5. Zmienia się punkt IV.8. decyzji i nadaje brzmienie:

##### IV.8. Emisja hałasu

##### Źródła hałasu

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	
		Dzień	Noc
		h/dobę	
C1	Czerpnia powietrza do sprężarkowni	16	8
P2	Pompy do rozładunku autocystern	16	8
CN1	Czerpnia centrali wentylacyjnej N1	16	8
WW1	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej W1	16	8
E-4	Wyrzutnia wentylatora z hali zasypów E-4	16	8
E-6	Odpowietrzenia transportu pneumatycznego	16	8
ChW1	Chłodnia wentylatorowa	16	8
SUH	Sprężarkowy układ chłodzenia	16	8
ChW2	Chłodnia wentylatorowa	16	8
CN2	Czerpnia centrali wentylacyjnej N2	16	8
WW2	Wyrzutnia centrali wentylacyjnej W2	16	8
WD	Wyciąg z pomieszczenia TDI	16	8
WD	Wyciąg ze stołów laboratorium	16	8
WD	Wyciąg z łazienki	16	8
WD	Wyciąg z digestorium w pomieszczeniach laboratoryjnych	16	8
WD	Wyciąg z łazienki	16	8
WD	Wentylator DAExC-400	16	8
WD	Wentylator DAExC-400	16	8
K1	Klimatyzator HAIER 1U09BE8ERA	16	8
K2	Klimatyzator HAIER 1U09BE8ERA	16	8
K3	Klimatyzator HAIER 1U09BE8ERA	16	8
K4	Klimatyzator HAIER 1U18EE8ERA	16	8
K5	Klimatyzator HI-SENSE KFR – 3510G/F	16	8
K6	Klimatyzator MCQUAY M5LCY10FR-ACDOA-R	16	8
K7	Klimatyzator MIDEA MOB-09HFN1-QRC8W	16	8
K8	Klimatyzator SANYO SAP-KR184EHA	16	8
K9	Klimatyzator MCQUAY M5WMY15LR-ACBDD-R	16	8
K10	Klimatyzator YORK HEJB09	16	8
K11	Klimatyzator HI-SENSE KFR-3517G/FE	16	8
K12	Klimatyzator MCQUAY M5LCY10FR-ACDOA-R	16	8

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	
		Dzień	Noc
		h/dobę	
WD	Wentylator dachowy	16	8
WD	Wentylator dachowy	16	8
WD	Wentylator dachowy	16	8
K13	Klimatyzator HAIER 1U25S2SM1FA-2	16	8
K14	Klimatyzator HAIER 1U25S2SM1FA-2	16	8
K15	Klimatyzator HAIER 1U25S2SM1FA-2	16	8
WD	Wentylator dachowy	16	8
WD	Wentylator dachowy	16	8
WD	Wentylator dachowy	16	8
K16	Klimatyzator HAIER 1U25S2SM1FA-2	16	8
WD	Wentylator dachowy	16	8
K17	Klimatyzator HAIER 1U25S2SM1FA-2	16	8
K18	Klimatyzator HAIER 1U25S2SM1FA-2	16	8
WP3	Wentylatory przeciwwybuchowy WP-3	16	8
WP3	Wentylatory przeciwwybuchowy WP-3	16	8
WP3	Wentylatory przeciwwybuchowy WP-3	16	8
WP3	Wentylatory przeciwwybuchowy WP-3	16	8
ChW3	Chłodnia wentylatorowa	16	8
WD	Wentylator dachowy WP-3-D/Ex	16	8
WD	Wentylator dachowy WP-3-D/Ex	16	8
WD	Wentylator dachowy WP-3-D/Ex	16	8
WD	Wentylator dachowy WP-3-D/Ex	16	8
ACh	Chłodnia powietrzna zbiorników monomerów	16	8
WA1	Wentylator ZerAx AZN 560/350-6 A46	16	8
WA2	Wentylator ZerAx AZN 560/350-6 A26	16	8
WA3	Wentylator ZerAx AZN 560/350-6 A31	16	8
WA4	Wentylator ZerAx AZN 560/350-6 A51	16	8
WA5	Wentylator ZerAx AZN 560/350-6 A46	16	8
WA6	Wentylator ZerAx AZN 560/350-6 A46	16	8
CwŚ	Centrala wentylacyjna z pompą ciepła	16	8

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	
		Dzień	Noc
		h/dobę	
Ae1	Wentylator aeratora reaktora biologicznego	16	8
Ae2	Wentylator aeratora reaktora biologicznego	16	8

## 6. 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 <sup>2)3)4)5)</sup>
E-01 <sup>1)</sup>	Pomieszczenie filtracji i pomieszczenia reaktorów	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
E-02 <sup>1)</sup>	Wentylacja laboratorium	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
E-03 <sup>1)</sup>	Hala zasypów/filtr pulsacyjny kieszeniowy o skuteczności s<20 mg/Nm <sup>3</sup>	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
		pył ogółem	0,198	–
E-04	Odpowietrzenie zasypu surowców sypkich/filtr samoczyszczący kieszeniowy o skuteczności s<20 mg/Nm <sup>3</sup>	pył ogółem	0,055	–
E-05	Odpowietrzenie transportu pneumatycznego/ filtr samoczyszczący kieszeniowy o skuteczności s<20 mg/Nm <sup>3</sup>	pył ogółem	0,2	–
E-06 <sup>1)</sup>	Wentylacja nowego budynku poziom 0	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
E-07 <sup>1)</sup>	Wentylacja nowego budynku poziom 8,1	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
E-08 <sup>1)</sup>	Wentylacja nowego budynku poziom 8,1	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
E-09 <sup>1)</sup>	Wentylacja nowego budynku poziom 12,9	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
E-10 <sup>1)</sup>	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
E-11 <sup>1)</sup>	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%

Symbol	Nazwa emitora/źródła	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	Standard emisyjny <sup>2)3)4)5)</sup>
E-12 <sup>1)</sup>	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
E-13 <sup>1)</sup>	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	LZO	–	S <sub>5</sub> – 3%
N-01	Budynek BT (Flotacja i odwadnianie)	amoniak	0,0001099	–
		siarkowodór	0,0002826	–

- <sup>1)</sup> 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,
- <sup>2)</sup> 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,
- <sup>3)</sup> 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,
- <sup>4)</sup> 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 S<sub>1</sub> i S<sub>3</sub> lub standardu emisyjnego S<sub>5</sub>,
- <sup>5)</sup> standard emisyjny S<sub>5</sub> – oznacza standard emisji całkowitej, wyrażony jako procent wkładu LZO.

## 7. 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 emitora/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
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 Z	0,3	4,3	293	780

Symbol	Nazwa emitora/źródła	Wysokość	Przekrój	Prędkość	Temperatura	Czas pracy
		[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h]
E-05	Odpowietrzenie transportu pneumatycznego/filtr samoczyszczący kieszeniowy o skuteczności $s < 20 \text{ mg/Nm}^3$	20,6 Z	0,15	8,4	293	6 240
E-06	Wentylacja nowego budynku poziom 0	3,5 B	0,8	1,99	293	6 240
E-07	Wentylacja nowego budynku poziom 8,1	11,7 B	0,5	5,66	293	6 240
E-08	Wentylacja nowego budynku poziom 8,1	11,7 B	0,65	5,86	293	6 240
E-09	Wentylacja nowego budynku poziom 12,9	15,6 B	0,8	0	293	6 240
E-10	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	5,5 Z	0,5	5,66	293	6 240
E-11	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	5,5 Z	0,5	5,66	293	6 240
E-12	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	5,5 Z	0,5	5,66	293	6 240
E-13	Wentylacja rozpuszczalników i utwardzaczy	5,5 Z	0,5	5,66	293	6 240
N-01	Budynek BT (Flotacja)	6,5 B	0,87x0,35	1,37	293	8 760

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

### 8. 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
Amoniak	0,349
Siarkowodór	0,035

### 9. 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]
<b><i>Odpady niebezpieczne</i></b>			
1.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	198,0
2.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	200,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0
4.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	10,5
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	30,0
6.	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)	100,0
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,0
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2
10.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych	100,0
<b><i>Odpady inne niż niebezpieczne</i></b>			
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	15,0
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40,0
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	4,0
5.	15 01 04	Opakowania z metali	30,0
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,0
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	60,0
9.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15,0
11.	17 04 07	Mieszanki metali	40,0
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	12,0
13.	19 08 01	Skratki	2,0

**10. 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
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	<p>Osady zmieszane z procesów flotacji i procesu biologicznego oczyszczania ścieków. Zawartość suchej masy po procesie odwodnienia osadów 18-20 %. Zawartość suchej masy organicznej 75-82 %, bez zawartości metali ciężkich.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- węgiel organiczny 40-50 % s.m.,</li> <li>- azot ogólny 2-6 % s.m.,</li> <li>- fosfor ogólny 0,5-2 % s.m.,</li> <li>- SiO<sub>2</sub>, CaO, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 10-20 % s.m.,</li> <li>- zawartość tłuszczów i węglowodorów do 5 % s.m.,</li> <li>- zawartość metali ciężkich &lt;0,05 % s.m.</li> <li>- zawartość wody 80-82 % w stanie mokrym.</li> </ul> <p>Właściwości fizykochemiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wygląd: ciemnobrązowy lub szarobrązowy osad półstały o konsystencji pasty,</li> <li>- zapach: charakterystyczny organiczny (fermentacyjny),</li> <li>- pH: lekko zasadowe 7-8,5,</li> <li>- temperatura zapłonu: brak (materiał wilgotny),</li> <li>- zdolność do fermentacji: wysoka (duża zawartość substancji organicznych),</li> <li>- zawartość substancji niebezpiecznych: niska, ale możliwa obecność śladowych surfaktanów, fenoli lub rozpuszczalników organicznych (zależnie od źródła).</li> </ul> <p>Właściwości: HP4 (drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją).</p>
2.	08 04 09 *	Odpadowe kleje i szczeniwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p>Odpady żywic pochodzące z mycia filtrów, niespełniające wymagań jakościowych żywice i dyspersje wodne, nieskondensowane próby żywic alkidowych i akrylowych z reaktorów. Ciecz, ciało stałe, szlam lub pasta o zróżnicowanej barwie, zapachu i składzie.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przereagowane związki bezwodników kwasowych,</li> <li>- produkty reakcji bezwodników z monopentaerytrytem,</li> <li>- estry i żywice alkidowe powstające w reakcji z olejami roślinnymi (lnianym, sojowym) lub kwasami tłuszczowymi (olejem talowym),</li> <li>- polimery i kopolimery akrylowe,</li> <li>- nieprzereagowane monomery akrylowe,</li> <li>- rozpuszczalniki organiczne (np. toluen, ksylen, alkohole, estry),</li> <li>- produkty polimeryzacji i kondensacji (resztkowe żywice, dyspersje, szlamy),</li> </ul>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<p>– pozostałości po myciu filtrów i reaktorów technologicznych.</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>
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Zużyte oleje z przekładni, silników wózków widłowych, sprężarek, innych urządzeń.</p> <p>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.</p> <p>Właściwości: HP13 (Określanie HP 13: Uczulające</p> <p>W załączniku III do dyrektywy ramowej w sprawie odpadów definiuje się odpady posiadające właściwość HP 13 "Uczulające" jako:</p> <p>"odpady zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy". W dyrektywie ramowej w sprawie odpadów wyjaśnia się ponadto, że:</p> <p>"Jeśli odpady zawierają substancję zaklasyfikowaną jako uczulająca oraz objętą jednym z kodów zwrotów wskazujących rodzaj zagrożenia H317 lub H334, a stężenie pojedynczej substancji jest równe stężeniu granicznemu 10 % lub je przewyższa, odpady klasyfikuje się jako niebezpieczne, zgodnie z HP 13".</p>
4.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	<p>Zużyty olejowy nośnik ciepła powstający w przybliżeniu raz na osiem lat podczas całkowitej wymiany wsadu.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów mineralnych (oleje parafinowe, naftenowe lub aromatyczne), dodatki uszlachetniające (antyutleniacze, inhibitory korozji, środki przeciwpienne).</p> <p>Podstawowe właściwości fizykochemiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– ciecz o oleistej konsystencji,</li> <li>– barwa od jasnożółtej do brunatnej,</li> <li>– gęstość ok. 0,82-0,90 g/cm<sup>3</sup>,</li> <li>– nierozpuszczalna w wodzie,</li> <li>– palna o charakterystycznym zapachu węglowodorowym.</li> </ul> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją).</p>
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	<p>Odpad stanowią zużyte opakowania (w tym opakowania objęte opłatą kaucyjną) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. opakowania po</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>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.</p> <p>Stan skupienia – stały, opakowania z tworzyw sztucznych, wzmocnionej tektury, zanieczyszczone substancjami.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– tworzywa sztuczne (np. PE, PP, PCV),</li> <li>– metale (stal, aluminium),</li> <li>– papier, tektura</li> <li>– szkło,</li> <li>– materiały wielowarstwowe z pozostałościami substancji niebezpiecznych (rozpuszczalników, żywic, farb, klejów, środków chemicznych).</li> </ul> <p>Stale odpady o różnym kształcie i barwie, zanieczyszczone pozostałościami substancji niebezpiecznych, niejednorodne, palne, mogą wydzielać lotne związki organiczne o intensywnym zapachu.</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>
6.	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>Worki filtracyjne, czyściwo, zanieczyszczone materiały włókiennicze z domieszką tekstyliów, zużyta odzież ochronna, sorbenty oraz filtry.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– bawełna,</li> <li>– włókna celulozowe (bawełna),</li> <li>– polipropylen,</li> <li>– poliester,</li> <li>– włókna syntetyczne,</li> <li>– pozostałości olejów i smarów, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych,</li> <li>– śladowe ilości PCB.</li> </ul> <p>Właściwości fizykochemiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– odpad stały, porowaty,</li> <li>– łatwopalny o zmiennej barwie i zapachu, uzależnionym od rodzaju zanieczyszczeń,</li> <li>– nasiąknięty substancjami olejowymi,</li> <li>– może wydzielać lotne związki organiczne.</li> </ul> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją).</p>
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	W stanie wyczerpanym i nienaruszonej obudowie obojętne dla środowisk świetłówki i zużyte lampy fluorescencyjne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Podstawowy skład chemiczny: szkło, aluminium, stal, tworzywa sztuczne, elementy elektroniczne, niewielkie ilości rtęci, luminoforów i innych substancji niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości fizykochemiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– odpad stały, kruchy, w obudowie metalowej lub szklanej,</li> <li>– barwa jasna do srebrzystej,</li> <li>– niepalny,</li> <li>– zawiera elementy mogące wydzielać pary rtęci przy uszkodzeniu.</li> </ul> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność), HP10 (działające szkodliwie na rozrodczość).</p>
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne powstające w biurach, na produkcji i w warsztacie m.in. świetlówki powstałe w wyniku wymiany źródła światła.</p> <p>Skład: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– szkło techniczne,</li> <li>– aluminium,</li> <li>– stal,</li> <li>– proszek luminoforowy,</li> <li>– śladowe ilości metalicznej rtęci,</li> <li>– tworzywa sztuczne.</li> </ul> <p>Właściwości fizykochemiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– odpad stały, kruchy, niepalny,</li> <li>– barwa szara lub biała,</li> <li>– może wydzielać pary rtęci w przypadku uszkodzenia,</li> <li>– wymaga szczelnego magazynowania i ochrony przed rozbiciem.</li> </ul> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność).</p>
9.	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 spełniającego funkcję elektrolitu. Stan skupienia – stały.</p> <p>W stanie wyczerpanym i nienaruszonej obudowie obojętne dla środowiska.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– ołów i jego związki (Pb, PbO<sub>2</sub>, PbSO<sub>4</sub>),</li> <li>– elektrolit – roztwór wodny kwasu siarkowego (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>),</li> <li>– obudowa z tworzywa sztucznego.</li> </ul> <p>Właściwości fizykochemiczne:</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<ul style="list-style-type: none"> <li>– odpad stały, ciężki</li> <li>– barwa ciemnoszara,</li> <li>– niepalny,</li> <li>– w stanie nienaruszonym obojętny dla środowiska, w przypadku uszkodzenia może wydzielać elektrolit o odczynie silnie kwaśnym oraz toksyczne związki ołowiu.</li> </ul> <p>Właściwości: HP5 (działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP6 (ostra toksyczność), HP10 (działające szkodliwie na rozrodczość).</p>
10.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<p>Wytrącone osady w czasie oczyszczania ścieków popłucznych z produkcji.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– związki nieorganiczne (tlenki i wodorotlenki metali, siarczany, fosforany),</li> <li>– resztki substancji organicznych, dodatki procesowe, śladowe ilości metali ciężkich.</li> </ul> <p>Właściwości fizykochemiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– odpad w postaci wilgotnego szlamu o barwie od szarej do brunatnej,</li> <li>– nierozpuszczalny w wodzie,</li> <li>– niepalny,</li> <li>– reaguje z wodą,</li> <li>– reaguje z mocnymi kwasami i zasadami,</li> <li>– nie wykazuje właściwości żrących.</li> </ul> <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>
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci stałej, sypkiej. Stanowi 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 granicznych. 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			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). Nie zawierają składników niebezpiecznych powyżej stężeń granicznych.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad pochodzący z konserwacji urządzeń, maszyn i innego sprzętu oraz zniszczona odzież ochronna, zużyte worki po filtracji wyrobu, filtry i zanieczyszczone czyściwo. 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. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, smarami, olejami.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony wózków widłowych, przyczep i innych pojazdów (ciągnik, kosiarka itp.). Odpad w postaci stałej składający się z różnych materiałów o specyficznych właściwościach, powiązanych ze sobą w sposób trwały.
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. Odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej z tworzyw sztucznych otrzymany w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kauczuk, białko). Zawierają dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelnaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów) antyutleniaaczy, np. zużyte węże do rozładunku surowców.
11.	17 04 07	Mieszanki metali	Zużyte części instalacji wykonane z żelaza, stali i metali kolorowych. Zdemontowane, uszkodzone elementy metalowe, stalowe. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej. Charakteryzują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Odpady wielkoelementowe jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad w postaci stałej. Zdemontowane materiały izolacyjne z instalacji.
13.	19 08 01	Skratki	Odpad w postaci stałej, o niejednorodnym składzie materiałowym. Składa się głównie z zanieczyszczeń mechanicznych zatrzymanych na kratkach i sitach w procesie oczyszczania ścieków komunalnych. Skratki mogą zawierać niewielkie ilości substancji organicznych oraz pozostałości komunalnych.

### 11. Zmienia się punkt VI.4.3. decyzji i nadaje brzmienie:

#### VI.4.3. Miejsce i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Oczyszczalnia ścieków	Odpad gromadzony w zamykanych kontenerach metalowych ustawionych na utwardzonym podłożu.	R3, R5, R12, D5, D9
2.	08 04 09 *	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Węzeł filtracji oraz urządzenia oczyszczalni ścieków	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych ustawionych na zewnętrznej, zadanej tacy Magazynu Odpadów.	R2, R3, D5, D9, D10
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Cała instalacja: wózki transportowe, sprężarki i inne urządzenia	Odpad gromadzony w zamkniętych pojemnikach – beczkach, ustawionych na zewnętrznej zadanej tacy Magazynu Odpadów.	R1, R9, R12, R13, D10
4.	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 przez uprawniony podmiot.	R1, R9, R12, R13, D10
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości	Wydział produkcji,	Odpad gromadzony w wydzielonym miejscu Magazynu Odpadów	R12, D5, D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
		substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazyn surowców	z utwardzonym podłożem.	
6.	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)	Wydział produkcji	Odpad zbierany do szczelnego pojemnika, a następnie przekazywany do Magazynu Odpadów.	R12, D5, D10
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Biura, Wydział produkcji	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, ustawionych na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R12, D5, D10
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Biura, Wydział produkcji	Odpad gromadzony w zamkniętych pojemnikach, ustawionych na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R12, D5, D10
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Cała instalacja	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, ustawionych na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R3, R4, R6
10.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne podczyszczania	Oczyszczalnia ścieków	Odpad nie będzie przechowywany na terenie zakładu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazany	R3, R10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
		ścieków przemysłowych		uprawnionemu podmiotowi.	
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>					
1.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Cała instalacja: zmiotki z surowców sypkich	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzyw sztucznych, ustawionych na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.	R11
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	Odpad sprasowany w bele umieszczany na zadaszonym, betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R12, D5, D10, D13
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	Odpad sprasowany w bele, umieszczane są na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R12, D5, D10, D13
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazyn surowców i Wydział produkcyjny	Odpad przechowywany na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R12, D10
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Miejsca rozładunku, rozpakowywania i załadunku do urządzeń produkcyjnych surowców	Odpad gromadzony do kontenerów, beczek lub luzem, ustawionych na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R4, R12
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazyn surowców i Wydział produkcji	Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu magazynowania. Wydzielone miejsce w Magazynie Odpadów z	R12, D5, D10, D13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
				utwardzonym podłożem.	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Wydział produkcji	Odpad magazynowany w zamkniętych pojemnikach, ustawionych na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R5
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	Odpad magazynowany w zamkniętych pojemnikach, ustawionych na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R12, D5, D10, D13
9.	16 01 03	Zużyte opony	Cała instalacja	Odpad przechowywany na utwardzonym placu Magazynu Odpadów.	R1, R3, R12
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Wydział produkcji, Magazyn surowców	Odpad przechowywany na zadaszonym betonowym, utwardzonym podłożu Magazynu odpadów.	R12
11.	17 04 07	Mieszanki metali			R4
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Cała instalacja	Odpad gromadzony w kontenerach, beczkach lub luzem, ustawionych na zadaszonym, betonowym i utwardzonym podłożu Magazynu Odpadów.	R5, R12, D10
13.	19 08 01	Skratki	Oczyszczalnia ścieków	Odpad gromadzony w szczelnych pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu.	R1, R3, D1, D9, D10

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. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

#### **12. Zmienia się punkt VI.4.5. decyzji i nadaje brzmienie:**

##### **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**

D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o. w rozumieniu art. 248 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska jest zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Mając na uwadze powyższe nie ma obowiązku sporządzania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

#### **13. 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. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB;

$L_{AeqN}$  – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB;

- terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, 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. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 50 dB;

$L_{AeqN}$  – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 40 dB.

#### **14. 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 2025 r. poz. 647 ze zm.).

Art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691), stanowi, że decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

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

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

Podstawę do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stanowi dokumentacja opracowana w lipcu 2025 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.

Tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Włocławek, 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 Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 27 stycznia 2026 r., znak: ŚG-IV.7222.1.12.2025 Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym 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.

Wnioskowane zmiany związane są z modernizacją istniejącej oczyszczalni ścieków przemysłowych dla Zakładu D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o., która ma za celu ulepszenie przebiegu procesu oczyszczania ścieków oraz poprawę parametrów ścieków pochodzących z instalacji.

Przedmiotowa modernizacja oczyszczalni ścieków przemysłowych obejmuje przebudowę i rozbudowę istniejących obiektów, wykonanie nowych estakad, rurociągów, linii kablowych, montaż urządzeń technologicznych oraz dróg i placów.

Wszystkie rodzaje ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji po podczyszczeniu są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

Zmiany wielkości emisji do powietrza związane są powstaniem nowych źródeł oraz nowych emitorów punktowych, tj.: emitora N-01 budynek BT (Flotacja) emitującego siarkowodór oraz amoniak. W związku z tym zaktualizowano zapisy w punkcie VI.3. Wielkość emisji rocznej.

W wyniku eksploatacji instalacji są wytwarzane dwa nowe rodzaje odpadów: 07 01 11\* (Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne) w ilości 198 Mg na rok oraz 19 08 01 (Skratki) w ilości 2 Mg na rok.

Zaktualizowano zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie zużycia surowców i materiałów pomocniczych. Dodano surowiec wykorzystywany w oczyszczaniu ścieków, tj.: koagulant DAF, w ilości 29,93 m<sup>3</sup>/rok.

Nowymi źródłami emisji hałasu będą nowe wentylatory oraz źródło kubaturowe budynek BT. 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).

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 w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w związku z powyższym zaktualizowano zapisy punkcie VII. decyzji.

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.



z up. Marszałka Województwa (2)

*Maria Próżnińska*  
Dyrektor  
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. D&R Dispersions and Resins Sp. z o.o.  
ul. Duninowska 9, 87-800 Włocławek;
- 2., 3. 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 2025 r. poz. 1154 ze zm.).*