



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.47.1.2014.DW

Rzeszów, 2014-06-02

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art.191a, 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 2013r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r. poz. 267 ze zm.),
- pkt. 4 ppkt 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 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do 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),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r. poz. 112),
- § 32 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95 poz. 558),
- § 10 i § 11 rozporządzenia 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 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 7, § 8 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)



po rozpatrzeniu wniosku GRAN PolyChem Sp. z o. o., Machowa 160 A, 39-220 Pilzno, REGON 852742414, NIP 8733025253 z dnia 26 marca 2014r., w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji poliuretanowej dwuskładnikowej masy klejąco-uszczelniającej w Machowej, gmina Pilzno

orzekam

udzielam GRAN PolyChem Sp. z o. o., Machowa 160A, 39-220 Pilzno, REGON 852742414, NIP 8733025253 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji poliuretanowej dwuskładnikowej masy klejąco-uszczelniającej w miejscowości Machowa, gmina Pilzno i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji

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

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

W skład instalacji do produkcji poliuretanowej dwuskładnikowej masy klejąco-uszczelniającej o maksymalnej zdolności produkcyjnej 2 600 m³ tj. 3 970,463 Mg/rok wchodzić będą:

- disolver planetarny D1 przeznaczony do współpracy z kadzią o pojemności roboczej V=1000 dm³,
- disolver planetarny D2 przeznaczony do współpracy z kadzią o pojemności roboczej V=500 dm³,
- prasa P1 do wyciskania mas gęstych o sile nacisku tłoka 981,7 kN (przy 20 MPa), sprzężona z układem konfekcjonowania UKN1,
- prasa P2 do wyciskania mas gęstych o sile nacisku tłoka 981,7 kN (przy 20 MPa), sprzężona z układem konfekcjonowania UKN2,
- hopper z bezpyłowym próżniowym systemem dozowania surowców sypkich pod lustro cieczy – 4 szt.
- zbiorniki magazynowe o pojemności 30 m³ każdy, wyposażone w zawór oddechowy - 2 szt.
- zbiorniki magazynowe o pojemności 15 m³ każdy, wyposażone w zawór oddechowy - 4 szt.

Zbiorniki magazynowe otoczone będą murkiem oporowym zapobiegającym rozprzestrzenianiu się cieczy w przypadku wycieku i przedostania się zanieczyszczeń do wód lub do ziemi.

- silos na surowce sypkie o pojemności 100 m³ ze ślimakiem do podawania surowców sypkich oraz filtrem tkaninowym zabezpieczającym przed wydostaniem się zanieczyszczeń pyłowych do atmosfery. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E 2.
- wewnętrzna instalacja odpylania (filtr workowy z ruchomymi ssawkami gwarantujący stężenie pyłu na wylocie nie wyższe niż 10 mg/ m³) odprowadzająca zanieczyszczenia emitorem E3,
- centrala wentylacyjna o wydajności 3000 m³/h,
- bezodpływowy zbiornik na ścieki o pojemności 20 m³.

I.3. Parametry produkcyjne instalacji

- | | |
|--|----------------------|
| - maksymalna roczna wydajność instalacji | 3 970,463 Mg/rok, |
| - maksymalny czas pracy instalacji | 4 000 h/rok, |
| - wskaźnik zużycia energii elektrycznej | 150 kWh/Mg produktu, |

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych

W instalacji realizowany będzie proces otrzymywania dwuskładnikowej poliuretanowej masy klejąco - uszczelniającej w dwóch liniach technologicznych.

Surowce do produkcji dostarczane będą w opakowaniach producenta lub cysternach skąd szczelnym połączeniem przeładowywane będą do silosu lub zbiorników magazynowych. Podczas przeładunku do zbiorników znajdujących się w pomieszczeniu magazynowym samochód stać będzie na wannie najazdowej o powierzchni ok. 60 m², w której gromadzone będą ewentualne wycieki substancji niebezpiecznych. Drobne wycieki powstające podczas połączeń / rozłączeń autocystern do rurociągów przesyłowych będą zbierane w wannie o powierzchni 1 m² zlokalizowanej w miejscu wyprowadzeń rurociągów na zewnątrz budynku. Zanieczyszczenia z wanien poprzez separator ze zbiornika o pojemności 1,5 m³ odprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego o pojemności 20 m³.

Do disolwera planetarnego D1 podawane będą w ilościach recepturowych następujące surowce:

a/ ze zbiorników magazynowych surowce ciekłe (poliol, olej rycynowy, dibutylo dilaurynian cyny, irganox, bioester) pompowane będą za pomocą hermetycznych pomp oraz układu rurociągów do hermetycznie zamkniętej kadzi posadowionej na wadze tensometrycznej skąd po odważeniu następować będzie przetransportowanie do disolwera D1

b/ kreda z silosu S1 podawana będzie za pomocą przenośnika ślimakowego do hopera H1 posadowionego na wadze tensometrycznej a następnie po odmierzaniu porcji recepturowej transportowana będzie do disolwera D1 za pomocą podciśnieniowego układu surowców sypkich. Zanieczyszczenia pyłowe z silosu odprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E 2.

c/ kreda powlekana po odważeniu ilości recepturowych podawana będzie do disolwera D1.

W disolverze D1 następuje proces dyspersji i homogenizacji wszystkich składników w temperaturze ok. 20°C. Po uzyskaniu jednolitej masy oraz pozytywnej opinii kontroli jakości kadź przewożona będzie na prasę P1 w celu wyciśnięcia do pojemników.

Do disolwera planetarnego D2 podawane będą w ilościach recepturowych następujące surowce:

a/ ze zbiorników magazynowych surowce ciekłe (diizocyjanian 4,4'-difenylometylu, ftalan diizobutylo, 3-glicydyloxypropylo- trójmetoksylo) pompowane będą za pomocą hermetycznych pomp oraz układu rurociągów do hermetycznie zamkniętej kadzi posadowionej na wadze tensometrycznej skąd po odważeniu następować będzie przetransportowanie do disolwera D2,

b/ wypełniacze z worków (zeolity) podawane będą ręcznie do hopera H4 posadowionego na wadze tensometrycznej. Po odmierzaniu ilości recepturowych surowce transportowane będą do disolwera D2 za pomocą podciśnieniowego układu surowców sypkich,

c/ sadza z worków podawana będzie ręcznie do hopera H3 posadowionego na wadze tensometrycznej skąd po odmierzaniu recepturowej ilości transportowana będzie do disolwera D2 za pomocą podciśnieniowego układu podawania surowców sypkich. Stanowisko napełniania hopera H3 wykonane zostanie w wydzielonym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed niekontrolowanym rozproszeniem.

W disolverze D2 następuje proces dyspersji i homogenizacji wszystkich składników oraz sieciowania w temperaturze 20°C. Po uzyskaniu jednolitej masy oraz pozytywnej opinii kontroli jakości kadź przewożona na prasę P2 w celu wyciśnięcia do pojemników.

Surowce ciekłe magazynowane będą w zbiornikach magazynowych o pojemności 30 m³ oraz 15 m³. Poliolo z autocysterny przepompowany będzie systemem rurociągów ze stali kwasoodpornej (KO) do zbiornika o pojemności 30 m³ wykonanego z stali KO. Poziom cieczo w zbiorniku monitorowany będzie za pomocą czujnika poziomu, zaś sam zbiornik zaopatrzony zostanie w zawór oddechowy chroniący przed nad- jak i podciśnieniem.

Izocyjanian magazynowany będzie w zbiorniku o pojemności 15 m³. Zbiornik magazynowany wyposażony będzie w zawór oddechowy oraz aparaturę kontrolującą poziom cieczo. Możliwe będzie również magazynowanie MDI w kontenerach o pojemności 1 m³.

Zanieczyszczenia z hali produkcyjnej odprowadzane będą do atmosfery poprzez układ ogólnej wentylacji hali. Wentylator o wydajności 3000 m³/h odprowadzać będzie zanieczyszczenia poprzez emitor E 6.

Uruchomienie produkcji planowane jest od 30 września 2014r.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza.

Tabela 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji				
		Rodzaj substancji zanieczyszczającej	kg/h	S ₁ * mg/m ³ _u	S ₃ ** %	S ₅ *** %
Silos z węglanem wapnia	E 2	Pył ogółem	0,50			
		Pył zaw. PM10	0,25	-	-	-
		Pył zaw. PM 2,5	0,20			
Odpylacz technologiczny	E 3	Pył ogółem	0,030			
		Pył zaw. PM10	0,030	-	-	-
		Pył zaw. PM 2,5	0,027			
Wentylacja hali produkcyjnej i magazynowej	E 6	LZO	-	150	5	5

*stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel ograniczymy w gazach odlotowych w warunkach umownych i oznaczone jako S₁.
 **procent wsadu LZO i oznaczone jako S₃.
 ***procent wsadu LZO i oznaczone jako S₅.

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	0,056
2.	Pył zawieszony PM10	0,043
3.	Pył zawieszony PM2,5	0,0374
4.	LZO	0,004584

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami L_{Aeq D} i L_{Aeq N} w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej, zlokalizowanych poza granicami instalacji, w zależności od pory doby w następujący sposób:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 45 dB(A).

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów wraz z ich podstawowym składem chemicznym i właściwościami

Tabela 3 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny
1.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne	0,1	Odpady powstawać będą podczas procesu produkcji poliuretanowej masy klejąco-uszczelniającej. Odpad stanowić będą pozostałości stosowanych surowców.	Węglan wapnia polieter, bioester, olej rycynowy, irganox, laurynian dibutylocyny diizocyjanian 4 ,4'difenylometrylu, ftalan dwuizobutyly, sadza , 3- glicydyloxypropylo- trimetoksylan , zeolity: sodowe, potasowe, wapniowe Odpad stały lub płynny, szkodliwy ekotoksyczny
2.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	0,2	Odpady powstawać będą podczas czyszczenia maszyn i urządzeń produkcyjnych.	Rozpuszczalniki organiczne z wyjątkiem halogenowanych Odpad płynny szkodliwy ekotoksyczny
3.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	0,1	Odpady powstawać będą podczas procesu produkcji poliuretanowej masy klejąco-uszczelniającej. Odpad stanowić będą pozostałości stosowanego MDI.	Izocyjaniany (diizocyjanian 4 ,4' – difenylometrylu) Odpad płynny szkodliwy ekotoksyczny
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organiczných	0,1	Odpad powstawać będzie podczas okresowych przeglądów eksploatowanych w zakładzie maszyn i urządzeń	Smółki, laki, związki metali i niemetalii oraz wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Odpad płynny, półpłynny, szkodliwy ekotoksyczny

5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	0,1	Odpad powstawać będzie podczas okresowych przeglądów eksploatowanych w zakładzie maszyn i urządzeń	Mieszanina wyższych węglowodorów i produktów ich rozkładu oraz sole i tlenki metali Odpad płynny, półpłynny, szkodliwy ekotoksyczny
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszcz. (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	0,1	Odpad stanowiąc będą opakowania zawierające pozostałości stosowanych w maszynach i urządzeniach olejów hydraulicznych, silnikowych, przekładniowych i smarowych	Metale żelazne, tworzywo sztuczne PP, PCV. Odpad stały szkodliwy ekotoksyczny.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zaniecz. substancjami niebezpiecznymi	0,5	Odpad stanowiąc będą materiały filtracyjne stosowane w urządzeniach i maszynach do filtrowania olejów oraz materiały filtracyjne powstające podczas eksploatacji oraz przeglądów maszyn i urządzeń	Bawełna, włókna naturalne, tworzywa sztuczne PA, PP zanieczyszczone wyższymi węglowodorami. Odpad stały szkodliwy ekotoksyczny.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05	Odpad stanowiąc będą zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze.	Szkło (krzemionka), rtęć. Odpad stały szkodliwy ekotoksyczny

9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpady stanowiąc będą partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty nieprzydatne do użytku.	Węglan wapnia, poliester, bioester, olej rycynowy, irganox, laurynian dibutylocyny, diizocyjanian 4 ,4' – difenylometylu, ftalan dwuizobutyłu sadza ,3-glicydyloxypropylo-trimetoksylian zeolity sodowe, potasowe, wapniowe. Odpad stały lub płynny szkodliwy ekotoksyczny
10.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	3,0	Odpady stanowiąc będą ścieki z wanny najazdowej pod cysternę dowożącą surowce płynne oraz ścieki z wanny przy stanowisku zaworów przeładunkowych surowców płynnych do produkcji.	Izocyjaniany, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Odpad stały lub płynny szkodliwy ekotoksyczny.
RAZEM			6,25		

Tabela 4 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,1	Odpad w postaci opakowań tekturowych i papierowych worków po surowcach powstawać będą na terenie całego zakładu	Celuloza. Odpad stały
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1	Odpad w postaci zużytych pojemników, folii po surowcach, środkach czystości itp. Powstawać będą na terenie całego zakładu.	Tworzywa sztuczne : PE, PP, PVC Odpad stały

3.	15 01 04	Opakowania z metali	1,0	Odpad w postaci metalowych opakowań po surowcach, powstawać będzie na terenie całego zakładu.	Metale żelazne. Odpad stały.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,2	Odpad w postaci tkanin do wycierania oraz zużytych ubrań powstawać będą na terenie całego zakładu	Bawełna , celuloza , włókna naturalne i sztuczne PA, PP. Odpad stały.
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,05	Odpad stanowiąc będą zużyte urządzenia produkcyjne powstające na terenie całego zakładu	Metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne: PP, PE, ABS, PC, krzemionka. Odpad stały.
6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,1	Odpad powstawać będzie w wyniku prowadzonych na terenie zakładu prac budowlanych i remontowych	Tworzywa sztuczne : PP, PE, PCV, PC, PS,PUR, guma, polialdehydy, polimery fluorowe, fenoplasty, aminoplasty. Odpad stały.
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,1	Odpad w postaci elementów instalacji z miedzi, brązu oraz mosiądzu pochodzących z przeglądów i remontów prowadzonych na terenie zakładu.	Miedź , mosiądz, brąz. Odpad stały.
8.	17 04 05	Żelazo i stal	0,5	Odpad w postaci elementów stalowych i metalowych pochodzących będzie z rozbiórek i remontów prowadzonych na terenie zakładu.	Metale żelazne. Odpad stały.
RAZEM			2,15		

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.4.1. Dopuszczalna ilość ścieków:

II.4.1.1. Ścieki przemysłowe

$$Q_{\max} = 156,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.4.2. Dopuszczalny stan i skład ścieków przemysłowych

- pH	6,5-9,0
- BZT ₅	600,0 mg/dm ³
- ChZT	800,0 mg O ₂ /dm ³
- Azot ogólny	130,0 mg/dm ³
- Zawiesina ogólna	300,0 mg/dm ³

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

III.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie uruchomienie i zatrzymanie instalacji.

III.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych wynosić będzie nie więcej niż 800 h/rok.

III.3. Emisje substancji i energii do środowiska w czasie uruchamiania i zatrzymania instalacji nie będą przekraczać wartości ustalonych jak dla normalnej pracy instalacji określonych w punkcie II niniejszej decyzji

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 5

Emitor	Wysokość emitora [m]	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]
E 2	6,7	0,2	poziomy	293	52
E 3	6,5	0,35 x 0,35	6,8	293	1000
E 6	5,5	0,4 x 0,4	poziomy	293	4000

IV.1.2. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza
Tabela 6

Lp.	Źródło emisji	Symbol emitora	Rodzaj urządzenia	Sprawność minimalna [%]
1.	Silos na węgiel wapnia	E 2	Filtr tkaninowy	97
2.	Odpylacz technologiczny	E 3	Filtr workowy klasy F9	97

IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska

IV.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem
Tabela 7

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary lub wysokość npt [m]	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	B1	Budynek produkcyjny o wymiarach:	7,5 x 36,59 x19,79	16	0
Źródła typu „PUNKTOWE”					
2.	P1	Centrala wentylacyjna umieszczona na dachu budynku produkcyjnego	7,5	16	0
3.	P2	Wentylatory wentylacji ogólnej hali produkcyjno-magazynowej umieszczone w ścianie szczytowej budynku	4,0	16	0

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów
Tabela 8 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
2.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych.

3.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
7.	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	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemniku zabezpieczonym przed uszkodzeniem mechanicznym, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
10.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w szczelnym bezodpływowym zbiorniku wybieralnym o pojemności 1,5m ³ . Ze zbiornika odpad wybierany będzie przez specjalistyczną firmę.

Tabela 9 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w oznaczony nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczony nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w oznaczony nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany będzie w oznaczony nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w oznaczony nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpad magazynowany będzie w oznaczony nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad magazynowany będzie w oznaczony nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
8.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad magazynowany będzie w oznaczony nazwą i kodem odpadu pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 10 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne	D10
2.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	R2, D10
3.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	D10
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R13, D10
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R13, D10
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R1, R13
7.	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	D10, D13
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R12, D9
9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D10
10.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	D9

Tabela 11 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R12, R13
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12, R13
3.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R12, R13
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R12, R13
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R12, R13

6.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R1, R12, R13
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	R4, R12, R13
8.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R12

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie **II.3.** decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie **IV.3.1.** decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.3.2. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać szczelną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IV.3.3.4. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

IV.3.3.5. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie

IV.3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów niebezpiecznych lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

IV.3.4.1. Zastosowanie nowych urządzeń zapewniających ich minimalizację ilości wytwarzanych odpadów

IV.3.4.2. Zastosowanie komputerowego systemu kontroli sterowania procesem produkcji.

IV.3.4.3. Zastępowanie lamp zawierających związki rtęci innymi lampami o porównywalnych parametrach świetlnych (ilości emitowanego światła na jednostkę powierzchni).

IV.3.4.3. Planowanie produkcji- maksymalizacja szarż produkcyjnych.

IV.3.4.4. Organizacja procesu produkcyjnego ukierunkowana na minimalizowanie strat.

IV.3.4.5. Stała kontrola stanu zapasów oraz gospodarowanie materiałami i surowcami.

IV.3.4.6. Dokonywanie zakupu materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości o najdłuższym okresie eksploatacji.

IV.3.4.7. Racjonalna eksploatacja maszyn i urządzeń zgodna z instrukcjami obsługi poszczególnych urządzeń.

IV.3.4.8. Przestrzeganie instrukcji stanowiskowych i wdrożonych procedur.

IV.3.4.9. Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowej eksploatacji urządzeń produkcyjnych, w zakresie racjonalnego wykorzystania materiałów eksploatacyjnych i surowców produkcyjnych oraz w zakresie problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów co najmniej raz w roku.

IV.4. Warunki poboru wód i emisji ścieków z instalacji

IV.4.1. Pobór wody na wszystkie potrzeby wodne (cele przemysłowe, kotłowe i bytowe) instalacji odbywać się będzie z sieci wodociągowej.

IV.4.2. Odprowadzanie ścieków z instalacji

Wszystkie strumienie ścieków z instalacji będą odprowadzane do bezodpływowego zbiornika o pojemności 20 m³.

IV.4.3. Ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

IV.4.4. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

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

V.1. Maksymalne zużycie energii i paliw wykorzystywanych w instalacji:

- energia elektryczna 598 tys. kWh /rok

V.2. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 12

Lp.	Składnik	Zużycie [Mg/rok]
1.	Kreda	1 535
2.	Kreda powlekana	812
3.	Poliol	631
4.	Bioester /LZO	451
5.	Olej rycynowy	171
6.	Izocyjanian	172
7.	Ftalan dwuizobutyli	109
8.	Sadza	45
9.	Modyfikatory ciekłe (w tym LZO)	36 (27)
10.	Modyfikatory sypkie	9
Razem		3 971

V.3. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 13

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda sanitarna na potrzeby bytowe	m ³ /rok	150,00
2.	Woda przemysłowa	m ³ /rok	56,00
	RAZEM	m ³ /rok	206,00

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Parametry pracy instalacji niezbędne do prawidłowego sterowania procesem będą monitorowane przy wykorzystaniu układu sterownia poszczególnymi urządzeniami produkcyjnymi. Stałej kontroli podlegać będzie:

- temperatura w disolverach,
- prędkość obrotów mieszadła w disolverach,
- proces dozowania składników do disolverów,
- siła nacisku pras.

VI.1.2. Prowadzona będzie stała kontrola jakości produktów w zakładowym laboratorium a jej wyniki będą odnotowywane w rejestrze.

VI.1.3. Prowadzony będzie pomiar poziomu cieczy w zbiornikach magazynowych polioli i izocyjanianów.

VI.1.4. Temperatura wewnątrz pomieszczenia magazynowego surowców będzie na bieżąco kontrolowana, w przypadku spadku temperatury poniżej 20°C podjęte będą działania w celu jej podniesienia. Odczyty temperatury będą zapisywane w rejestrze.

VI.1.5. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego będzie umożliwiać stałą kontrolę i regulację parametrów umożliwiając tym samym informowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych, co zabezpieczy instalację przed uszkodzeniem oraz ograniczy możliwość wystąpienia awarii.

VI.1.6. Pomiar zużycia energii elektrycznej będzie się odbywał na liczniku, zlokalizowanym w skrzynce przyłączeniowej na zewnątrz budynku (przy ogrodzeniu). Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze.

VI.1.7. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń oraz dokonywanie analiz wyników prowadzonego monitoringu, tj. w szczególności dokonywanie wymaganych przepisami odrębnymi, okresowych przeglądów technicznych aparatów, urządzeń, czy instalacji.

VI.1.8. Prowadzona będzie systematyczna aktualizacja posiadanej dokumentacji techniczno-technologicznej instalacji i obiektów, określającej warunki funkcjonowania obiektów i prowadzenia procesów, odstępstwa od warunków normalnych i sposoby reagowania na nie (w szczególności dokumentacje techniczno-ruchowe aparatów, instrukcje stanowiskowe, technologiczne, przeciwpożarowe, karty charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych).

VI.1.9. Przestrzegane będą zawarte w ww. dokumentach warunki prowadzenia procesów i nadzoru nad instalacją.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będzie na emitorze E-3.

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

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej prowadzone będą w punktach pomiarowych:

Tabela 14

Lp.	Symbol oznaczenia punktu pomiarowego	LOKALIZACJA
1.	P1	N 50 ⁰ 0' 3,65", E 21 ⁰ 12' 42,66 X = 239424,86, Y = 658459,17
2.	P2	N 50 ⁰ 0' 3,42", E 21 ⁰ 12' 38,85" X = 239415,28, Y = 658383,57

VI.3.2. Pomiary poziomego hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

VI.3.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 7.

VI.4. Monitoring poboru wody

VI.4.1. Pomiar ilości wody pobieranej dla instalacji będzie prowadzony za pomocą licznika wody zlokalizowanego w wyznaczonym pomieszczeniu w budynku biurowym.

VI.4.2. Pomiar ilości pobieranej wody będzie monitorowany za pomocą wodomierza , odczyt ilości pobieranej wody wykonywany z częstotliwością 1 x na 2 miesiące.

VI.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

VI.5.1. Prowadzący instalację będzie określał ilość odprowadzanych ścieków z instalacji na podstawie pomiarów ilości obieranych ścieków przez odbiorcę zewnętrznego.

VI.5.2. Pomiary jakości ścieków będą wykonywane we wskaźnikach określonych w pkt II.4.2 niniejszej decyzji w zbiorniku bezodpływowym.

VI.5.3. Pomiary ilości i jakości ścieków będą wykonywane z częstotliwością 2 x w roku.

VI.5.4. Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i okresowo legalizowane.

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

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji.

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji 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. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VIII.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VIII.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej.

VIII.4. Pojemniki na płynne dodatki do produkcji posiadać będą szczelne konstrukcje oraz posiadać będą zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

VIII.5. Zbiorniki polioli i izocyjanianów umieszczone będą w szczelnych tacach przeciwrozlewczych o pojemności większej od ilości magazynowanej cieczy, będą monitorowane w zakresie temperatury oraz poziomu cieczy w zbiornikach.

VIII.6. Rurociągi prowadzone będą wywnętrz hali a ich ujście na zewnątrz będzie zabezpieczone tacą przeciwrozlewczą.

VIII.7. Stosowane będzie komputerowe sterowanie przebiegiem procesu zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VIII.8. Wykonana zostanie szczelna posadzka w hali produkcyjnej i miejscach magazynowania odpadów niebezpiecznych.

VIII.9. Wykonana zostanie wanna najazdowa dla pojazdów przywożących surowce płynne oraz bezodpływowy zbiornik do którego będą sphywać ścieki z ewentualnych rozlewów.

VIII.10. Wykonane zostaną drogi wewnętrzne umożliwiające szybki dojazd dla strażackich wozów bojowych.

VIII.11. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Podkarpackiego.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

IX.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.3. Przestrzegane będą zawarte w kartach bezpieczeństwa sposoby postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

IX.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

IX.5. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

IX.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V decyzji.

IX.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

IX.9. Prowadzona będzie stała kontrola szczelności urządzeń kanalizacyjnych.

IX.10. Prowadzony będzie bilans materiałowy surowców i produktów.

IX.11. Wyniki prowadzonego monitoringu mogą stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technicznych lub technologicznych.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1. Warunki ustalone w decyzji obowiązują od dnia uruchomienia instalacji.

XI.2. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.3 i VI.5 będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

XI.3. Sporządzone roczne bilanse masy LZO zużytych w instalacji będą przedkładane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 1 czerwca 2024r.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 26 marca 2014 r., GRAN PolyChem Sp. z o. o., Machowa 160A, 39-220 Pilzno wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji poliuretanowej dwuskładnikowej masy klejąco - uszczelniającej JOD - 32 w miejscowości Machowa.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 148/2014.

Dla ww. instalacji wydana została decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 maja 2011r. znak: RŚ.VI.DW.7660/64-1/10 udzielająca pozwolenia zintegrowanego z datą jej uruchomienia: 30 czerwca 2011r. W związku z tym, że prowadzący instalację nie rozpoczął działalności objętej pozwoleniem w terminie dwóch lat od określonego w pozwoleniu dnia, od którego jest dopuszczalna emisja zgodnie z art. 193 ust. 1b pozwolenie z dniem 30 czerwca 2013r. wygasło.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z pkt 4 ppkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji służących do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 1 a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Pismem z dnia 2 kwietnia 2014r. znak: OS-I.7222.47.1.2014.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. 14 kwietnia 2014r.- 5 maja 2014r.) na tablicy ogłoszeń GRAN PolyChem Sp. z o.o. w Machowej, Urzędu Miasta w Pilźnie, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 2 kwietnia 2014r., znak: OS-I.7222.47.1.2014.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 5 maja 2014r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych co zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączane z eksploatacji. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych a ewentualne oddziaływanie na środowisko takiej awarii ograniczy się do terenu Zakładu.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację do produkcji masy klejąco - uszczelniającej, w której produkcja prowadzona będzie na dwóch liniach technologicznych wyposażonych w urządzenia technologiczne, zbiorniki i rurociągi. Wydajność instalacji wynosić będzie 2600 m³. Podstawowym rodzajem prowadzonej produkcji będą procesy związane z otrzymaniem mieszaniny tworzącej

poliuretanową masę klejąco- uszczelniającą . Na terenie Zakładu funkcjonują również instalacje nie objęte niniejszym pozwoleniem.

Na realizację ww. przedsięwzięcia prowadzący instalacje uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Burmistrza Pilzna z dnia 15 stycznia 2010r., znak: IZP:7624-16-12/2009.

Prowadzone na terenie instalacji procesy technologiczne powodować będą emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne), zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej), powstawanie ścieków przemysłowych (wywożone do oczyszczalni).

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 pyłu zawieszonego PM10, PM2,5 do powietrza z emitatorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

W skład źródeł wprowadzających zanieczyszczenia do powietrza, eksploatowanych przez Spółkę na terenie instalacji znajdują się źródła w których realizowane są procesy technologiczne z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych zawierające w swym składzie lotne związki organiczne (LZO) tj. mające w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadające analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania. Z przedstawionych kart charakterystyk wynika, że w ich składzie znajdują się głównie węglowodory alifatyczne i aromatyczne. Maksymalna ilość zużywanych w instalacji LZO w procesie związanym z otrzymywaniem masy klejąco- uszczelniającej określanym jako „wytwarzanie mieszanin powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw” wynosić będzie 478 Mg/rok, co jest podstawą do stosowania wymogów wynikających z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Z wykonanego bilansu LZO przy nominalnej wydajności instalacji ustalono, że zachowane będą wymagane w tym zakresie standardy emisyjne. Na prowadzącego instalację nałożono obowiązek przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego rocznych bilansów masy LZO zużywanych w instalacji w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

Zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla procesu otrzymywania masy klejąco – uszczelniającej przy zastosowaniu lotnych związków organicznych (LZO) nie określono wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami. Pozostałe emitowane związki organiczne: diizocyjanian 4,4'-difenylometylu, ftalan diizobutyli, polioliol, olej rycynowy, irganox, laurylian dibutylocyny, które wprowadzane będą do powietrza z instalacji nie posiadają wartości odniesienia określonych ww. rozporządzeniu (za wyjątkiem izocyjanianów). Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania dla izocyjanianów nie wykazały przekroczenia wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia

26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W kotłowni Zakładu zainstalowany będzie kocioł o mocy cieplnej 50 kW, którego eksploatacja nie będzie wymagała pozwolenia zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia, ani zgłoszenia zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowiska do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowisko do pomiaru będzie zamontowane na emitorze E 3. Ze względów technicznych usytuowanie stanowisk pomiarowych na emitorach E 2 i E 6 nie jest technicznie możliwe.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 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 określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiarów poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Eksploatacja instalacji nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów przemysłowych oraz w wodę pitną odbywa się będzie z gminnej sieci wodociągowej eksploatowanej przez Miejski Zakład Wodociągów i Kanalizacji w Pilźnie, z którym Spółka posiada stosowną umowę. Pobór wody dla potrzeb instalacji będzie opomiarowany. Woda przeznaczona będzie na potrzeby bytowe i przemysłowe instalacji.

Odprowadzanie ścieków z instalacji bezpośrednio do środowiska nie występuje. Wszystkie strumienie ścieków z instalacji jako mieszanina będą odprowadzane do zbiornika bezodpływowego o pojemności 20 m³, a następnie do Oczyszczalni Ścieków Miejskiego Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Pilźnie. Warunki odprowadzania ścieków z instalacji do urządzeń kanalizacyjnych określono w pkt III.4 pozwolenia, zgodnie z wnioskiem Zakładu. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów jakości odprowadzanych ścieków określono w oparciu o wnioski zawarte w dokumentacji oraz w sposób pozwalający na miarodajną ocenę emisji ścieków z instalacji. Wody opadowo-roztopowe z uwagi na brak możliwości odprowadzania do odbiornika rozprowadzane będą po powierzchni terenu Zakładu.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i 188 ust 2a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania i odzysku. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych 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.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów pt:

1. Reference Document on Best Available Techniques for Manufacture of Organic Fine Chemicals. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). European Commission. August 2006; (Specjalne związki organiczne).
2. Reference Document on Best Available Techniques in the Large Volume Chemicals Industry. February 2003. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). (Wielkotonażowy przemysł chemiczny).
3. Reference Document on General Principles of Monitoring. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). July 2003; (Ogólne zasady dotyczące monitoringu).
4. Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC). July 2006; (Emisje z magazynowania).
5. Reference Dokument on Best Available Techniques for Energy Efficiency (IPPC). February 2009; (Efektywność energetyczna).

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT):

Zapis dokumentu referencyjnego	Stan istniejący w instalacji
Wykonanie instalacji i systemu zbierania ścieków z materiałów odpornych na korozję w celu zapobieżenia wyciekom i redukcji rozpuszczania się metali w ściekach	Instalacja i system zbierania ścieków wykonano z materiałów odpornych na korozję

Niebezpośrednie systemy chłodzenia (Chyba, że wymaga tego proces)	Proces nie wymaga chłodzenia
Czysty surowiec i reagenty pomocnicze	Stosowane są czyste surowce i reagenty pomocnicze
Nietoksyczne lub nisko toksyczne dodatki do wody chłodzącej	Nie stosuje się dodatków
Zbieranie ścieków do beczek posadowionych na twardej powierzchni, która ma spust do miski zbiorczej	Ścieki sanitarne i porządkowe odprowadzane będą istniejącą kanalizacją sanitarną do szczelnego zbiornika wybieralnego o pojemności około 20 m ³ . Ścieki z wanien odprowadzane będą do bezodpływowego separatora wyłapującego ścieki z wanien o pojemności około 1,5 m ³ . Ścieki z separatora wywożone będą do oczyszczalni ścieków.
Materiały do usuwania wycieków w strategicznych punktach instalacji	Istnieje system zapobiegawczy W razie wycieku stosowany będzie sorbent (piasek, trociny lub diatomit) neutralizujący wyciek substancji)
Procedury działania w razie wycieku	Procedury działania w razie wycieku są opracowane i zawarte w instrukcji stanowiskowej
Regularna kontrola wycieków z instalacji i szybka naprawa	Nie istnieje możliwość wycieków z instalacji podczas prawidłowej pracy instalacji i regularnych przeglądów.
Oddzielenie systemów zbierania zanieczyszczeń substancji płynnych, ścieków, zanieczyszczonej wody i płynów zawierających olej mineralny	Systemy zbierania zanieczyszczeń substancji płynnych, ścieków, zanieczyszczonej wody i płynów zawierających olej mineralny są oddzielone
Nieskażone spusty	Warunek spełniony
Zwiększenie odzysku (zatrzymanie substancji z roztworów w celu ponownego użycia) substancji, które nie nadają się do ponownego użycia poprzez optymalizację procesów, szczególnie przez polepszenie wsadu do reakcji.	Proces prowadzi się w sposób optymalny. Nie odzyskuje się substancji zawartych w ściekach. Ścieki to: ścieki socjalno - bytowe - od zatrudnionych i przemysłowe (porządkowe z utrzymania czystości), oraz powstające podczas opadów deszczu w wannie najazdowej oraz w wannie projektowanej przy punkcie rozładunku surowców płynnych. Ścieki technologiczne nie powstają. Charakterystykę ścieków podano poniżej*
Zbiorniki magazynowe i sprzęt do załadunku (rozładunku) są zaprojektowane w taki sposób, aby zapobiec wyciekom i zanieczyszczeniom gruntu i wody przez takie wycieki.	Zbiorniki magazynowe i sprzęt do załadunku (rozładunku) umieszczone są w tacach przeciwolewczych aby zapobiec wyciekom i zanieczyszczeniom gruntu i wody.
Zastosowanie materiałów nieprzepuszczalnych przy gruncie na terenie instalacji i przy misce zbiorczej	Zastosowano takie materiały
Systemy zbierania gdzie mogą wystąpić wycieki (np. tace do kapania, szyby wyłapujące)	Istnieją takie systemy

Sprzęt zapewniający pełne opróżnienie Instalacji przed jej otwarciem	Zapewniono możliwość pełnego opróżnienia instalacji przed jej otwarciem.
System wykrywania wycieku i program konserwacji dla wszystkich zbiorników (szczególnie podziemnych) i spustów	Wycieki mogą być zlokalizowane wizualnie przez załogę podczas codziennych czynności związanych z obsługą urządzeń produkcyjnych
Zamknięty obieg wody chłodzącej	Nie ma potrzeby stosowania wody chłodzącej
Zadaszenie minimalizujące ingerencje deszczówki (zgodnie z BHP)	W części procesowej obiekt zadaszony
Mierniki zużycia wody w celu zidentyfikowania miejsc największego zużycia	Istnieje pomiar zużycia wody
Dopuszczalne stężenie w gazach odlotowych - wg BAT (2)- Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques for the manufacture of Organic Fine Chemicals August 2006 r - instalacje zabezpieczone przed emisją w inny sposób niż przez spalanie (absorpcja, kondensacja, wymrażanie, adsorpcja) mogą emitować ładunek w przeliczeniu na węgiel do 0.1 kg/h, zabezpieczone zaś przez spalanie do 0.05 kg/h. Usuwanie cząstek stałych powinno zapewnić poziom emisji do 0.05-5 mg/m ³ , masowo do 0.001-0.1 kg/h.	Zgodne z wymaganiami BAT i przepisami ochrony środowiska. W instalacji do produkcji masy uszczelniająco – klejącej stosuje się odpylanie z użyciem filtracji. Ilość i stężenie emitowanego pyłu jest mniejsze od dopuszczalnego. Emisja LZO z instalacji jest bardzo niska i nie wymaga stosowania urządzeń do ich redukcji.
Bezpieczeństwo	Technika ograniczania emisji bezpieczna (odpylanie)
Koszt inwestycyjny i eksploatacyjny	Rozważono na etapie projektowania
Dostępność czynników procesowych	Pełna dostępność
BAT dla odzysku lub ograniczania lotnych związków organicznych:	W procesie produkcyjnym nie stosuje się aparatury do ograniczania lub odzysku lotnych związków organicznych ze względu na niewielką ich ilość oraz spełnienie odpowiednich norm emisyjnych.
Zapobieganie tworzeniu się odpadów u źródła	Powstawanie odpadów na terenie instalacji będzie minimalizowane u źródła.
Ograniczenie odpadów, których powstawania nie da się uniknąć	Ograniczenie poprzez dbałość o przestrzeganie warunków prowadzenia procesu, co będzie określać instrukcja technologiczna
Zwiększenie recyklingu odpadów	Odpady, których wytworzeniu nie uda się zapobiec magazynowane będą w wyznaczonych i uporządkowanych miejscach na terenie, do których prowadzący posiada tytuł prawny. Wszystkie odpady, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą odpowiednim odbiorcom do unieszkodliwienia lub odzysku
Projekt procesu	Analizowano na etapie raportu oddziaływania na środowisko dla tej inwestycji
Analiza pod kątem ochrony środowiska dla surowców i pośrednich produktów	

Analiza niekontrolowanych emisji do środowiska	Analizowano na etapie raportu oddziaływania na środowisko dla tej inwestycji
Segregacja odpadów u źródła	Odpady są segregowane w miejscu
Wprowadzenie rezerwowego systemu ograniczania emisji (jeśli jest wymagana)	System ograniczania emisji nie wymaga wprowadzenia rezerwowego
Polityka	Strategia jest sformułowana Kładzie jakości
Sformułowanie strategii ochrony środowiska i obowiązku jej przestrzegania	
Określenie struktury organizacyjnej dla zapewnienia pełnej odpowiedzialności pracowników	Struktura organizacyjna jest określona
Pisemne procedury eksploatacji instalacji (Obsługa, konserwacja, rozruch, zatrzymanie)	Określa instrukcja technologiczna
Określenie systemów auditu wewnętrznego dla przeglądu efektywności wdrażania polityki ochrony środowiska, zgodności z procedurami, normami i wymaganiami prawa	Audit jest przeprowadzany 1x w roku
Praktyki księgowania uwzględniające pełne koszty surowców (łącznie z energią) usuwania i oczyszczania odpadów.	Praktyki zostały wprowadzone
Długoterminowe planowanie finansowe i techniczne dla inwestycji ochrony środowiska.	Jest planowane
Analiza kwestii „Ekologii przemysłowej” tj. wpływ procesu na jego otoczenie i możliwość uzyskania lepszej sprawności i osiągnięć w odniesieniu do ochrony środowiska	Osiągi są najlepsze z możliwych. Pomimo tego analiza jest prowadzona
Prowadzenie procesu	
Zastosowanie systemów sterowania(sprzętu i oprogramowania) zarówno dla procesu podstawowego jak i urządzeń dla ograniczania zanieczyszczeń w celu zapewnienia stabilnej pracy, wysokiej wydajności i dobrych osiągnięć w odniesieniu do ochrony środowiska.	Instalacja jest wystarczająco opomiarowana dla minimalizacji jej oddziaływania na środowisko
Wdrożenie systemów dla zapewnienia świadomości i przeszkolenia operatorów w kwestii ochrony środowiska.	System jest wdrożony
Instrukcja działań w sytuacjach nienormalnych.	Instrukcja jest opracowana i wdrożona
Monitoring kontroli procesu dla wykrycia parametrów pracy odbiegających od normy Wdrożenie systemu gospodarowania odpadami, który obejmuje ciągłą minimalizację ilości odpadów dla wdrożenia technik, które redukują emisję i zużycie surowców.	Instalacja jest opomiarowana, załoga przeszkolona, instrukcje eksploatacji są opracowane
Sformułowanie procedury reagowania na zjawiska nienormalne	Procedury zostały sformułowane
Dostępność danych z ciągłej kontroli procesu produkcyjnego dla krytycznych parametrów środowiskowych w celu wykrycia odbiegających od normy parametrów pracy i zapewnienie odpowiednich systemów dla ich szybkiego eliminowania	Dane są w pełni dostępne

<p>Zastosowanie inspekcji i konserwacji zapobiegawczej i w razie potrzeby następczej dla zoptymalizowania osiągnięć instalacji i urządzeń technologicznych</p>	<p>Inspekcja jest zastosowana</p>
<p>Wprowadzenie i utrzymywanie systemu zarządzania środowiskiem, który zawiera jako odpowiednie dla indywidualnych uwarunkowań następujące główne punkty:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zdefiniowaną politykę środowiskową; - Zaplanowane i ustanowione niezbędne procedury; - Wdrożenie procedur ze zwróceniem szczególnej uwagi na: <ul style="list-style-type: none"> - strukturę i od - szkolenie, świadomość i kompetencje, - porozumiewanie się, - zaangażowanie pracowników, - dokumentowanie, - skuteczny system kontroli procesów, - program konserwacji, - gotowość reakcji na zagrożenia, - przestrzeganie wymagań BHP i OŚ. <p>Kontrola realizacji i podejmowanie działań naprawczych ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitoringu i pomiarów emisji, - działań zapobiegawczych i naprawczych, - przechowywania rejestrów i zapisów, niezależnych (gdzie wykonalne) audytów w celu określenia czy system środowiskowy odpowiada planom i został właściwie wdrożony i jest odpowiednio utrzymywany; 	<p>Inwestor dla instalacji planuje wdrożyć system ISO 9001:2009, przyjętą Politykę Jakości obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. W przyszłości po uruchomieniu produkcji planuje również wdrożenie systemu zarządzania środowiskiem ISO 14001, który zapewni pełniejszą i ciągłą realizację zasad polityki środowiskowej.</p> <p>W firmie opracowane oraz wdrożone do stosowania zostały następujące instrukcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - technologiczna zawierająca pisemne procedury eksploatacji instalacji (Obsługa, konserwacja, rozruch, zatrzymanie), - stanowiskowe, - instrukcja działań w warunkach odbiegających od normalnych.
<p>Zaprojektowanie, wykonanie i eksploatację instalacji zapewniające:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapobieganie nieplanowanym zrzutom/emisjom, - minimalizację zużycia i emisji. - monitorowanie instalacji. <p>Sposób prowadzenia procesów technologicznych zaprojektowano w sposób, który pozwala na kontrolę ich przebiegu i uruchomienie procedury zatrzymania procesu w przypadku nie dotrzymania jego parametrów. Do minimum ograniczone jest wystąpienie omyłki spowodowanej przez mniej uważną obsługę.</p>	<p>Prowadzący instalację nie przewiduje żadnych zmian procesów produkcyjnych. Produkcja prowadzona jest w oparciu o najlepsze dostępne technologie, co powoduje, że w okresie najbliższych 10–ciu lat nie będą się pojawiały - w związku z działalnością - inne niż obecnie oddziaływania na środowisko.</p> <p>Przyjęte rozwiązania technologiczne, monitorowanie procesów i emisji, magazynowanie odpadów spełniają wymagania określone w odpowiednich dokumentach BREF dla BAT.</p> <p>Wystąpienie sytuacji awaryjnej w instalacji mogącej spowodować zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane poprzez stosowanie procedur oraz zabezpieczeń, które regulują sposób postępowania w trakcie procesów produkcyjnych występujących na instalacji.</p>
<p>Eliminacja emisji zorganizowanej poprzez zaawansowane projektowanie wyposażenia, z wykorzystaniem środków takich jak:</p>	<p>W instalacji stosowane będą urządzenia służące do ograniczenia emisji w tym przede wszystkim, hermetyzacja</p>

<ul style="list-style-type: none"> - stosowanie zaworów o odpowiedniej konstrukcji uniemożliwiającej wycieki/ulatnianie, np. z podwójnym uszczelnieniem, szczególnie dla substancji niebezpiecznych, - stosowanie pomp, sprężarek i mieszalników o niskiej emisyjności lub podwójnym uszczelnieniem i zamknięciem hydraulicznym lub w odpowiednich szczelnych obudowach, - minimalizacja ilości połączeń (kołnierzowych) elementów instalacji, - skuteczne uszczelnianie - zamknięte pobieranie prób, - kolektorowanie odpowietrzeń. 	<p>podawania surowców, zawory o konstrukcji uniemożliwiającej wycieki, pokrywy na disolverach, podawanie surowców sypkich pod lustro cieczy, skuteczne uszczelnienie, minimalna ilość połączeń oraz filtry zapobiegające emisji.</p>
<p>Eliminacja emisji niezorganizowanej poprzez jej identyfikację oraz analizę i klasyfikację elementów instalacji i procesu pod kątem ich typów i warunków pracy powodujących wysoki potencjał takich strat.</p>	<p>Prowadzący instalację będzie realizował powyższe zasady poprzez prowadzenie szczegółowego bilansu materiałowego obejmującego wielkości zużycia surowców, produkcji i strat do środowiska w formie emisji zorganizowanej i niezorganizowanej, oraz podejmowanie działań wynikających z okresowej analizy bilansu. Bilans surowców i produktów dokonywany będzie okresowo z częstotliwością raz w roku</p>
<p>Ustanowienie i realizowanie programów monitoringu i konserwacji instalacji oraz wykrywania strat i usuwania skutków w powiązaniu z oceną emisji niezorganizowanej.</p>	<p>Prowadzący instalację opracuje i wdroży program przeglądów i konserwacji oraz remontów wszystkich eksploatowanych urządzeń zgodnie z wymaganiami UDT oraz Zakładowy Harmonogram Przeglądów i Remontów, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki, pompy, zawory i armatura objęte będą przez dział techniczny zakładu planem konserwacji i remontów, - stosowane w zakładzie liczniki przepływu będą posiadać aktualne świadectwa legalizacji, -zbiorniki będą wyposażone w Książki Rewizji Zbiornika, a stan techniczny i dokumentacja zbiorników będą podlegać zgłoszeniu i kontroli UDT w wymagających tego przypadkach.
<p>Eliminacja emisji pyłów poprzez kombinację następujących rozwiązań:</p> <ul style="list-style-type: none"> -redukcję możliwości powstawania pyłów w liniach transportowych -zastosowanie odpowiednio dobranych i efektywnych urządzeń odpylających zamontowanych na wyciągach z zasypu surowców sypkich -zastosowanie mokrych skrubarów 	<p>W instalacji zastosowane będą maksymalnie krótkie i proste połączenia rurowe. Proces transportu surowców sypkich do urządzeń produkcyjnych prowadzony będzie z zastosowaniem odpowiednio dobranych i efektywnych urządzeń odpylających zamontowanych na wyciągach z zasypu surowców sypkich.</p>
<p>Minimalizacja rozruchów i zatrzymań instalacji w celu uniknięcia emisji szczytowych oraz zredukowania ogólnego poziomu zużycia np.</p>	<p>Dłuższe postoje remontowe urządzeń, na ogół wcześniej zaplanowane, odbywać się będą po zakończeniu produkcji partii</p>

<p>energii, surowców.</p>	<p>wyrobu, a produkcja kolejnych partii przenoszona będzie na sąsiednie identyczne urządzenie bez dodatkowej emisji do atmosfery, w ten sposób Instalacja pracować będzie od początku do końca danego procesu bez zatrzymywania.</p>
<p>Stosowanie systemów kanalizacji rozdzielczej w szczególności dla:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieków technologicznych - ścieków socjalnych i wód opadowych - wody chłodniczej 	<p>Z analizy przeprowadzonej wyżej dotyczącej zaopatrzenia w wodę wynika, że w projektowanym zakładzie występują źródła powstawania ścieków. Z analizy dokumentacji projektowej wynika, że w fazie eksploatacji zakładu powstawać będą ścieki takie jak ścieki sanitarne wytwarzane przez pracowników zakładu oraz ścieki porządkowe związane z myciem posadzek ciągów komunikacyjnych w poszczególnych obiektach. Ścieki będą odprowadzane systemem kanalizacji sanitarnej do zbiornika wybieralnego. Ścieki ze zbiornika wybieralnego wywożone będą do oczyszczalni ścieków. Na terenie przedsięwzięcia wykonano wanny najazdową pod cysternę dowożącą surowce płynne oraz wanny przy stanowisku przeładunku surowców płynnych. Podczas opadów deszczu wody opadowe gromadzone w wannach mogą być zanieczyszczone wypłukiwanymi z wanien surowcami. Ścieki te odprowadzane będą do bezodpływowego separatora wyłapującego ścieki z wanien, który zlokalizowany zostanie przy wannie najazdowej pod cysternę. Ścieki z separatora wywożone będą przez specjalistyczną firmę. Instalacja nie jest źródłem ścieków techn. podczas normalnej jej pracy.</p>
<p>Prowadzenie następujących rodzajów monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitoring emisji u źródła, tj. monitorowanie zanieczyszczeń odprowadzanych z instalacji do środowiska, - monitoring efektywności wykorzystania energii - monitoring procesów, tj. monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu (np. ciśnienia, temperatury, natężenia przepływu strumieni) w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo, - monitoring wpływu na środowisko, tj. 	<p>Monitoring procesów technologicznych Monitorowane parametry dobrane zostały stosownie do ryzyka zagrożenia środowiskowego, a wyniki podawane są w jednostkach miar zgodnych z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji. Przyjęty monitoring technologiczny pozwala na dokonywanie przeglądu procesów tak, aby móc uwzględnić następujący rozwój techniczny w tych procesach i poprawić ich jakość i efektywność. Monitoring efektywności wykorzystania energii to przede wszystkim prowadzenie nadzoru nad procesami energetycznymi. Monitorowana będzie ilość zużywanych</p>

<p>monitorowanie poziomu zanieczyszczeń w otoczeniu instalacji, w zasięgu jej oddziaływania oraz badanie wpływu na ekosystemy</p>	<p>paliw oraz zużycie energii dla potrzeb własnych. Kontrola taka pozwala na:</p> <ul style="list-style-type: none"> -wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia paliw i energii, -uzyskanie informacji o zużyciu paliw i energii w przeszłości, -wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia paliw i energii w przyszłości, -bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem. <p>Monitoring parametrów technicznych produkcji prowadzony jest automatycznie metodą elektroniczną poprzez komputerowy system kontroli sterowania procesem produkcji.</p>
---	--

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

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.

Pozwolenie zostało wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację inwestycji zgodnie art. 191a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane w instalacji będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością zgodny z ISO 9001: 2009, co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 147 ustawy Poś, jest obowiązany do przeprowadzenia pomiarów wstępnych emisji z tej instalacji, najpóźniej w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

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

Oplata skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczoną w dniu 26.03.2014 r.
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. GRAN PolyChem Sp. z o. o.,
Machowa160A, 39-220 Pilzno
2.OS-I- a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2.Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów