



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.32.14.2015.DW

Rzeszów, 2016-06-10

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016r., poz. 23);
- art. 192, art. 214, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016r., poz. 672) w związku z § 2 ust.1 pkt 1 lit. a oraz pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71);

po rozpatrzeniu wniosku Nowy Styl Sp. z o. o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno reprezentowanej przez pełnomocnika Bogusława Kapałę z dnia 7 grudnia 2015r., wraz z uzupełnieniami, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2013r., znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW, zmienionej decyzją z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.28.11.2014.DW udzielającej Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień procesowych 172,4 m³ i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2013r., znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW, zmienioną decyzją z dnia 19 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.28.11.2014.DW udzielającą Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień procesowych 172,4 m³ i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6, w następujący sposób:



1.1. Punkt 1.2.1.2. otrzymuje brzmienie:

„1.2.1.2. Urządzenia pomocnicze wchodzące w skład instalacji galwanizerni:

Oczyszczalnia ścieków technologicznych wraz z systemami rurociągowo-pompowymi składająca się z dwóch węzłów:

- węzła ścieków chromowych, w skład którego wchodzić będą: zbiornik ścieków chromowych i kwaśnych o poj. 20 m³, zbiornik ścieków zasadowych o poj. 20 m³, wanna redukcji chromu Cr⁺⁶ (dwukomorowa) o poj. 3 m³ łącznie, wanna neutralizacji o poj. 2,5 m³, dekanter o poj. 6 m³, prasa filtracyjna o powierzchni filtracji 20 m² oraz zbiorniki reagentów;
- węzła ścieków kwaśno-alkalicznych niklowych, w skład którego wchodzić będą: zbiornik ścieków H/OH o poj. 20 m³, wanna neutralizacji o poj. 4 m³, wanna flokulacji o poj. 3 m³, dekanter o poj. 90 m³, zbiornik filtrów węglowych o poj. 5,5 m³, zagęszczacz szlamu o poj. 6 m³, prasa filtracyjna o powierzchni filtracji 13,4 m², filtry piaskowe 2 szt., filtry węglowe 2 szt., końcowa korekta pH – zbiornik o poj. 2,5 m³, zbiornik ścieków oczyszczonych.

Posadzka w oczyszczalni wyłożona będzie płytkami chemooodpornymi, ze spadkiem do kanału wychwytowego zakończonego zbiornikami awaryjnymi. Wanny i zbiorniki na reagenty stosowane w oczyszczalni będą dwupłaszczkowe.

Stacja przygotowania wody DEMI o wydajności max 4 m³/h, złożona z kolumny węglowej, kolumny kationitowej i kolumny anionitowej; stacja pracować będzie w obiegu zamkniętym oczyszczając wodę z ostatniej płuczki po procesie chromowania, przed płuczką gorącą.

Wyparki próżniowe do odzysku kwasu chromowego z pierwszej płuczki kaskadowej po chromowaniu o wydajności max 50 dm³ kondensatu na godzinę każda o skuteczności odzysku chromu min. 99%; uzyskany zatężony kwas chromowy kierowany będzie do wanny procesowej a destylat do ostatniej płuczki kaskadowej. Opary z procesu zasysane będą przez boczne ssawy szczelinowe umieszczone na wannach procesowych.

Magazyny surowców chemicznych dla galwanizerni stanowić będzie zespół trzech pomieszczeń:

- 1) Magazyny środków chemicznych o powierzchni 25 m²,
- 2) Magazyn reduktorów i alkali o powierzchni 10 m²,
- 3) Magazyn kwasów o powierzchni 20 m².

Magazyny wyposażone będą w wentylację mechaniczną i grawitacyjną. W pomieszczeniach magazynów posadzki wyłożone będą płytkami chemooodpornymi a ściany zabezpieczone farbą zmywalną na wysokość 2 m od posadzki.

Magazyn kwasów posiadać będzie bezodpływową podziemną tacę wychwytową o pojemności 1 m³. Pozostałe dwa magazyny posiadać będą kratki ściekowe z odpływem do zbiornika awaryjnego.

Magazyn odpadów (gromadnik odpadów) galwanicznych stanowić będzie stalowa wiata zamknięta o utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczona dookoła murkiem betonowym.”

I.2. Punkty I.2.1.2. otrzymuje brzmienie:

„1.2.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej (PUR)

W skład instalacji wchodzić będą:

1.2.2.1. Dwa zespoły urządzeń do produkcji pianki PUR złożone z:

- wtryskarki wysokociśnieniowej o wydajności od 50 do 300 g/s
- zbiorników ciśnieniowych izocyjanianu i polioliu o pojemności 250dm³ każdy i ciśnieniu roboczym około 0,2 MPa,
- pompy hydraulicznej o wydajności 14 l / min,
- głowicy mieszającej,
- form wtryskowych:
 - dla pianki elastycznej 1 karuzela obsługująca 10 form,
 - dla pianki twardej 1 karuzele obsługująca 10 form.

Zanieczyszczenia znad stanowisk operatorskich wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągów emitorem E-12.

1.2.2.2. Zespół urządzeń do zalewania pianek elastycznych SATO składający się z następujących elementów:

1) wtryskarki wysokociśnieniowej o wydajności 1100 g/s,

2) stanowiska zalewania automatycznego:

- karuzeli obsadzonej 8 formami umieszczonymi w kasetach, ramię manipulatora sterowane automatycznie, na którym umieszczona będzie głowica mieszająca dozująca o wydajności max do 1100 g/s,
- 2 stanowisk pracy operatorów (odbiorcze i załadowne),
- komputera sterującego pracą maszyny,
- urządzenia próżniowe do otwierania komórek pianki (próżnia - 0,1MPa).

Zanieczyszczenia znad stanowisk operatorskich wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągów emitorem E-39.

3) stanowiska do zalewania ręcznego składającego się z:

- 4 stanowisk z formami umieszczonymi w kasetach,
- głowicy mieszająco-dozującej sterowanej manualnie przez operatora,
- komory próżniowej do otwierania komórek pianki
- urządzenia walcującego umieszczonego przy karuzeli
- komputera sterującego pracą maszyny

Zanieczyszczenia znad stanowisk z formami wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągowe emitorem E-39.

1.2.2.3. Zespół urządzeń do zalewania pianek elastycznych Polyfa
składający się z:

- wtryskarki wysokociśnieniowej o wydajności 150-900 g/s,
- karuzeli obsadzonej 10 formami umieszczonymi w kasetach, ramię manipulatora sterowane automatycznie, na którym umieszczona będzie głowica mieszająco - dozująca o wydajności max do 900 g/s,
- 1 stanowiska pracy operatorów o rozpiętości 4 nośników form (odbiorcze i załadowne),
- komputera sterującego pracą maszyny,
- urządzenia próżniowego do otwierania komórek pianki (próżnia - 0,1 MPa).

Zanieczyszczenia znad stanowisk z formami wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągowe emitorem E-12.

1.2.2.4. Zespół urządzeń testowych do zalewania pianek elastycznych
składający się z:

- wtryskarki wysokociśnieniowa o wydajności 150-900 g/s
- karuzeli obsadzonej 3 formami umieszczonymi w kasetach, ramię manipulatora sterowane automatycznie, na którym umieszczona będzie głowica mieszająco dozująca o wydajności max do 900 g/s,
- 1 stanowiska pracy operatora,
- komputera sterującego pracą maszyny,

Zanieczyszczenia znad stanowisk z formami wprowadzane będą do atmosfery poprzez okapy wyciągowe emitorem E-12.

1.2.2.5. Miejsce magazynowania surowców

Surowiec do produkcji pianek poliuretanowych dostarczany będzie od dostawcy systemu do magazynu chemicznego w szczelnie zamkniętych paletopojemnikach z tworzyw sztucznych o pojemności 1000 dm³, osobno składnik A (izocyjanian), osobno składnik B (mieszanina polioliu). Magazyn zlokalizowany jest w budynku C-20. Powierzchnia magazynu wynosi ok. 150 m². Magazynowane surowce będą przechowywane osobno składnik A i osobno składnik B w wydzielonej części magazynu na tacach przeciwozlewczych. W celu zapewnienia odpowiednich warunków magazynowania zgodnych z zaleceniami producenta oraz kartą charakterystyki w/w surowców pomieszczenie wyposażone będzie w urządzenia zapewniające stabilizację temperatury na poziomie > 15°C

W obrębie hali produkcyjnej wydzielony będzie dobowy bufor podstawowych surowców do produkcji pianki poliuretanowej. W buforze magazynowany będzie dobowy zapas polioliu i izocyjanianu w celu zapewnienia ciągłości produkcji."

I.3. Punkt I.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3. Parametry produkcyjne instalacji

I.3.1. Instalacja galwanizerni

- maksymalna roczna wydajność instalacji	730 000 m ² / rok,
- maksymalny czas pracy instalacji	8 760 h/rok,
- max zużycie energii elektrycznej	6,00 kWh/m ² ,
- max zużycie energii cieplnej	22,50 MJ/m ² ,
- max zużycie wody	0,233 m ³ /m ² ,

I.3.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej

- maksymalna roczna wydajność instalacji	1 100 Mg/rok pianek PUR
- maksymalny czas pracy instalacji	7 200 h/rok
- maksymalne zużycie energii elektrycznej	1 800 MWh/rok

I.4. Punkt I.4.2. otrzymuje brzmienie:

„I.4.2. Charakterystyka prowadzonych procesów produkcji pianki PUR

Surowiec do produkcji będzie dostarczany i magazynowany w paletopojemnikach osobno składnik A (izocyjanian), osobno składnik B (mieszanina poliolu). Surowiec za pomocą pompy hydraulicznej podawany będzie bezpośrednio do zbiornika roboczego wtryskarki.

Napełnianie form następować będzie mieszaniną poliolu i izocyanianianu poprzez głowicę mieszająco-dozującą. Do głowicy mieszająco-dozującej składniki dostarczane będą za pomocą pomp dozujących wielotłoczkowych bezpośrednio ze zbiorników roboczych. Każdy zbiornik roboczy posiadać będzie podwójny płaszcz dla utrzymywania optymalnej temperatury składników używanych w procesie. Czynnikiem chłodzącym będzie woda z zamkniętego układu chłodzenia. Na każdą z form przed napełnieniem poliuretanem наносzony będzie środek antyadhezyjny w postaci aerozolu. Składniki wprowadzane będą w określonych stosunkach stechiometrycznych, pod ciśnieniem zmiennym zależnym od wytwarzanego elementu w przedziale od 120 do 190 bar, do głowic mieszających, gdzie zachodzić będzie proces mieszania właściwego o charakterze komorowym, przeciwpądowo-wtryskowym. Z mieszaniny reaktywnej, wprowadzonej pod ciśnieniem do gniazda formy, po utwardzeniu otrzymywane będą gotowe przedmioty. Wzrost pianki będzie ograniczony kształtem formy, do której będzie wprowadzany. Nad każdą z form znajdować się będą ssawy podłączone do emitora, które odbierają wydzielający się w procesie CO₂.

W Zakładzie produkowane będą pianki poliuretanowe:

- a) elastyczna o gęstości 45-60 kg/m³ w kolorze jasno-kremowym
- b) sztywna (integralna) o gęstości 400-510 kg/m³ w kolorze czarnym.

Pianka po uformowaniu poddawana będzie operacji obcinania
wyptywek technologicznych na osobnym stanowisku na hali poliuretanów.”

I.5. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

II.1.2. Instalacja pianki poliuretanowej

II.1.2.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

„Tabela 3

Źródło	Oznaczenie emitora	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[kg/h]
Emitor wtryskarek (2 szt.) do spieniania PUR, wtryskarki Polyfa i wtryskarki Laboratoryjnej	E-12	Węglowodory alifatyczne	3,50
Emitor zespołu urządzeń SATO	E-39	Węglowodory alifatyczne	3,50

II.1.2.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji:

Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Węglowodory alifatyczne	50,40

I.6. Punkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:

„II.3.1. Instalacja pianki poliuretanowej

Tabela 8 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,0	Dostawa chemikaliów dla instalacji poliuretanów	Stan skupienia stały. Opakowania po substancjach chemicznych niebezpiecznych zanieczyszczone: poliol polieterowy, diizocyjanian difenylometanu, heptan.

2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne i rtęciowe)	0,5	Wymiana zużytych źródeł światła	Stan skupienia - stały. Szkło, tworzywa sztuczne (PE, PP, PCV, TPE,, ABS), stal, metale ciężkie i ich związki (rtęć, miedź, cynk, wolfram, cyna itp.)
3.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,0	Spienianie poliuretanów	Substancje ciekłe: polioli polieterowy, diizocyjanian difenylometanu, heptan.
RAZEM			60,50		

Tabela 9 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	5,0	Wymiana zużytych węży w instalacji	Stan skupienia — stały. Węże wykonane z tworzyw sztucznych (PE, PP, PCV, TPE, oraz gumy)
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	130,0	Instalacja poliuretanów / spienianie pianki twardej i elastycznej	Stan skupienia — stały. Odpady w postaci spienionej pianki PUR.
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	130,0	Instalacja poliuretanów / spienianie pianki twardej i elastycznej	Odpady w postaci spienionej pianki PUR Stan skupienia — stały.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,0	Dostawa półproduktów dla instalacji poliuretanów	Naturalne i syntetyczne polimery powstające w wyniku przeróbki ropy naftowej (PE, PP, PS, PVC, PC). Stan skupienia stały.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	3,0	Dostawa szkieletów wyrobów gotowych przeznaczonych do procesu chromowania	Fe i C i metale m.in.: Cr, Ni, Mn, W, Cu, Mo, Ti oraz wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenki siarki i fosforu Stan skupienia stały.

6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20,0	Materiały wykorzystywane do zabezpieczenia detali podczas transportu	Naturalne i syntetyczne polimery (PE, PP, PS, PVC, PC). Celuloza, włókno ścieru drzewnego inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus) Stan skupienia stały
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0	Odpad powstaje w procesie odcinania nadlewek pianki. Odzież ochrony osobistej i zużyte czyściwo	Szmaty, sorbenty, ubrania robocze, filtry (celuloza lub inne włókna roślinne, węgiel aktywny, bawełna) nasączone lub zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Stan skupienia - stały.
RAZEM			295,0		

I.7. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

Tabela 10

Numer emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temp. [K]	Czas emisji [h/rok]
E-32	10,5	0,9	13,1	290	8760
E-33	10,5	1,6	10,6	300	8760
E-34	10,5	1,6	10,6	300	8760
E-12	9,5	0,9/1,05	16,0	293	7200
E-39	9,5	0,8	zadaszony	293	7200

I.8. Punkt VI.1.2.6 otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1.2.6. Zanieczyszczenia z zespołu urządzeń SATO wprowadzone będą do atmosfery w sposób wymuszony emitorem E-39, zanieczyszczenia z pozostałych urządzeń do produkcji pianki PUR oraz nowych maszyn POLYFA wprowadzane będą do atmosfery w sposób wymuszony emitorem E-12.”

I.9. Punkt IV.3.2 otrzymuje brzmienie:

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

IV.3.2.1. Instalacja galwanizerni

Tabela 16 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zaw. niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Tabela 17 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6..	17 04 03	Ołów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

IV.3.1.2. Instalacja pianki poliuretanowej

Tabela 18 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zaw. niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Tabela 19 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
----	----------	---	--

I.10. Punkt IV.3.3 otrzymuje brzmienie:

„IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby ograniczania ich powstawania

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 lub na utwardzonych placach zabezpieczonych przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.3. Magazynowane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem lub rozlaniem.

IV.3.3.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IV.3.3.5. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

IV.3.3.6. Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

IV.3.3.7. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

IV.3.3.8. W celu zapobiegania powstawaniu odpadów podejmowane będą działania polegające na obserwacji nowych rozwiązań technicznych oraz ich wdrażanie jeżeli będzie to uzasadnione technologicznie i ekonomicznie w tym:

-wdrożenie nowego programu komputerowego, sterującego obróbką oczyszczani ścieków.

-zastosowanie precyzyjnych dozowników reagentów do kąpieli procesowych i oczyszczania ścieków co pozwala na precyzyjne dozowanie substancji ściśle do obrabianych detali oraz przepływu ścieków.

-zmiana środków chemicznych, wykorzystywanych do przygotowania powierzchni przed niklowaniem w celu wydłużenia żywotności kąpieli.

-wymiana wyeksploatowanych form do wylewania pianki poliuretanowej.

- automatyzacja procesu – sterowanie komputerowe manipulatorami do zalewania form w nowej instalacji.

- prowadzenie działań poprawiających proces zalewania form.

IV.3.3.9. Gospodarka substancjami chemicznymi prowadzona jest w systemie komputerowym IFS.”

I.11. Punkt V.1.2 otrzymuje brzmienie:

„V.1.2. Instalacja produkcji pianki poliuretanowej

Tabela 23

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Poliol	Mg/rok	650
2.	Izocyjanian	Mg/rok	360
3.	Środek oddzielająco- smarujący	Mg/rok	32
4.	Energia elektryczna	MWh/rok	1 800

I.12. Punkt VI.5 otrzymuje brzmienie:

„VI.6. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.6.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 28

Lp.	Punkt poboru gruntu	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	O1	49° 75' 31,8" 21° 53' 53,0"	pH, chrom, chrom ⁺⁶ , nikiel, węglowodory alifatyczne, olej mineralny
2.	O2	49° 75' 11,6" 21° 53' 65,4"	

3.	O3	49° 75' 11,5" 21° 53' 56,8"	węglowodorowy
----	----	--------------------------------	---------------

Próbki należy pobierać z 2 przedziałów głębokościowych z poziomu 0-2 m p. p. t. oraz poniżej 2 m p. p. t. ze strefy wahań zwierciadła wody (łącznie 6 próbek).

VI.6.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.6.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością raz na 2 lata w 3 piezometrach i w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 29

Lp.	Piezometr	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	P1	49° 45' 11,2" 21° 32' 17,5"	odczyn pH, temperatura, CHZT, zawartość chromu, zawartość niklu, zawartość siarczanów, zawartość chlorków, przewodność elektryczna właściwa, poziom zwierciadła wody.
2.	P2	49° 45' 04,5" 21° 32' 03,6"	
3.	P3	49° 45' 04,9" 21° 32' 08,1"	

VI.6.4. Dodatkowo badania prowadzone będą w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia wód gruntowych."

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 7 grudnia 2015r. Nowy Styl Sp. z o.o., reprezentowana przez pełnomocnika Bogusława Kapałę, zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2013r. znak: OS-I.7222.32.12.2012.DW zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 listopada. znak: OS-I.7222.28.11.2014.DW udzielającej Nowy Styl Sp. z o.o., ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno, REGON 370016299, NIP 6840009302 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji galwanizerni o pojemności wanień procesowych 172,4 m³ i instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowanej na terenie Nowy Styl Sp. z o.o. Zakład Produkcji Metalowej w Jaśle ul. Fabryczna 6.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 621/2015.

Eksploatowane w Spółce instalacje klasyfikują się zgodnie z ust. 2 pkt. 7 oraz ust. 4 pkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrochemicznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz do instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 1 lit. a oraz pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze 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.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 214 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 29 grudnia 2015r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. 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. 26 stycznia 2016r. do 16 lutego 2016r.) na tablicy ogłoszeń Nowy Styl Sp. z o.o., Zakład Produkcyjny Jasło i Urzędu Miasta Jasła oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust 1 ustawy Poś zapis w postaci elektronicznej wniosku został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 29 grudnia 2015r., znak: OS-I.7222.32.14.2015.DW.

Po przeprowadzeniu szczegółowej analizy wniosku stwierdzono, że przedłożona dokumentacja nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 oraz art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności dokumentacja wymagała doprecyzowania treści dołączonego do wniosku Raportu początkowego, w którym nie przeanalizowano ewentualnego oddziaływania wytwarzanych w instalacjach odpadów, uwalnianych zanieczyszczeń w ściekach i emitowanych substancji do powietrza zgodnie z art. 208 ust 4 ust. Poś. Ponadto w opracowaniu tym brak było

uzasadnienia dla wyboru punktów pomiarowych uwzględniających zastosowaną strategię pobierania próbek ukierunkowaną – skoncentrowaną na obszarach, na których występowanie zanieczyszczeń jest najbardziej prawdopodobne (punkty składowania, przetadunku, możliwe drogi rozprzestrzeniania, itp.) bądź nieukierunkowaną – obejmującą pobieranie próbek, które ze względu na gęstość danych dostarczą jednoznacznych informacji dla całego terenu. Konieczne było też przedstawienie propozycji prowadzenia (zakres, miejsce i częstotliwość) monitoringu oddziaływania instalacji na glebę, ziemię i wody gruntowe na terenie Zakładu.

W związku z powyższym postanowieniem z dnia 29 kwietnia 2016r. znak: OS-I.7222.32.14.2015.DW wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Spółkę uzupełnienia przy piśmie z dnia 2 czerwca 2016r., znak: W/30/DF/2016 uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku są zmiany związane z rozbudową instalacji do produkcji pianki poliuretanowej obejmującej zainstalowanie nowej linii technologicznej POLYFA oraz urządzenia testowego do zalewania piankami elastycznymi. Technologia wytwarzania pozostanie niezmieniona, zwiększy się natomiast wydajność instalacji z 680 Mg/rok na 1100 Mg/rok. W związku z czym wzrośnie ilość wykorzystywanych materiałów i surowców o 48 % oraz zużycie energii elektrycznej z 600 MWh/rok na 1800 MWh/rok. Na realizację ww. inwestycji wnioskodawca uzyskał decyzję Burmistrza Miasta Jasła o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 5 listopada 2015r. znak: 2812/OŚ.6220.6.2015.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138). W związku z czym Spółka nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Szczegółowy sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii na terenie Spółki reguluje „Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego” oraz stosowne plany zatwierdzone przez prowadzącego instalację. Miejsca, w których znajdują się substancje niebezpieczne wyposażone będą w systemy zabezpieczeń.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Aktualnie emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Stanowiska do pomiaru emisji substancji zanieczyszczających do powietrza zamontowane są na wszystkich emitorach.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b 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 sposób gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. 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, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. W związku ze zmianami w instalacji produkcji pianki poliuretanowej ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne zwiększyła się z 293 Mg/rok na 295 Mg/rok a niebezpiecznych z 30,50 Mg/rok na 60,50 Mg/rok.

Odpady, których powstawaniu nie udało się zapobiec, będą magazynowane w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, beczkach, zabezpieczane i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, a następnie przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

Przedstawiony przez Wnioskodawcę sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz aktów wykonawczych i nie będzie stwarzał zagrożeń dla środowiska i zdrowia ludzi.

Warunki poboru wody i emisji ścieków oraz emisji hałasu do środowiska dla instalacji objętych pozwoleniem nie uległy zmianie.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia

16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z przedstawionych przez Zakład wyników pomiarów i badań wynika, że instalacja nie powoduje przekroczeń zanieczyszczeń w glebie i ziemi oraz nie wpływa negatywnie na stan jakości wód gruntowych.

Charakterystyka substancji niebezpiecznych, występujących na terenie zakładu przedstawiona została w poniższej tabeli:

Nazwa substancji niebezpiecznej	Klasyfikacja substancji
Kwas borowy	-
Wybłyszczacz	R10, R23/24/25, R52/53
Nośnik połysku	R25, R52/53
Nikiel do anod	-
Wygładzacz	R10, R50/53, R52/53
Zwilżacz	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Wapno hydratyzowane	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Węgiel aktywny do filtrów	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Węgiel aktywny pylisty do filtrów	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Dodatek specjalny do kąpieli niklowych	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Katalizator siarczanowy do chromu	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Katalizator fluorkowy do chromu	R11, R50/53
Flokulant	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Koagulant	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Środek powierzchniowo czynny	R52/53
Środek odtłuszczający	R23/25, R50/53
Bezwodnik chromowy	R50/53
Chlorek niklu	R23/25, R50/53
Siarczan niklu	R50/53
Węglan baru	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Kwas siarkowy	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Woda utleniona	R8
Kwas solny	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Wodorotlenek sodu	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Hydrosulfit	R8
Pirosiarczyn sodu	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Poliol	R10
Izocyjanian	Brak dla środowiska wodnego i gleb
Środek oddzielająco-smarujący	R11, R50/53

Z uwagi na fakt wykorzystywania w instalacji ww. substancji w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

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

- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla produkcji substancji organicznych,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu,
- Dokumentu referencyjny BREF dotyczący aspektów ekonomicznych i oddziaływań między komponentami środowiska,
- Dokument referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla instalacji produkcji polimerów .

Zasady BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi BREF	Sposób realizacji przez Zakład jako operatora instalacji
Magazynowanie surowców a. Zbiorniki z dachem pływającym z drugim uszczelnieniem (za wyjątkiem bardzo niebezpiecznych substancji). b. Zbiorniki z dachem stałym z wewnętrzną pływającą pokrywą z uszczelnieniem obwodowym (dla bardzo lotnych cieczy), c. 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) d. Zbiorniki magazynowe połączone ze sobą systemem odpowietrzeń e. Obniżanie temperatury magazynowania f. Oprzyrządowanie i procedury zapobiegania przelaniu zbiornika g. Szczelny zewnętrzny zbiornik o pojemności 110% największego zbiornika h. Ciągłe monitorowanie poziomu cieczy w zbiornikach i. Króćce do napełniania zbiorników powinny sięgać poniżej poziomu lustra cieczy j. Napełnianie zbiorników od dołu dla unikania rozbryzgu k. Ramię załadunkowe z czujnikiem wykrywającym niewłaściwą pozycję l. Samouszczelniające połączenia węży m. Zapory i systemy zabezpieczeń przed przypadkowymi zdarzeniami przy przeładunkach spowodowanymi ruchem pojazdów Ponadto dokument zaleca: - stosowanie bezpiecznych technik	W zakładzie stosowane są zbiorniki magazynowe typu IBC o pojemności 1000 dm³ napełniane przez dostawcę systemu, który szczelnie (hermetycznie) zamyka w/w pojemniki. Tak zabezpieczone pojemniki są przechowywane w magazynie chemicznym w hali C-20. Następnie dobowy zapas produkcyjny transportowany jest do wydzielonej strefy magazynowej z hali produkcyjnej. Strefa magazynowana została przewidziana oddzielnie dla składnika A i składnika B. - zbiorniki oddzielone są od części produkcyjnej ścianką grodziową. - pod zbiornikami znajduje się taca zabezpieczająca przed rozlaniem, rozszczelnionych pojemników typu IBC itp., w której na wypadek awarii będzie gromadzony poszczególny składnik. - opracowana i zatwierdzona jest instrukcja postępowania na wypadek wystąpienia awarii, - dla redukcji emisji zanieczyszczeń podczas przepompowywania składników mieszanki reakcyjnej do produkcji pianki do zbiorników roboczych, stanowiska zostały zlokalizowane tak aby znajdowały się w strefie powietrza wyciąganego ze stanowiska pracy. - sposób dostarczania surowców w pojemnikach typu IBC ma zapobiec starzeniu się surowca oraz chronić surowce przed wchłanianiem wilgoci z powietrza atmosferycznego podczas przetwarzania surowców z autocystern, zbiorników magazynowych do zbiorników roboczych).

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	
Transport surowców - 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 - transport surowców prowadzony jest przez specjalistyczne przedsiębiorstwa; - do transportu wykorzystywane są specjalistyczne pojazdy przystosowane do transportu substancji chemicznych - istnieje pełne zabezpieczenie przed przedostaniem się do gruntu substancji toksycznych w razie awarii pojemnika IBC przez zastosowanie misy wychwytowej w miejscu magazynowania oraz w miejscu napełniania zbiorników roboczych.
Nadzór, oprzyrządowanie, monitoring procesu - stosowanie nadzoru i kontroli na poszczególnych etapach procesu wytwarzania w stopniu wynikającym ze stosowanej technologii oraz potrzeb zapewnienia bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska - unikanie strat energii i strat materiałowych - zalecane wyposażenie urządzeń w czujniki, mierniki kontrolne o wysokiej skuteczności działania zapewniające wysoki stopień monitoringu	- 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 całkowitym opróżnieniem zbiornika magazynowego; - przestrzeganie zasad bezpieczeństwa w procesie projektowania (właściwe rozmieszczenie zbiorników magazynowych, urządzeń) - oprzyrządowanie zbiorników służące do monitoringu podlega stałej kontroli; - sposób lokalizacji zbiorników został prawidłowo zaprojektowany, z uwzględnieniem wymagań dotyczących bezpieczeństwa i ochrony środowiska.
Redukcja emisji 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.	- 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 na wydziale; - wdrożony jest system zabezpieczeń przed wystąpieniem awarii przemysłowej (wannы pod zbiornikami magazynowymi, dodatkowa ścianka oddzielająca zbiorniki magazynowe od linii produkcyjnej itd.); - opracowany jest program postępowania na wypadek zaistnienia awarii; - gdyby doszło do awarii i wycieku surowców do produkcji podczas ich przewożenia po terenie

	instalacji lub rozładunku; są przygotowane sorbenty do wychwycenia zanieczyszczeń.
Produkcja wysokoprzetworzonych substancji organicznych	
a) stosowanie minimalnej możliwej ilości surowców podstawowych potrzebnych do wytworzenia produktu finalnego,	Zużywane do produkcji surowce są dobierane w takich proporcjach, aby cała (100%) ich ilość uległa przemianie (reakcja chemiczna) w wyrób gotowy.
b) używanie surowców możliwie najmniej toksycznych dla środowiska i zdrowia ludzi,	Zgodnie z obecnym stanem wiedzy nie ma innych technologii wytwarzania pianki poliuretanowej oprócz stosowanej w dokumentowanej instalacji.
c) stosowanie procesów odzysku i powtórnego wykorzystania produktów odpadowych,	Proces produkcji pianki poliuretanowej jest związany z bardzo niewielką ilością wytwarzanych odpadów, które są wykorzystywane lub przekazywane do odzysku innym przedsiębiorcom
d) dążenie do minimalizacji zużycia energii, analiza reakcji pod kątem optymalizacji parametrów (ciśnienia temperatury itd.),	Dla instalacji dobrane są optymalne warunki dotyczące prowadzenia procesu produkcyjnego, zużywana ilość energii konieczna jest do zasilania urządzeń elektrycznych i utrzymania właściwej temperatury w pomieszczeniach
W dokumencie „Produkcja polimerów” brak jest odniesienia do produkcji MDI, jak również finalnych produktów wytwarzanych z udziałem tej substancji.	

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje Zintegrowany System Zarządzania Jakością wg ISO 9001:2008, oraz Środowiskiem wg ISO 14 001:2004 co zapewnia ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana 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 zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

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 instalacje 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 przestać 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.

Oплата skarbowa w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 18.11.2015r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Pan Bogusław Kapała
Nowy Styl Sp. z o.o.
ul. Pużaka 49, 38-400 Krosno

2.OS-I-a/a

Do wiadomości:

- 1.Minister Środowiska – e- mail
2. Nowy Styl Sp. z o.o., Zakład Produkcji Metalowej
ul. Fabryczna 6, 38-200 Jasło
- 3.Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów