



OS-I.7222.2.2.2012.EK

Rzeszów, 2012 - 10 - 02

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- art.151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 17, art. 26, art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. z 2010r. Nr 185 poz. 1243 ze zm.),
- art.122 ust.1 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001r. Prawo wodne (Dz. U. z 2012r. poz. 145),
- ust. 4 pkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- rozporządzenia Ministra z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz

w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137 poz. 984 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **Przedsiębiorstwa Produkcji Usług i Handlu Cis Sp. z o.o., 36 – 001 Trzebowniko 23**, z dnia 30 maja 2012r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych w ilości 126 Mg/dobę, przy zastosowaniu procesów chemicznych;

orzekam

A. Udzielam **Przedsiębiorstwu Produkcji Usług i Handlu Cis Sp. z o.o., 36 – 001 Trzebowniko 23**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych w ilości 126 Mg/dobę, przy zastosowaniu procesów chemicznych, zlokalizowanej w msc. Pogwizdów 155, 37 – 126 Medynia Głogowska (granice instalacji w załączniku) i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

1.1. Rodzaj instalacji

1.1.1. Instalacja do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, przy zastosowaniu procesów chemicznych. Instalacja pracować będzie metodą ciągłą o wydajności do 18 Mg/h (dobowa zdolność produkcyjna instalacji wynosi max. 126 Mg/dobę).

1.1.2. Podstawowym zadaniem instalacji będzie produkcja elastycznych pianek poliuretanowych o różnej gęstości. W zależności od rodzaju zastosowanych środków pomocniczych produkowane będą: pianki samogasnące, pianki uniepalnione, pianki z wybielaczem optycznym, pianki o nieregularnej strukturze, pianki o polepszonych właściwościach zgrzewalności oraz inne. Dozowane w sposób ciągły do głowic mieszających agregatu substancje w stanie ciekłym, po wymieszaniu, będą natychmiast wylewane na formę papierową umieszczoną na ruchomym transporterze. Zachodząca reakcja chemiczna powodować będzie wzrost pianki i przejście jej z fazy ciekłej w fazę stałą. Po kilku metrach od miejsca wylania pianka osiągać będzie ostateczne wymiary. Przesuwający się na transporterze blok pianki poliuretanowej będzie cięty na bloki kilkumetrowe i umieszczany w magazynie, w którym następować będzie ostateczne sieciowanie i dojrzewanie pianki. Po tym okresie bloki pianki o żądanych wymiarach będą przekazywane do dalszego przerobu lub do sprzedaży.

Wyrób gotowy (pianka) będzie posiadał różną gęstość (w zależności od wymagań odbiorcy) a zawierać się ona w przedziale $19 \div 35 \text{ kg/m}^3$.

Pianki będą produkowane dla odbiorców branży meblarskiej (ok. 90%) oraz pozostałych (branży motoryzacyjnej, kosmetycznej, producentów wózków dzieciennych itp. (ok. 10 %)).

1.2. Rozmieszczenie urządzeń wchodzących w skład instalacji i ich wyposażenie

1.2.1. Hala produkcyjna Zakładu Produkcji Pianki Poliuretanowej - budynek murowany o wymiarach 73,85m x 16,00m i powierzchni 0,1168 ha, w którym zlokalizowana będzie linia technologiczna do produkcji pianki wraz z krajarką oraz park zbiorników roboczych i magazynowych surowców polioli i TDI; wewnątrz hali produkcyjnej znajdować się będą tace zabezpieczające, o poj. 50 % łącznej pojemności wszystkich zlokalizowanych w hali zbiorników.

1.2.2. Cztery magazyny gotowej pianki w budynkach usytuowanych równolegle do budynku hali produkcyjnej; o powierzchni 0,5561 ha.

1.2.3. Hala przygotowania wyrobu gotowego do sprzedaży, o powierzchni: 0,1111 ha.

1.2.4. Wiata stalowa obmurowana z młynkiem do mielenia resztek pianki i prasą do makulatury.

1.2.5. Taca zabezpieczająca tzw. misa przeładunkowa o poj. ok. 25 m³ z membraną z folii i odwodnieniem przez zawór do kanalizacji burzowej, na zewnątrz budynku hali dla zabezpieczenia substancji podczas operacji tankowania z cystern samochodowych do zbiorników.

1.2.6. Droga dojazdowa i place manewrowe o powierzchni 0,78ha.

1.2.7. Sieci kanalizacji deszczowej.

1.3. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1.3.1. Linia do produkcji pianki poliuretanowej - linia pracować będzie w sposób ciągły. Dane techniczne urządzeń wchodzących w skład linii produkcyjnej do produkcji pianki:

1.3.1.1. Głowica

- silnik mieszadła (18,5kW, 2930 obr/min),
- napęd rozsuwania ścian bocznych (silnik 1,5 kW, 1440 obr/min. + przekładnia redukcyjna),
- zasilacz hydrauliczny do siłowników (silnik 5,5 kW, 1440 obr/min)
- zasilacz hydrauliczny do odwijarek (2 silniki 4,0 kW, 1440 obr/min)
- ciśnienie - 1200 ÷ 1500 hPa

1.3.1.2. Transportery:

- silnik 11 kW, 1440 obr/min + przekładnia redukcyjna

1.3.1.3. Pompy na linii produkcyjnej:

Pompa do TDI

- silnik 30 kW, 960 obr/min, wydajność 150dm³/min

Pompy do polioli (Rokopolu)

- silnik 15 kW, 960 obr/min, wydajność - 150 dm³/min
- silnik 10 kW, 1440 obr/min, wydajność - 400 dm³/min

Pompy do silikonu (emulgator)

- silnik 2,2 kW, 960 obr/min, wydajność - 4 dm³/min
- silnik 7,5 kW, 960 obr/min, wydajność - 3 dm³/min

Pompy do cyny (katalizator)

- silnik 1,5 kW, 960 obr/min, wydajność - 10 dm³/min

- silnik 5,5 kW, 960 obr/min, wydajność - 10 dm³/min

Pompy do aminy (katalizator)

- silnik 3,0 kW, 720 obr/min, wydajność - 20 dm³/min

- silnik 5,5 kW, 960 obr/min, wydajność - 15 dm³/min

Pompy do pigmentów (9 szt.)

- silnik 2,2 kW, 1440 obr/min, wydajność - 1,5 dm³/min

Pompa do TCP (uniepalniacz)

- silnik 4,0 kW, 720 obr/min, wydajność - 80,0 dm³/min

1.3.1.4. Krajarka na linii produkcyjnej o parametrach:

- napęd noża tnącego (silnik 4,0 kW, 960 obr/min)
- napęd krajarki w przód (silnik 3,0 kW, 960 obr/min)
- napęd krajarki w tył (silnik 2,2 kW, 1440 obr/min)
- napęd listwy krajarki (silnik 1,5 kW, 1440 obr/min)
- ścisk wałków prowadzących krajarki (silnik 0,55 kW, 1440 obr/min)
- ostrzałki noża (2 silniki 0,12 kW, 2820 obr/min)

1.3.2. Parametry charakteryzujące linię przy nominalnym obciążeniu:

- 42 Mg/cykl; 3 cykle w ciągu 24 h - średni czas cyklu produkcyjnego - 143 minuty,
- maksymalna wydajność linii produkcyjnej - do 18 Mg/h produkcji pianki,
- efektywny czas pracy instalacji w ciągu doby - (3 x 143) tj. 7 godz. 15 min.,
- dobowa zdolność produkcyjna instalacji - max 126 Mg/dobę,
- roczna zdolność produkcyjna instalacji - max 32 760 Mg produktu/rok,
- długość transportera - 64 m,
- kąt pracy transportera - regulowany (2,5° ÷ 4,5°),
- prędkość przesuwu taśmy - 6 ÷ 8 m/min.,
- prędkość przepływu komponentów przez głowicę spieniającą- 120÷ 500 kg/min.

1.3.3. Zbiorniki magazynowe polioli TDI

Zbiorniki magazynowe surowców zlokalizowane będą w budynku produkcyjnym obok linii produkcyjnej, oddzielonej od niej murowaną ścianą:

- 7 nadziemnych cylindrycznych zbiorników stalowych o pojemności 15m³ każdy, do magazynowania diizocyanianu toluenu (Izocyn T-80),
- 17 nadziemnych cylindrycznych zbiorników stalowych o pojemności 15m³ każdy, do magazynowania polimeru oksyalkilowego (poliol modyfikowany), w tym 2 zbiorniki do magazynowania kopolimeru tlenku etylenu i tlenku propylenu na bazie gliceryny (poliol konwencjonalny).

1.3.4. Urządzenia pomocnicze

1.3.4.1. Krajarka karuzelowa (3 szt.):

- napęd koła (silnik 3,0 kW, 960 obr/min),
- napęd ramy (silnik 3,0 kW, 1440 obr/min),

- napęd noża tnącego (silnik 3,0 kW, 960 obr/min),
- ostrzałki noża (2 silniki 0,12 kW, 2820 obr/min),
- długość ramienia 2500 mm.

1.3.4.2. Nagrzewnica olejowa wyposażona w palnik olejowy do nagrzewania powietrza w hali produkcyjnej (ISA-130R) - palnik olejowy typ SLV 44K:

- nominalna moc grzewcza 93 ÷ 190 kW,
- czas pracy do 420 h/rok,
- temperatura spalin 200 st. C,
- sprawność normatywna 90%.

1.3.4.3. Dwie nagrzewnice gazowo-nadmuchowe do ogrzewania budynku produkcyjnego, każda o parametrach:

- nominalna moc grzewcza 93 kW,
- czas pracy do 4920 h/rok,
- temperatura spalin 200 st. C,
- sprawność normatywna 91%.

1.3.4.4. Kocioł gazowy-wodny niskotemperaturowy KGGW-N-0-83-02 do ogrzewania budynku produkcyjnego o parametrach:

- nominalna moc grzewcza 93 kW,
- czas pracy do 4920 h/rok,
- temperatura spalin 200 st. C,
- sprawność normatywna 91%.

1.3.4.5. Dwie nagrzewnice gazowo-nadmuchowe do ogrzewania hali przygotowania wyrobu gotowego do sprzedaży, każda o parametrach:

- nominalna moc grzewcza 34 kW,
- czas pracy do 4920 h/rok,
- temperatura spalin 200 st. C,
- sprawność normatywna 91%.

1.3.4.6. Młynek do mielenia odpadów pianki - 1 szt.

- napęd - silnik 18,0 kW, 1440 obr/min.

1.3.4.7. Osadnik na końcowym odcinku kanalizacji deszczowej

- pojemność komory $V = 6\text{m}^3$
- przepustowość $V_{\text{pmax}} = 280\text{dm}^3/\text{s}$.

1.3.5. Sposób odprowadzania zanieczyszczeń z urządzeń i hal

1.3.5.1. Wszystkie zbiorniki magazynowe surowców będą przyłączone za pomocą rur i zaworów zwrotnych do filtrów węglowych:

- jeden filtr na odpowietrzenie 7 zbiorników z TDI,
- jeden filtr na odpowietrzenie 17 zbiorników z Poliolem.

Wyloty zaworów odpowietrzających (szt. 2) o średnicy 0,05 m znajdować się będą na wysokości $h = 5\text{ m}$ (Emitor - E7).

1.3.5.2. Hala produkcyjna pianki poliuretanowej wentylowana będzie w sposób wymuszony, za pomocą wentylatorów o parametrach:

- wentylatora nr 1 - typ WWOAX – 80 PO o wydajności 6,63 m³/s kierującego gazy do emitora o **E4**,
- wentylatora nr 2 - typ WWOAX - 63 PO o wydajności 4,6 m³/s kierującego gazy do emitora **E5**,
- wentylatora nr 3 - typ WWOAX - 56 PO o wydajności 3,2 m³/s kierującego gazy do emitora **E6**

1.3.5.3. Z nagrzewnicy olejowej do nagrzewania powietrza w hali produkcyjnej zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorem **G1**.

1.3.5.5. Z dwóch nagrzewnic gazowo nadmuchowych do ogrzewania budynku produkcyjnego zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery osobnymi emitarami **G2 i G3**

1.3.5.7. Z kotłowni do ogrzewania budynku produkcyjnego zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery emitorem **G4**.

1.3.5.8. Z dwóch nagrzewnic gazowo nadmuchowych do ogrzewania hali przygotowania wyrobu gotowego do sprzedaży zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery osobnymi emitarami **G6 i G7**.

1.4. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

1.4.1. Przyjęcie surowców do produkcji

1.4.1.1. Surowce do produkcji dostarczane będą w cysternach, bądź zaplombowanych beczkach od wytwórcy chemikalii, a następnie przeładowywane będą do cystern w budynku produkcyjnym. Podczas przeładunku samochód dostawczy stać będzie na misie przeładunkowej o poj. ok. 25 m³.

1.4.1.2. Odbiór surowców dokonywany będzie na podstawie dokumentów przewozowych (WZ dostawcy produktu + świadectwo analizy producenta określające parametry i właściwości dostarczanej substancji).

1.4.2. Proces produkcji pianek elastycznych miękkich metodą ciągłą

Pianki poliuretanowe będą produkowane w wyniku reakcji poliestrów lub polieterów i izocyjanianów przy udziale wody oraz dodatkowych środków pomocniczych takich jak: katalizatory, środki powierzchniowo czynne, porofory, wypełniacze, pigmenty, środki uniepalniające i innych. Podstawowymi surowcami będą TDI - mieszanina izomerów diizocyjanianu toluenu oraz składnik poliowy POLIETEROLE (REKOPOL, DESMOPHEN, ALCUPOL, PETOL, IPol, ULTRACEL).

Podstawowe parametry procesu wytwarzania pianek poliuretanowych:

Tabela nr 1

| Lp. | Medium | Minimalny wydatek [kg/min] | Maksymalny wydatek [kg/min] | Zakres ciśnienia roboczego [atm] | Zakres temperatury [°C] |
|-----|---------------|----------------------------|-----------------------------|----------------------------------|-------------------------|
| 1. | Polirole | 90,0 | 300,0 | 1,0 – 5,0 | 20,0 – 25,0 |
| 2. | TDI | 50,0 | 150,0 | 30,0 – 75,0 | 20,0 – 25,0 |
| 3. | Stabilizatory | 1,00 | 2,50 | 30,0 – 70,0 | 20,0 – 25,0 |
| 4. | Katalizatory | 0,05 | 1,00 | 30,0 – 70,0 | 20,0 – 25,0 |

| | | | | | |
|----|-------------------|------|-------|--------------|-------------|
| 5. | Woda | 5,00 | 10,00 | 30,0 – 70,00 | 20,0 – 25,0 |
| 6. | Pigmenty barwiące | 0,01 | 1,50 | 1,0 – 10,0 | 20,0 – 25,0 |

1.4.2.1. Mieszanie komponentów

Ze zbiorników magazynowych poszczególne składniki w stanie ciekłym dozowane będą w sposób ciągły do głowic mieszających agregatu. Proces dozowania komponentów będzie ściśle kontrolowany przez zespół precyzyjnych przepływomierzy zamontowanych na odcinkach rur doprowadzających poszczególne czynniki do głowicy. Komponenty będą tłoczone za pomocą pomp o regulowanej wydajności. Ustawienie przepływów odbywać się będzie zgodnie z wytycznymi technologicznymi oraz wg tzw. „protokołu spieniania”. Dodatkowo proces kontrolowany będzie za pomocą zestawu ciśnieniomierzy - w momencie nagłego spadku lub wzrostu ciśnienia (np. rozszczelnienia któregoś z zaworów) urządzenie natychmiast będzie wyłączane - zdarzenia takie będą rejestrowane w protokołach.

1.4.2.2. Spienianie

Po wymieszaniu komponentów natychmiast wylewane będą na formę papierową umieszczoną na ruchomej taśmie, na której w wyniku zachodzących reakcji chemicznych następować będzie spienianie, wzrost pianki, przejście jej z fazy ciekłej w fazę stałą i formowanie bloku o określonej konsystencji. Po kilku metrach od miejsca wylania pianka osiągać będzie ostateczne wymiary. Od góry formująca się warstwa pianki nakrywana będzie papierem silikonowym. Proces spieniania przebiegać będzie w ciągu ok. 3 minut.

1.4.2.3. Cięcie produktu

Na końcu taśmy przy pomocy gilotyny odcinane będą bloki o długości 2 m. Pocięta na bloki pianka transportowana będzie ręcznymi wózkami przez pracowników do sąsiedniej hali magazynowej tzw. magazynów przejściowych, gdzie w ciągu 10 do 12 godz. następować będzie utwardzanie bloków, ostateczne usieciowanie i dojrzewanie pianki.

Następnie pianka trafiać będzie do magazynów wyrobu gotowego, gdzie będzie magazynowana, cięta za pomocą specjalnych maszyn na żądany wymiar i przygotowywana do sprzedaży.

1.4.2.4. Kontrola jakości

Gotowe wyroby poddawane będą kontroli jakości produktu głównie pod kątem własności mechanicznych i zgodności z obowiązującymi polskimi normami w zakładowym laboratorium. Przebadane wyroby po potwierdzeniu ich jakości kierowane będą do konfekcjonowania i sprzedaży.

1.4.3. Sposoby zapobiegania samozapaleniu i pożarom

1.4.3.1. Bloki pianki posiadające usterki widoczne na końcu linii produkcyjnej świadczące o zachwianiu równowagi reakcji wewnątrz bloku będą pozostawać przez okres min. 12 godzin na wybetonowanym polu odkładczym do czasu całkowitego wystygnięcia.

1.4.3.2. W magazynie przejściowym będzie prowadzony stały monitoring temperatury wewnątrz kilku wybranych bloków pianki z danej serii (dla każdej serii oddzielnie),

aż do chwili, kiedy temperatura zacznie spadać. Temperatura wnętrza bloku pianki po „zejściu” z taśmy produkcyjnej będzie wynosić ok 70 °C. Następnie będzie ona przewożona do magazynu przejściowego. Tam temperatura może wzrosnąć do ok 170 °C.

Każda seria produkcji pianki będzie prowadzona według jednego procesu spieniania. Proces taki charakteryzuje się identycznymi warunkami wytwarzania produktu (stałe proporcje dozowanych do głowicy komponentów, stała temperatura i ciśnienie. Oznacza to, że skład chemiczny i stan fizyczny wyprodukowanej pianki jest identyczny. Da to gwarancję, że każdy z bloków pianki będzie zachowywał się jednakowo, dlatego też pomiar temperatury w kilku wybranych blokach zapewni pełną (skuteczną) kontrolę całej serii produkcyjnej.

Jeżeli po upływie 4 godzin (od momentu wytworzenia) nie rozpocznie się spadek temperatury wdrożona zostanie następująca procedura postępowania:

- włączone zostaną dodatkowe wentylatory zamontowane w magazynie,
- powiadomione zostanie kierownictwo zakładu, kierownik magazynu pianki i magazynu surowca,
- powiadomieni zostaną pracownicy o konieczności przybycia do zakładu,
- rozpocznie się opróżnianie magazynu przejściowego w celu odseparowania bloków,
- bloki pianki zostaną wyniesione na zewnątrz magazynu przejściowego surowca i rozłożone oddzielnie,
- w przypadku dalszego wzrostu temperatury (powyżej 200 °C) powiadomiona zostanie Państwowa Straż Pożarna zgodnie z „Instrukcją bezpieczeństwa pożarowego”, która pozostanie na miejscu aż do momentu obniżania się temperatury bloków.

1.4.3.3. W procesie produkcyjnym stosowane będą wyłącznie sprawdzone metodyki (receptury) wytwarzania pianki, analizowany będzie przepływ i temperatura surowców.

1.4.3.4. Przestrzegany będzie całkowity zakaz palenia i używania otwartego ognia na terenie całej instalacji.

1.4.3.5. Prowadzone będą systematyczne kontrole techniczne instalacji gazowej, elektrycznej.

1.4.3.6. Sprawdzana będzie sprawność wszystkich urządzeń zgodnie z przyjętymi harmonogramami.

1.4.3.7. W miejscach istotnych z punktu widzenia ochrony p-poż zamontowane będą czujniki wykrywające pojawienie się dymu.

1.4.3.8 W zakładzie na wypadek zapalenia się bloków pianki utrzymywana jest stała ilość - 200kg pianotwórczego środka gaśniczego – który może zostać natychmiastowo użyty w przypadku zapalenia się któregoś z bloków.

1.4.3.9 W przypadku powstania pożaru na terenie zakładu powiadomiona zostanie Państwowa Straż Pożarna, która może uruchomić do działania w razie potrzeby Jednostkę Ratownictwa Chemicznego w Nowej Sarzynie. Miejsce powstania pożaru (np. jedna z hal magazynowych) zostanie odseparowane od pozostałych magazynów

surowca poprzez zastosowanie kurtyn wodnych, z równoczesnym prowadzeniem akcji gaśniczej.

II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

Tabela nr 2

| Lp. | Źródło emisji | Emitor | Substancja | Emisja max. [kg/h] |
|------------|---|---------------|-------------------------|---------------------------|
| 1. | Nagrzewnica olejowa wyposażona w palnik typ SLV 44K (93 ÷ 190 kW) | G1 | NO ₂ | 0.10405 |
| | | | SO ₂ | 0.10988 |
| | | | Pył ogółem | 0.03746 |
| | | | Pył PM 10 | 0.03746 |
| 2. | Nagrzewnica gazowa nadmuchowa Palnik gazowy (93 kW) | G2 | NO ₂ | 0.01232 |
| | | | SO ₂ | 0.00077 |
| | | | Pył ogółem | 0.00291 |
| | | | Pył PM 10 | 0.00291 |
| 3. | Nagrzewnica gazowa nadmuchowa Palnik gazowy (93 kW) | G3 | NO ₂ | 0.01232 |
| | | | SO ₂ | 0.00077 |
| | | | Pył ogółem | 0.00291 |
| | | | Pył PM 10 | 0.00291 |
| 4. | Kocioł gazowy-wodny niskotemperaturowy KGGW-N-O-83-02 (93 kW) | G4 | NO ₂ | 0.01232 |
| | | | SO ₂ | 0.00077 |
| | | | Pył ogółem | 0.00291 |
| | | | Pył PM 10 | 0.00291 |
| 5. | Nagrzewnica gazowa nadmuchowa Palnik gazowy (34 kW) | G6 | NO ₂ | 0.00441 |
| | | | SO ₂ | 0.00027 |
| | | | Pył ogółem | 0.00101 |
| | | | Pył PM 10 | 0.00101 |
| 6. | Nagrzewnica gazowa nadmuchowa Palnik gazowy (34 kW) | G7 | NO ₂ | 0.00441 |
| | | | SO ₂ | 0.00027 |
| | | | Pył ogółem | 0.00101 |
| | | | Pył PM 10 | 0.00101 |
| 7. | Proces produkcyjny – wentylacja miejscowa - hala produkcyjna (went. nr1) | E4 | Toluieno diizocyjanian | 0.00200 |
| | | | Węglowodory alifatyczne | 0.15000 |
| 8. | Proces produkcyjny – wentylacja miejscowa - hala produkcyjna (went. Nr 2) | E5 | Toluieno diizocyjanian | 0.00200 |
| | | | Węglowodory alifatyczne | 0.12000 |

| | | | | |
|-----|---|----|-------------------------|---------|
| 9. | Proces produkcyjny – wentylacja miejscowa - hala produkcyjna (went. Nr 3) | E6 | Toluileno diizocyjanian | 0.00080 |
| | | | Węglowodory alifatyczne | 0.12000 |
| 10. | Odpowietrzenie z procesu napełniania zbiorników | E7 | Toluileno diizocyjanian | 0.00088 |
| | | | Węglowodory alifatyczne | 0.03600 |

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela nr 3

| Lp. | Rodzaj substancji zanieczyszczających | Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok] |
|-----|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 1. | Dwutlenek azotu | 0,828 |
| 2. | Dwutlenek siarki | 0,561 |
| 3. | Pył ogółem | 0,254 |
| 4. | Pył PM 10 | 0,254 |
| 5. | Toluileno diizocyjanian | 0,018 |
| 6. | Węglowodory alifatyczne | 0,758 |

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków instalacji

Ścieki deszczowe:

- powierzchnia całkowita wynosi: 2,5 ha
w tym narażona na zanieczyszczenie wynosi: 0,78 ha
- dopuszczalne do zrzutu stężenia zanieczyszczeń:
 - zawiesiny ogólne - 100 mg/dm³ i poniżej
 - węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³ i poniżej
- odprowadzane ścieki nie mogą zawierać odpadków stałych oraz zanieczyszczeń pływających.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 4

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Źródło powstawania odpadu | Ilość [Mg/rok] |
|-----|------------|--|--|----------------|
| 1. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne i rtęciowe) | Wymiana zużytych źródeł światła | 0,30 |
| 2. | 16 07 08* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | Okresowe czyszczenie zbiornika oleju | 0,50 |
| 3. | 07 07 10* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne | Przeglądy, remonty, czyszczenie instalacji | 0,02 |

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 5

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Źródło powstawania odpadu | Ilość [Mg/rok] |
|-----|------------|--|--|----------------|
| 1. | 07 02 13 | Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych - odpady tworzyw sztucznych. (Odpady, ścinki pianki poliuretanowej tapicerskiej) | Linia produkcyjna, wytwarzanie i cięcie bloków pianki. | 60,0 |
| 2. | 15 01 01 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) – (opakowania z papieru i tektury) | Linia Produkcyjna, oddzielanie papieru od tworzywa (papier czysty) | 30,0 |
| 3. | 15 01 02 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi odpadami komunalnymi) - opakowania z tworzyw sztucznych, czysta folia | Rozpakowywanie surowców i pakowania wyrobów | 10,0 |
| 4. | 15 01 06 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) – zmieszane odpady opakowaniowe | Linia produkcyjna oddzielanie papieru od tworzywa (papier foliowany) | 240,0 |
| 5. | 17 04 05 | Odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali -Żelazo i stal /Odpad po obróbce metalu podczas prac ślusarskich/ | Prac ślusarskie | 12,0 |
| 6. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | Budowa, rozbiórki i remonty | 30,0 |

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i zagrodowej oraz tereny bezpośrednio do nich przyległe, zlokalizowane od strony północno-wschodniej instalacji, w zależności od pory dnia w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00: 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00: 45 dB(A).

III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 6

| Lp. | Emitor | Wysokość emitora [m] | Przekrój lub średnica emitora u wylotu [m] | Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s] | Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K] | Czas pracy emitora [h/rok] |
|-----|--------|----------------------|--|---|---|----------------------------|
| 1. | G1 | 7 | 0,20 | 5,01 | 473 | 492 |
| 2. | G2 | 5 | 0,16 | 1,63 | 473 | 4920 |
| 3. | G3 | 5 | 0,16 | 1,63 | 473 | 4920 |
| 4. | G4 | 9 | 0,20 | 1,63 | 473 | 4920 |
| 5. | G6 | 5 | 0,10 | 1,18 | 473 | 4920 |
| 6. | G7 | 5 | 0,10 | 1,18 | 473 | 4920 |
| 7. | E4 | 5 | 0,625 x 0,80 | 16,0 | 293 | 1860 |
| 8. | E5 | 4,5 | 0,625 | 12,0 | 293 | 1860 |
| 9. | E6 | 6 | 0,38 | 14,0 | 293 | 1860 |
| 10. | E7 | 5 | 0,05 | 0,00 | 293 | 979 |

IV.1.2. Sposób redukcji zanieczyszczeń

IV.1.2.1. Załadunek zbiorników magazynowych surowców będzie prowadzony z wykorzystaniem systemu „wahadła gazowego”, umożliwiającego odgazowanie zbiorników magazynowych do przestrzeni gazowej cystern.

IV.1.2.2. Kolektory wydechowe zbiorników magazynowych wyposażone będą w adsorbent węglowy, $\eta = 90\%$. Częstotliwość wymiany wkładów, co najmniej raz na pół roku.

IV.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

IV.2.1. Warunki poboru wody

IV.2.1.1. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów technologicznych odbywać się będzie z lokalnego wodociągu wiejskiego. Woda do celów technologicznych przeznaczana jest do produkcji pianki poliuretanowej i całkowicie przereagowuje w trakcie produkcji.

- max ilość pobieranej wody w ciągu roku wynosić będzie $Q_{\max} = 4000 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- max ilość pobieranej wody w ciągu doby wynosić będzie $Q_{\max} = 16 \text{ m}^3/\text{d}$.

IV.2.2. Warunki emisji ścieków.

IV.2.2.1. Ścieki deszczowe z terenu instalacji wprowadzane będą wylotem urządzeń kanalizacyjnych z powierzchni całkowitej, w tym zanieczyszczonej poprzez rów leśny do ziemi (poza granicami instalacji).

IV.2.2.2. Rolę urządzeń podczyszczających będą pełniły studzienki kanalizacyjne. Ponadto w ciągu kanalizacji deszczowej na końcowym odcinku zamontowany będzie osadnik o pojemności komory $V = 6 \text{ m}^3$ i przepustowości $V_{p\max} = 280 \text{ dm}^3/\text{s}$, w celu zapewnienia podczyszczania ścieków deszczowych.

IV.2.2.3. Wszystkie urządzenia związane z odprowadzaniem ścieków deszczowych należy utrzymywać w dobrym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować.

IV.2.2.4. Odwadniane powierzchnie, system kanalizacji deszczowej i wylot kolektora do odbiornika będą prawidłowo utrzymywane oraz prowadzony będzie rejestr prac porządkowych, remontowych i konserwacyjnych.

IV.2.2.5. Do systemu kanalizacji deszczowej nie mogą być włączone ścieki inne niż objęte niniejszym pozwoleniem.

IV.2.2.6. Administrator wylotu urządzeń kanalizacyjnych będzie utrzymywał w dobrym stanie technicznym i na bieżąco konserwował wszystkie urządzenia związane z wprowadzaniem ścieków do rowu leśnego w uzgodnieniu z jego administratorem, w szczególności utrzymywał rów będący odbiornikiem wód opadowych w obrębie wylotu oraz dokonywał jego bieżącej konserwacji.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela Nr 7

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób i miejsce magazynowania |
|-----|------------|--|--|
| 1. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne) | Selektywnie, w opakowaniach tekturowych, w zamkniętym pomieszczeniu na terenie zakładu produkcyjnego w Pogwizdowie 155, (w miejscu oznaczonym tabliczką z nazwą i kodem odpadu) w budynku produkcyjnym. |
| 2. | 16 07 08* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | Selektywnie, w szczelnie zamykanych beczkach metalowych o poj. 200 l, w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym w budynku produkcyjnym, (w miejscu oznaczonym tabliczką z nazwą i kodem odpadu). Przy beczkach zabezpieczony będzie pojemnik z sorbentem. |
| 3. | 07 07 10* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne (dotyczy węgla aktywnego zanieczyszczonego ropopochodnymi niezawierającymi chlorowców z filtrów z odpowietrzania zbiorników | Selektywnie, w szczelnie zamykanych beczkach metalowych, w budynku produkcyjnym, (w miejscu oznaczonym tabliczką z nazwą i kodem odpadu). |

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela Nr 8

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób i miejsce magazynowania |
|-----|------------|---|--|
| 1. | 07 02 13 | Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kaucuków i włókien syntetycznych - odpady tworzyw sztucznych (Odpady, ścinki pianki poliuretanowej tapicerskiej) | W magazynie pomocniczym w budynku warsztatowym |

| | | | |
|----|----------|---|---|
| 2. | 15 01 01 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) - opakowania z papieru i tektury. | W magazynie pomocniczym w budynku warsztatowym |
| 3. | 15 01 02 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi odpadami komunalnymi) - opakowania z tworzyw sztucznych, czysta folia | W magazynie pomocniczym w budynku warsztatowym |
| 4. | 15 01 06 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) - zmieszane odpady opakowaniowe | W magazynie pomocniczym w budynku warsztatowym |
| 5. | 17 04 05 | Odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali - Żelazo i stal /Odpad po obróbce metalu podczas prac ślusarskich/ | Złom magazynowany pod zadaszeniem, od strony wschodniej ogrodzenia Zakładu, za ostatnim budynkiem magazynowym |
| 6. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | Gruz magazynowany pod zadaszeniem, od strony wschodniej, za budynkiem warsztatowym |

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 9

| Lp | Kod odpadu | Rodzaj odpadu niebezpiecznego | Procesy gospodarowania odpadem |
|----|------------|--|--------------------------------|
| 1. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluoroscencyjne i rtęciowe) | R4, R5, R14, R15, D9, D10 |
| 2. | 16 07 08* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty | R14, D10 |
| 3. | 07 07 10* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne (węgiel aktywny zanieczyszczony ropopochodnymi niezawierającymi chlorowców z filtrów z odpowietrzania zbiorników) | D10 |

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 10

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Procesy gospodarowania odpadami |
|-----|------------|--|---------------------------------|
| 1 | 07 02 13 | Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych - odpady tworzyw sztucznych (Odpady, ścinki pianki poliuretanowej tapicerskiej) | R 15 |
| 2 | 15 01 01 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) - opakowania z papieru i tektury | R1, R14, D5 |
| 3 | 15 01 02 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi odpadami komunalnymi) - opakowania z tworzyw sztucznych, czysta folia | R1, R14, D5 |

| | | | |
|---|----------|---|-----------------|
| 4 | 15 01 06 | Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) - zmieszane odpady opakowaniowe | R1, R4, R14, D5 |
| 5 | 17 04 05 | Odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali - Żelazo i stal (Odpad po obróbce metalu podczas prac ślusarskich) | R4, R14 |
| 6 | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | R-14, D-5 |

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.3.2. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.3. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.4. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie czynności przeładunkowych.

IV.3.3.5. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.3.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.3.7. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

IV.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów

IV.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku

Tabela nr 11

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny | Ilość odpadu [Mg/rok] |
|-----|------------|--|-----------------------|
| 1. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | 20 |
| 2. | 07 02 13 | Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczków i włókien syntetycznych - odpady tworzyw sztucznych /Odpady, ścinki pianki poliuretanowej tapicerskiej | 60,0 |

IV.4.2. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku

IV.4.2.1. Odpady o kodzie 17 01 01 wykorzystywane będą do utwardzania dróg dojazdowych, na terenie działek o numerach ewidencyjnych 740/25, 740/27, 740/29

w m. Pogwizdów, gm. Czarna, do której posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R14 zgodnie z zał. nr 5 - „Procesy odzysku” ustawy o odpadach.

IV.4.2.2. Odpady o kodzie 07 02 13 poddawane będą procesowi odzysku metodą R15 zgodnie z zał. nr 5 - „Procesy odzysku” ustawy o odpadach, w budynku warsztatowym na terenie Zakładu. Odpady mielone będą za pomocą młynka elektrycznego własnej produkcji (silnik 18 kW, 1440 obr/min), a następnie pakowane do worków i przygotowywane do sprzedaży.

IV.4.3. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

IV.4.3.1. Odpady o kodzie 17 01 01 przeznaczone do odzysku magazynowane będą pod zadaszeniem przy budynku magazynowym na utwardzonym podłożu.

IV.4.3.2. Odpady o kodzie 07 02 13 przeznaczone do odzysku magazynowane będą w budynku warsztatowym w workach z tworzywa sztucznego na utwardzonym podłożu.

IV.5. Parametry charakteryzujące warunki emisji hałasu do środowiska

Tabela nr 12

| Lp | Lokalizacja źródła hałasu | Symbol źródła | Typ źródła hałasu | Wysokość zawieszenia źródła nad poziomem terenu [m n.p.t.] | Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h] | |
|----|---------------------------|---------------|-------------------|--|---|------------|
| | | | | | pora dzienna | pora nocna |
| 1. | Budynek produkcyjny | B1 | budynek | 0 - 6,0 | 8 | 4 |
| 2. | Wentylator wyciągowy | Z1 | punktowe | 0,5 | 8 | 4 |
| 3. | Wentylator wyciągowy | Z2 | punktowe | 0,5 | 8 | 4 |
| 4. | Wentylator wyciągowy | Z3 | punktowe | 0,5 | 8 | 4 |

V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

V.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji (dostarczana w całości z wodociągu gminnego)

Tabela nr 13

| Lp. | Rodzaj wody | Maksymalne dopuszczalne zużycie wody | | | |
|-----|--|--------------------------------------|---------------------------|-----------------------|-------------------------------------|
| | | [m ³ /dobę] | [m ³ /miesiąc] | [m ³ /rok] | [m ³ /1000 Mg wyr. got.] |
| 1. | Woda dla potrzeb technologicznych (produkcja pianki) | 16 | 350 | 4000 | <40 |

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela nr 14

| Lp. | Rodzaj materiałów i surowców | Jednostka | Max zużycie surowców | Maksymalne zużycie surowców | |
|-----|---|-----------|----------------------|-----------------------------|----------------------|
| | | | | Mg/Mg wyr. got. | Mg/1000 Mg wyr. got. |
| 1. | Polirole konwencjonalne oraz modyfikowane | Mg/rok | 23 096 | <0,8 | <800 |

| | | | | | |
|----|------------------------------|--------|--------|---------|------|
| 2. | Toluenodiizocyjanian (T80) | Mg/rok | 11 068 | <0,4 | <400 |
| 3. | Środek uniepalniający | Mg/rok | 1 310 | <0,04 | <40 |
| 4. | Katalizator (na bazie aminy) | Mg/rok | 49 | <0,0015 | <1,5 |
| 5. | Katalizator (na bazie cyny) | Mg/rok | 163 | <0,005 | <5 |
| 6. | Silikon | Mg/rok | 655 | <0,02 | <20 |

V.3. Zużycie energii i paliw dla potrzeb instalacji

Tabela nr 15

| Lp. | Rodzaj materiałów i surowców | Max zużycie | Wskaźnik zużycia |
|-----|------------------------------|---------------|---------------------------|
| 1. | Energia elektryczna | < 600 MWh/rok | < 0,04 [MWh/Mg wyr. got.] |
| 2. | Olej opałowy | < 3 Mg/rok | < 0,001 [Mg/Mg wyr. got.] |
| 3. | Gaz ziemny | < 40 Mg/rok | < 0,005 [Mg/Mg wyr. got.] |

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych w instalacji produkcji pianki poliuretanowej

VI.1.1. Prowadzona będzie kontrola rodzaju i ilości dostarczanych surowców w trakcie odbioru surowców oraz po przeładunku do zbiorników magazynowych (cystern w budynku produkcyjnym). Informacje te będą odnotowywane i przechowywane w zakładzie. Prowadzony rejestr winien umożliwić kontrolę ilości surowców zgromadzonych w magazynie.

VI.1.2. Temperatura procesu wytwarzania pianki powinna zawierać się w granicach (20 ÷ 25°C). Temperatura w magazynie surowców kontrolowana będzie za pomocą czujników temperatury połączonych z piecem gazowym centralnego ogrzewania. W przypadku spadku temperatury poniżej 20 °C włączane jest dodatkowe ogrzewanie magazynu surowca, automatyczne uruchomienie pieca. W razie awarii pieca lub braku gazu w sieci uruchamiane będzie źródło rezerwowe (dmuchawa wyposażona w palnik olejowy), natomiast w przypadku wzrostu temperatury powyżej 25 °C włączane są wentylatory (głównie nocą). Jeżeli temperatura w magazynie surowców nie zostanie obniżona poniżej 25 °C produkcja pianki nie będzie prowadzona.

Prowadzony będzie rejestr odczytów temperatury.

VI.1.3. Prowadzony będzie pomiar poziomu cieczy w zbiornikach magazynowych polioli i izocyanianów. Przy każdym zbiorniku zamontowany będzie cieczoskaz pokazujący poziom cieczy w zbiorniku. Poziom cieczy będzie na bieżąco kontrolowany wizualnie przez pracownika zarówno w czasie rozładunku cysterny, jak i w czasie prowadzenia procesu produkcyjnego. Dokumentacja tych obserwacji będzie przechowywana i archiwizowana.

VI.1.4. Prowadzony będzie stały nadzór i kontrola działania instalacji do produkcji pianki poliuretanowej, pod kątem uzyskania właściwych parametrów

technologicznych procesu wytwarzania pianki oraz osiągnięcia określonych normami parametrów jakościowych gotowego wyrobu.

VI.1.5. Proces dozowania składników ze zbiorników magazynowych do głowic mieszających agregatu będzie ściśle kontrolowany przez zespół precyzyjnych przepływomierzy zamontowanych na odcinkach rur doprowadzających poszczególne czynniki do głowicy. Przestrzegane będą wytyczne technologiczne oraz tzw. „protokół spieniania”. Wszystkie zmiany zaobserwowane w trakcie produkcji będą nanoszone na „protokół spieniania” i przechowywane w zakładzie. Dodatkowo proces kontrolowany będzie za pomocą zestawu ciśnieniomierzy - w momencie nagłego spadku lub wzrostu ciśnienia (np. rozszczelnienia któregoś z zaworów) urządzenia natychmiast będzie wyłączane - zdarzenia takie będą rejestrowane w protokołach.

VI.1.6. Gotowe wyroby poddawane będą kontroli jakości produktu głównie pod kątem własności mechanicznych w zakładowym laboratorium. Badana będzie zgodność wyrobu z normami:

- w zakresie gęstości pozornej z PN-EN ISO 845: 2010
- w zakresie wymiarów liniowych z PN-EN ISO 1923: 1999
- w zakresie twardości średniej z PN-ISO 2439: 2010
- w zakresie sprężystości przy odbiciu z PN-EN ISO 8307: 2008
- w zakresie wytrzymałości na rozciąganie i wydłużenia przy zerwaniu PN-ISO 1798: 2009
- w zakresie odkształcenia trwałego przy ściskaniu PN-EN ISO 1856: 2004.

VI.1.7. Przeglądy wszystkich maszyn i urządzeń mających wpływ na funkcjonowanie instalacji wykonywane będą przez wyszkolonych pracowników, zgodnie z przepisami wewnętrznymi i zatwierdzonym harmonogramem czynności dozorowych. Dokumentacja tych urządzeń będzie przechowywana i archiwizowana.

VI.1.8. Kluczowe dla bezpieczeństwa pracy układy zabezpieczeń podstawowych urządzeń będą sprawdzane przed uruchomieniem i w trakcie eksploatacji przez pracowników eksploatacji i dozoru.

VI.1.9. Dokonywane będą okresowe (raz na pół roku) kontrole stanu instalacji wodno-kanalizacyjnej i co., jak również pozostałych urządzeń niezwiązanych bezpośrednio z instalacją.

VI.1.10. Prowadzona będzie kontrola produktów ze względu na bezpieczeństwo p.poż. (ocena zawartości substancji niepalnych i niepalniących w piance – co do zgodności z deklarowaną w wyrobie gotowym, w laboratorium Spółki).

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-4, E-5, E-6.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

Tabela nr 15

| Lp. | Nr emitora | Częstotliwość pomiarów | Substancja zanieczyszczająca |
|-----|---------------|------------------------|---|
| 1. | E-4, E-5, E-6 | co najmniej co rok | Toluieno diizocyjanian Węglowodory alifatyczne |

VI.2.4. Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w aktach prawnych oraz Polskich Normach.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Monitoring poboru wody

Prowadzący instalację będzie wykonywał pomiar ilości pobieranej wody dla celów technologicznych instalacji za pomocą wodomierza zamontowanego na rurociągu dostarczającym wodę do instalacji (lokalizacja w budynku produkcyjnym) - z częstotliwością 1 raz w miesiącu.

VI.3.2. Monitoring odprowadzanych ścieków deszczowych

Zakład będzie utrzymywał urządzenie oczyszczające ścieki zgodnie z „Instrukcją obsługi i konserwacji urządzenia oczyszczającego” oraz przeprowadzał co najmniej 2 razy do roku kontrolę eksploatacji urządzenia oczyszczającego, a także będzie sporządzać i przechowywać stosowną dokumentację. Kontrolowane będą studzienki ściekowe i osadnik pod kątem wypełnienia osadem oraz stan i szczelność zasuw odcinających odpływ ścieków w przypadku rozlania surowców, a także stan techniczny wylotu kolektora.

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa odpadów wytwarzanych oraz poddawanych odzyskowi zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VI.5. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.5.1. Jako referencyjny punkt pomiarowy hałasu określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej, zagrodowej i bezpośrednio do nich przyległe będzie przyjęty punkt zlokalizowany na kierunku zabudowy leżącej na kierunku północno-wschodnim od Zakładu w odległości 200 m, przed budynkiem mieszkalnym Pogwizdów 152/1.

Współrzędne geograficzne punktu pomiarowego:

dł. geograficzna 22°07'08,2"

szer. geograficzna 50°09'02,5"

VI.5.2. Punkt pomiarowy będzie zlokalizowany zgodnie z metodyką określoną w obowiązujących przepisach.

VI.5.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli Nr 12.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny (przepływomierze, termometry itp.), gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji. Uszkodzone urządzenia zostaną naprawione lub wymienione na nowe.

VII.2. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

VIII.1. W przypadku wycieku z cysterny surowców (TDI i Polioli) podczas rozładunku stosowana będzie następująca procedura:

- wylana ciecz zostanie zmagazynowana w wykonanej misie przeładunkowej o poj. ok. 25 m³ z membraną z folii i odwodnieniem przez zawór do kanalizacji burzowej, na zewnątrz budynku hali;
- w najbliższej studzience kanalizacyjnej, która znajduje się obok tacy rozładunkowej zamykana będzie zasuwa, co spowoduje, że rozlana substancja pozostanie na tacy do czasu powiadomienia służb ratowniczych, które będą neutralizować i usuwać rozlane TDI,
- w razie przedostania się wycieku z cysterny do kanalizacji deszczowej, za osadnikiem w ostatniej studzience przed wylotem kolektora do odbiornika zamontowana będzie druga zasuwa, która po zamknięciu odetnie odpływ ścieków deszczowych do środowiska.

VIII.2. W przypadku rozszczelnienia 1 zbiornika dowolnego surowca w hali magazynowej, nastąpi wypłynięcie na zewnątrz ok. 10 m cieczy - ciecz ta zostanie zmagazynowana w wykonanej misie o pojemności 50% łącznej kubatury wszystkich zbiorników, wewnątrz budynku hali produkcyjnej.

VIII.3. W przypadku pożaru magazynu pianki poliuretanowej i wylania cieczy z wszystkich zbiorników o łącznej pojemności ok. 250 m³ stosowana będzie następująca procedura: akcja gaśnicza będzie prowadzona z użyciem piany gaśniczej; mieszanina cieczy i piany gaśniczej zostanie zatrzymana w wykonanej tacy (misie), następnie w przypadku przelania wydostanie się do kanalizacji deszczowej - burzowej i dalej do osadnika o poj. 6 m³ zlokalizowanego we wschodniej stronie posesji. W hali produkcyjnej - pomieszczeniu magazynowym zbiorników wykonano system rur z wytwornicami piany skierowanymi na płaszcze zbiorników, natomiast nasady tłoczne wyprowadzone są na zewnątrz budynku.

VIII.4. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwawaryjnym instalacji będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku kontrolowane.

VIII.5. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Praca instalacji regulowana będzie odpowiednimi instrukcjami eksploatacyjnymi. Proces sterowania produkcją będzie zautomatyzowany.

IX.2. Stosowane będą surowce gwarantujące zachowanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska.

IX.3. Przetaczanie surowców płynnych z autocystern do zbiorników magazynowych będzie prowadzone w sposób zapewniający pełną ochronę środowiska przed zanieczyszczeniem.

IX.4. Zbiorniki magazynowe polioli i izocjanianów umieszczone będą poziomo w szczelnych betonowych tacach (wanna przeciwrozlewcza) o pojemności większej od pojemności magazynowanej cieczy, monitorowane będą w zakresie ciśnienia i poziomu cieczy w zbiorniku. Zbiorniki magazynowe izocjanianów posiadać będą zabezpieczenie przeciwwilgociowe zapobiegające rozkładowi surowca. Służyć temu będą 2 absorbery (filtry z węglem aktywnym) wraz ze szczelnymi włączami na zbiornikach z TDI, zabezpieczające przed zawilgoceniem znajdującej się w nich cieczy. W magazynie surowców nad zbiornikami znajdować się będzie sucha instalacja gaśnicza.

IX.5. Zbiorniki magazynowe połączone będą ze sobą parami ($15 \text{ m}^3 + 15 \text{ m}^3$). Maksymalna pojemność cysterny samochodu dostawczego surowców wynosić będzie nie więcej niż 28 m^3 , w celu uniknięcia możliwości przepełnienia zbiorników magazynowych surowców.

IX.6. Prowadzona będzie stała kontrola i analiza zużycia wody i energii.

IX.7. Realizowane będą następujące planowane działania, w tym przewidywane środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji:

- stałe doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń z wykorzystaniem danych monitoringowych,
- oszczędność surowców i stosowanych materiałów,
- selektywna zbiórka odpadów.

IX.8. Prowadzony będzie stały nadzór zakładowych służb ochrony środowiska (kontrole wewnętrzne) i szkolenia pracowników w zakresie prawidłowego, zgodnego z wymogami ochrony środowiska, postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IX.9. Ograniczana będzie ilość odpadów powstających przy wtryskarkach poprzez odpowiedni dobór ilości składników indywidualnie dla każdej grupy asortymentu, stosowanie minimalnych ilości naddatków zapewniających maksymalne wypełnienie formy, komputerowe sterowanie podawania półproduktów do głowicy wtryskarki.

IX.10. Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami technologicznymi prowadzone będzie w sposób niezagrażający środowisku, zgodnie z obowiązującymi przepisami i wewnętrznymi instrukcjami.

IX.11. Ograniczane będzie zużycie środków pomocniczych poprzez zastosowanie natryskowego nanoszenia na formę.

IX.12. Dla redukcji emisji zanieczyszczeń podczas przepompowywania składników mieszanki reakcyjnej do produkcji pianki, stosowane będą dwa absorbery przed wylotem zaworu odpowietrzającego zbiorniki.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji będą opróżnione i wyczyszczone wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontowane i zlikwidowane wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Dodatkowe wymagania

XI.1 Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punkcie VI.2 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż w terminie 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

XI.2 Opracowane wyniki monitoringu wykonywane w związku z realizacją obowiązków określonych w punkcie VI.3 należy rejestrować i okazywać do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia : 02.10.2022r.

B. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 05 marca 2007r. znak: ŚR.IV-6618/29/1/06 udzielającej Spółce Przedsiębiorstwu Produkcji i Handlu Cis Sp. z o.o., pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych dla Zakładu produkcyjnego zlokalizowanego w msc. Pogwizdów 155.

Uzasadnienie

Pismem z dnia z dnia 30 maja 2012r., Przedsiębiorstwo Produkcji i Handlu Cis Sp. z o.o.,36-001 Trzebowniko 23, wystąpiło do Marszałka Województwa Podkarpackiego z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych dla Zakładu produkcyjnego zlokalizowanego w msc. Pogwizdów 155, 37 – 126 Medynia Głogowska; gmina Czarna – powiat Łańcut.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej wniosku pod numerem 411/2012.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja do produkcji pianki poliuretanowej została zaklasyfikowana zgodnie z pkt. 4 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),

do instalacji służących do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

Instalacja do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych, służąca do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu 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.

Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek.

Instalacja do produkcji pianki poliuretanowej jest instalacją istniejącą zlokalizowaną w miejscowości Pogwizdów, gmina Czarna – powiat Łańcut. Tytułem prawnym Przedsiębiorstwa Produkcji Usług i Handlu CIS, 36–001 Trzebownisko 23 do obiektów i urządzeń technologicznych objętych decyzją jest akt własności. Dotychczasowy stan formalno – prawny w zakresie korzystania ze środowiska regulowało pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 05 marca 2007r. znak: ŚR.IV-6618/29/1/06. W stosunku do poprzednio wydanego pozwolenia zintegrowanego, nastąpiły zmiany polegające na

- zmianie nazwy podmiotu prowadzącego instalację,
- zmianie powierzchni terenu zajmowanego przez instalację,
- uwzględnienia w pozwoleniu magazynu wysokiego składowania i skorygowania łącznej powierzchni użytkowej magazynów produktu gotowego,
- zmianie sposobu gospodarowania odpadami,
- zmianie sposobu ogrzewania pomieszczeń produkcyjnych i magazynowych (montaż dodatkowych urządzeń grzewczych).

Celem uporządkowania stanu formalno – prawnego, prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia i wygaszenie dotychczas obowiązującej decyzji.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, iż decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach, nie była wymagana na etapie składania przez Zakład wniosku o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego. W szczególności ze względu na fakt, iż wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dotyczy istniejącej instalacji, na której dokonano zmian, nie związanych jednak z planowaną realizacją nowego przedsięwzięcia tzn. zamierzenia budowlanego lub inną ingerencje w środowisko polegającej na przekształceniu lub zmianie sposobu wykorzystania terenu. Za przedsięwzięcie takie nie można również uznać budowy tzw. elementu „peryferyjnego” jakim jest magazyn wysokiego składowania, związany z instalacją do produkcji pianki poliuretanowej.

Po przeanalizowaniu przedstawionej dokumentacji uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W myśl art. 218 ustawy prawo ochrony środowiska, w prowadzonym postępowaniu organ zapewnił, możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. W niniejszej sprawie, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W instalacji produkowane będą elastyczne pianki poliuretanowe o różnej gęstości metodą ciągłą o wydajności do 18 Mg/h (dobowa zdolność produkcyjna instalacji wynosi max 126 Mg/dobę).

Produkcja elastycznej pianki poliuretanowej odbywać się będzie w agregatach spieniających. Podstawowymi surowcami będą TDI – mieszanina izomerów diizocyanianu toluenu oraz składnik poliowy POLIETEROLE. W zależności od rodzaju zastosowanych środków pomocniczych produkowane będą: pianki samogasnące, pianki uniepalnione, pianki z wybielaczem optycznym, pianki o nieregularnej strukturze, pianki o polepszonych właściwościach zgrzewalności oraz inne.

Dozowane w sposób ciągły do głowic mieszających agregatu substancje w stanie ciekłym, po wymieszaniu, będą natychmiast wylewane na formę papierową umieszczoną na ruchomym transporterze. Zachodząca reakcja chemiczna powodować będzie wzrost pianki i przejście jej z fazy ciekłej w fazę stałą. Po kilku metrach od miejsca wylania pianka osiągać będzie ostateczne wymiary. Przesuwający się na transporterze blok pianki poliuretanowej będzie cięty na bloki kilkumetrowe i umieszczany w magazynie, w którym następować będzie ostateczne usieciowanie i dojrzewanie pianki. Po tym okresie bloki pianki o żądanych wymiarach będą przekazywane do dalszego przerobu lub do sprzedaży.

Analizę najlepszej dostępnej techniki dokonano w oparciu dokumenty:

- Emisje związane ze składowaniem masowym lub składowaniem materiałów niebezpiecznych ang. Emissions from storage of bulk or dangerous materials - BREF, lipiec 2006r.
- Produkcja wysokowartościowych substancji organicznych ang. Organie fine chemicals - BREF, sierpień 2006r.
- Produkcja polimerów ang. Polymers - BREF, (Final Draft) październik 2006r.

Spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) przedstawiono w poniższej tabeli:

| Zalecenia Dokumentu Referencyjnego | Rozwiązania stosowane w Zakładzie |
|--|---|
| Magazynowanie surowców W dokumencie referencyjnym „Magazynowanie” określono następujące techniki magazynowania: – zbiorniki z dachem pływającym z drugim uszczelnieniem (za wyjątkiem bardzo niebezpiecznych substancji). – zbiorniki z dachem stałym z wewnętrzną pływającą | W zakładzie stosowane są naziemne zbiorniki magazynowe połączone ze sobą systemem odpowietrzeń, wyposażone w zawory bezpieczeństwa, redukcja emisji prowadzona jest poprzez zamontowane filtry węglowe na wylotach odpowietrzeń zbiorników; |

| | |
|---|---|
| <p>pokrywą z uszczelnieniem obwodowym (dla bardzo lotnych cieczy),</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki z dachem stałym z wewnętrzną poduszką gazu obojętnego (np. kiedy jest to konieczne z powodu bezpieczeństwa - magazyny ciśnieniowe dla bardzo niebezpiecznych lub zapachowych substancji) - zbiorniki magazynowe połączone ze sobą systemem odpowietrzeń - obniżanie temperatury magazynowania - oprzyrządowanie i procedury zapobiegania przelaniu zbiornika - szczelny zewnętrzny zbiornik o pojemności 110% największego zbiornika - ciągłe monitorowanie poziomu cieczy w zbiornikach - króćce do napełniania zbiorników powinny sięgać poniżej poziomu lustra cieczy - napełnianie zbiorników od dołu dla unikania rozbryzgu - ramię załadownicze z czujnikiem wykrywającym niewłaściwą pozycję - samouszczelniające połączenia węży - zapory i systemy zabezpieczeń przed przypadkowymi zdarzeniami przy przeładunkach spowodowanymi ruchem pojazdów <p>Ponadto dokument zaleca:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie bezpiecznych technik magazynowania surowców i produktów - monitorowanie procesu magazynowania - redukcja emisji zanieczyszczeń z procesów przeładunku substancji - oddzielenie źródła zagrożenia od procesu przetwarzania chemikalia - opracowanie programów działania na wypadek wystąpienia awarii - stosowanie dodatkowych zabezpieczeń minimalizujących skutki w przypadku ich wystąpienia | <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki oddzielone są od części produkcyjnej ścianą działową; - pod zbiornikami znajduje się misa zabezpieczająca przed przelaniem, rozszczelnieniem cysterny itp., w której na wypadek awarii będzie gromadzony TDI; - opracowany i zatwierdzony jest program działania na wypadek wystąpienia awarii, - dla redukcji emisji zanieczyszczeń podczas przepompowywania składników mieszanki reakcyjnej do produkcji pianki, zainstalowano dwa absorbery przed wylotem zaworu odpowietrzającego zbiorniki (adsorbery te pochłaniać będą wydostające się opary surowców ze zbiorników w czasie ich napełniania, oraz chronić surowce przed wchłanianiem wilgoci z powietrza atmosferycznego podczas przetwarzania surowców ze zbiorników magazynowych do zbiorników roboczych). <p>Istnieje zgodność sposobu magazynowania surowców z zaleceniami dokumentu referencyjnego</p> |
| <p>Transport surowców</p> <ul style="list-style-type: none"> - używanie specjalistycznego sprzętu do transportowania substancji niebezpiecznych i mogących stwarzać zagrożenie dla środowiska - eliminacja lub minimalizacja możliwości niekontrolowanego przedostania się substancji do środowiska (wód, gleby i atmosfery) - stosowanie nowoczesnych technik przetwarzania (przeładunku) ze zwróceniem uwagi na szczelność procesu | <ul style="list-style-type: none"> - transport surowców prowadzony jest przez specjalistyczne przedsiębiorstwa; - do transportu wykorzystywane są specjalistyczne cysterny wyposażone w urządzenia do przepompowywania TDI, - cysterny podczas przeładunku ustawione są w zagłębieniu terenowym (specjalnie w tym celu wykonanej szczelnej betonowej misie); - istnieje pełne zabezpieczenie przed przedostaniem się do gruntu substancji toksycznych w razie awarii cysterny, (zasuwy odcinające przedostanie się TDI do kanalizacji). <p>Istnieje zgodność sposobu transportu TDI z zaleceniami dokumentu referencyjnego</p> |
| <p>Nadzór, oprzyrządowanie, monitoring procesu</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie nadzoru i kontroli na poszczególnych etapach procesu wytwarzania w stopniu wynikającym ze stosowanej technologii oraz potrzeb zapewnienia bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska | <ul style="list-style-type: none"> - prowadzony jest bieżący monitoring poziomu cieczy w zbiornikach, stan zbiorników sprawdzany jest po każdym cyklu produkcyjnym; - nie dopuszcza się do mieszania różnych partii tego samego składnika, przed |

| | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - unikanie strat energii i strat materiałowych - zalecane wyposażenie urządzeń w czujniki, mierniki kontrolne o wysokiej skuteczności działania zapewniające wysoki stopień monitoringu - przestrzeganie zasad bezpieczeństwa w procesie projektowania (właściwe rozmieszczenie zbiorników magazynowych, urządzeń) | <p>całkowitym opróżnieniem zbiornika magazynowego;</p> <ul style="list-style-type: none"> - oprzyrządowanie zbiorników służące do monitoringu podlega stałej kontroli; - sposób lokalizacji zbiorników został prawidłowo zaprojektowany, z uwzględnieniem wymagań dotyczących bezpieczeństwa i ochrony środowiska. <p>Istnieje zgodność, co do sposobu nadzoru, monitorowania oraz wyposażenia zbiorników z TDI z zaleceniami dokumentu referencyjnego</p> |
| <p>Redukcja emisji</p> <p>W sprawach dotyczących magazynowania, transportu i przesyłu substancji stwarzających ryzyko zagrożenia dla zdrowia i ochrony środowiska stosowane są generalne zasady minimalizacji emisji substancji szkodliwych dla środowiska oraz stopnia możliwości wystąpienia zagrożenia.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - w przypadku dokumentowanej instalacji stopień redukcji zanieczyszczeń gazowych wynosi około 99% (przy przeładunku komponentów); - w dziedzinie przeciwdziałania zagrożeniom stosuje się codzienny monitoring sprawdzający stan wszystkich urządzeń magazynowych i przesyłowych; zgodnie z zaleceniami dokumentu referencyjnego wyznaczone są osoby nadzorujące sposób postępowania w zakresie magazynowania i przesyłu substancji niebezpiecznych w Zakładzie; - wdrożony jest system zabezpieczeń przed wystąpieniem awarii przemysłowej (wanny pod zbiornikami magazynowymi i cysterną w trakcie przeładunku, dodatkowa ściana oddzielająca zbiorniki magazynowe od linii produkcyjnej itd.); - opracowany jest program postępowania na wypadek zaistnienia awarii; - w dwóch studzienkach Z1 i Z2 zamontowane są zasuwy odcinające odpływ ścieków w przypadku, gdyby doszło do awarii i wycieku surowców do produkcji podczas ich przewożenia po terenie instalacji lub rozładunku; daje to pełną gwarancję uniknięcia ewentualnego zagrożenia zanieczyszczenia wód odbiornika (potoku), do którego wprowadzane są ścieki deszczowe. <p>Istnieje zgodność z zaleceniami dokumentu ref.</p> |
| <p>Produkcja wysokowartościowych substancji organicznych</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie minimalnej możliwej ilości surowców podstawowych potrzebnych do wytworzenia produktu finalnego, - używanie surowców możliwie najmniej toksycznych dla środowiska i zdrowia ludzi, - stosowanie procesów odzysku i powtórnego wykorzystania produktów odpadowych, - dążenie do minimalizacji zużycia energii, analiza reakcji pod kątem optymalizacji parametrów (ciśnienia temperatury itd.). | <p>Rozwiązania stosowane w Zakładzie</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zużywane do produkcji surowce są dobierane w takich proporcjach, aby cała (100%) ich ilość uległa przemianie (reakcja chemiczna) w wyrób gotowy. - Zgodnie z obecnym stanem wiedzy nie ma innych technologii wytwarzania pianki poliuretanowej oprócz stosowanej w dokumentowanej instalacji. - Proces produkcji pianki poliuretanowej jest związany z bardzo niewielką ilością wytwarzanych odpadów, które są wykorzystywane lub przekazywane do odzysku innym przedsiębiorcom. |

| | |
|---|--|
| | <p>– Dla instalacji dobrane są optymalne warunki dotyczące prowadzenia procesu produkcyjnego, zużywana jest ilość energii konieczna jest do zasilania urządzeń elektrycznych i utrzymania właściwej temperatury w pomieszczeniach</p> <p>Istnieje zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego</p> |
| <p>W dokumencie „Produkcja polimerów” brak jest odniesienia do produkcji TDI, jak również finalnych produktów wytwarzanych z udziałem tej substancji.</p> | |

W procesie produkcyjnym stosowane są surowce zawierające substancje niebezpieczne, jednak z uwagi na charakter produkcji nie ma możliwości zastąpienia ich innymi substancjami innymi niż niebezpieczne, bez szkody dla jakości produktów końcowych. Przedsiębiorstwo Produkcji Usług i Handlu CIS Sp. z o.o., Zakład Produkcji Pianki Poliuretanowej w Pogwizdowie zaliczany jest do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania powyższej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58 poz. 535), ze względu na magazynowanie na terenie zakładu dizocyjanianu toluenu w ilości pow. 10 Mg, i podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia sytuacji awaryjnych, w rozumieniu art. 248 ustawy POS. Zgodnie z wymogiem art. 251 w/w ustawy, opracowany został „Program zapobiegania awariom i postępowania na wypadek zaistnienia awarii”, zaopiniowany przez Komendę Powiatową Państwowej Straży Pożarnej w Łańcucie.

W celu zapobiegania pożarom w procesie produkcyjnym stosowane będą wyłącznie sprawdzone metodyki (receptury) wytwarzania pianki, monitorowany będzie proces technologiczny, analizowany będzie przepływ i temperatura surowców. Dodatkowo przestrzegany będzie całkowity zakaz palenia i używania otwartego ognia na terenie całej instalacji, prowadzone będą systematyczne kontrole techniczne instalacji gazowej, elektrycznej i sprawdzana będzie sprawność wszystkich urządzeń zgodnie z przyjętymi harmonogramami. Stosowane są procedury wymagane dla zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, które regulują sposób postępowania w trakcie procesów produkcyjnych w poszczególnych liniach i ciągach produkcyjnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i pyłu zawieszzonego PM10 do powietrza z emitorów zakładu, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Dodatkowo emisja dizocyjanianu toluenu i węglowodorów alifatycznych, z poszczególnych źródeł

instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r. poz. 87). W decyzji uwzględniono emisję zanieczyszczeń z urządzeń grzewczych, z uwagi, iż zapewniają mikroklimat wymagany do realizacji procesu technologicznego.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji, na Spółkę nałożono obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza emitorami E-4, E-5, E-6.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w zakresie poboru wody. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów technologicznych odbywać się będzie z lokalnego wodociągu wiejskiego. Na terenie instalacji nie ma indywidualnego ujęcia wody. Woda do celów technologicznych przeznaczana jest do produkcji pianki poliuretanowej i całkowicie przereagowuje w trakcie produkcji. Monitoring poboru wody ustalono przy uwzględnieniu wniosków zakładu.

Z instalacji produkcji pianki poliuretanowej nie będą odprowadzane ścieki przemysłowe. Ścieki deszczowe z terenu instalacji wprowadzane będą wylotem urządzeń kanalizacyjnych z powierzchni całkowitej w tym zanieczyszczonej poprzez rów leśny do ziemi (poza granicami instalacji). Rów leśny będący odbornikiem ścieków deszczowych zlokalizowany jest poza granicą instalacji po stronie wschodniej zakładu. W ciągu kanalizacji deszczowej na końcowym odcinku zamontowany jest osadnik w celu zapewnienia podczyszczania ścieków deszczowych.

Warunki wprowadzania ścieków deszczowych z instalacji do środowiska, zakres i częstotliwość pomiarów jakości tych ścieków jest zgodna z obowiązującymi przepisami prawnymi w tym zakresie.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w pojemnikach, beczkach i kontenerach, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych a następnie przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na odbiór, odzysk bądź unieszkodliwienie odpadów.

Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów oraz odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych /ścinki pianki poliuretanowej tapicerskiej/ poddawane będą odzyskowi we własnym zakresie. W punkcie IV.4. ustalono warunki prowadzenia proces odzysku, zgodnie z wymogiem art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych, zbieranych i odzyskiwanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826). Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym, z częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 215 poz. 1366). Wyniki pomiarów, należy przedkładać w terminie określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366).

Z przedstawionych we wniosku rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że spełnione będą wymogi

wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Decyzja Wojewody Podkarpackiego z dnia 05 marca 2007r. znak: ŚR.IV-6618/29/1/06 udzielająca Przedsiębiorstwu Produkcji i Handlu Cis Sp. z o.o., pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych dla Zakładu produkcyjnego zlokalizowanego w msc. Pogwizdów 155 wygasa z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

Opłata skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczoną w dniu 30.05.2012r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Produkcji Usług i Handlu CIS Sp. z o.o , 36- 001 Trzebownisko 23
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów