



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.22.1.2017.EK

Rzeszów, 2017 - 06 - 26

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016r. poz. 23 ze zm.),
- art. 188, art.192, art. 217a, art. 218 w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1pkt 1a Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko,
- 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,
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r. poz. 1395),

po rozpatrzeniu wniosku **Przedsiębiorstwa Produkcji Usług i Handlu Cis Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37 - 126 Medynia Głogowska**, z dnia 23.01.2017r. (data wpływu: 25.01.2017r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych w ilości 144 Mg/dobę, przy zastosowaniu procesów chemicznych;

orzekam

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 października 2012r. znak: OS-I.7222.2.2.2012.EK, zmienioną decyzjami z dnia 18 sierpnia 2014r. znak: OS-I.7222.25.3.2014.EK oraz z dnia 14 października 2014r. znak: OS-I.7222.25.4.2014.EK, udzielając **Przedsiębiorstwu Produkcji Usług i Handlu Cis** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych, w następujący sposób:



I.1 Po słowie orzekam zapis:

A. Udzielam Przedsiębiorstwu Produkcji Usług i Handlu Cis Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37 -126 Medynia Głogowska, NIP 517-01-99-138 REGON 180190245 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych w ilości 144 Mg/dobę, przy zastosowaniu procesów chemicznych, zlokalizowanej w Pogwizdowie (granice instalacji w załączniku) i określam:

otrzymuje brzmienie:

A. Udzielam Przedsiębiorstwu Produkcji Usług i Handlu Cis Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37 -126 Medynia Głogowska, NIP 517-01-99-138 REGON 180190245 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych w ilości 144 Mg/dobę, przy zastosowaniu procesów chemicznych, zlokalizowanej w Pogwizdowie i określam:

I.2 Punkt I. otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1.1 Instalacja do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, przy zastosowaniu procesów chemicznych. Instalacja pracować będzie metodą ciągłą o wydajności do 36 Mg/h (dobowa zdolność produkcyjna instalacji wynosi max. 144 Mg/dobę). Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji 32 760 Mg produktu/rok.

I.1.2. Podstawowym zadaniem instalacji będzie produkcja elastycznych pianek poliuretanowych o różnej gęstości. W zależności od rodzaju zastosowanych środków pomocniczych produkowane będą: pianki samogasnące, pianki uniepalnione, pianki z wybielaczem optycznym, pianki o nieregularnej strukturze, pianki o polepszonych właściwościach zgrzewalności oraz inne. Dozowane w sposób ciągły do głowic mieszających agregatu substancje w stanie ciekłym, po wymieszaniu, będą natychmiast wylewane na formę papierową umieszczoną na ruchomym transporterze. Zachodząca reakcja chemiczna powodować będzie wzrost pianki i przejście jej z fazy ciekłej w fazę stałą. Po kilku metrach od miejsca wylania pianka osiągać będzie ostateczne wymiary. Przesuwający się na transporterze blok pianki poliuretanowej będzie cięty na bloki kilkumetrowe i umieszczany w magazynie, w którym następować będzie ostateczne sieciowanie i dojrzewanie pianki. Po tym okresie bloki pianki o żądanych wymiarach będą przekazywane do dalszego przerobu lub do sprzedaży.

Wyrób gotowy (pianka) będzie posiadał różną gęstość (w zależności od wymagań odbiorcy) a zawierać się ona w przedziale $14 \div 40 \text{ kg/m}^3$.

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

I.2. Charakterystyczne elementy instalacji:

I.2.1. Hala produkcyjna Zakładu Produkcji Pianki Poliuretanowej - budynek murowany o wymiarach 73,85m x 16,00m i powierzchni 0,1326 ha, w którym zlokalizowana będzie linia technologiczna do produkcji pianki wraz z krajarką oraz park zbiorników roboczych i magazynowych surowców polioli i TDI.

I.2.2 Pięć magazynów gotowej pianki w budynkach usytuowanych równolegle do budynku hali produkcyjnej o łącznej powierzchni ok. 0,8 ha oraz jeden budynek hali magazynowej położony w północno – wschodniej części Zakładu o powierzchni ok. 0,56 ha.

I.2.3 Hala przygotowania wyrobu gotowego do sprzedaży, o powierzchni ok. 0,19 ha.

I.2.4 Zespół transporterów i infrastruktura towarzysząca w tym drogi i place manewrowe o pow. ok. 0,78 ha.

I.3. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.3.1. Linia do produkcji pianki poliuretanowej- linia pracować będzie w sposób ciągły. Urządzenia wchodzące w skład linii produkcyjnej do produkcji pianki: głowica transportery, pompy, krajarka.

Parametry charakteryzujące linię przy nominalnym obciążeniu:

- 144 Mg/cykl; 1 cykl na dobę - średni czas cyklu produkcyjnego – 240 minut,
- maksymalna wydajność linii produkcyjnej - do 36 Mg/h produkcji pianki,
- efektywny czas pracy instalacji w ciągu doby 4 godz.,
- dobową zdolność produkcyjną instalacji - 144 Mg/dobę,
- roczną zdolność produkcyjną instalacji - max 32 760 Mg produktu/rok,
- długość transportera - 64 m,
- kąt pracy transportera - regulowany ($2,5^{\circ} \div 4,5^{\circ}$),
- prędkość przesuwu taśmy - $5 \div 8$ m/min,
- prędkość przepływu komponentów przez głowicę spieniającą- $120 \div 600$ kg/min).

I.3.2. Zbiorniki magazynowe polioli i TDI zlokalizowane będą w budynku produkcyjnym obok linii produkcyjnej, oddzielonej od niej murowaną ścianą:

- 7 nadziemnych cylindrycznych zbiorników stalowych o pojemności 15m^3 każdy, do magazynowania diizocyanianu toluenu (Izocyn T-80),
- 17 nadziemnych cylindrycznych zbiorników stalowych o pojemności 15m^3 każdy, do magazynowania polimeru oksyalkilowego (poliol modyfikowany), w tym 13 zbiorników do magazynowania kopolimeru tlenu etylenu i tlenu propylenu na bazie gliceryny (poliol konwencjonalny).

Wewnątrz hali produkcyjnej znajdować się będą tace zabezpieczające, o poj. 50 % łącznej pojemności wszystkich zlokalizowanych w hali zbiorników.

I.3.3. Miejsce przeładunku surowców z cystern samochodowych do zbiorników znajdujących się na zewnątrz budynku hali produkcyjnej stanowić będzie taca zabezpieczająca tzw. misa przeładunkowa o poj. ok. 25 m³ z membraną z folii i odwodnieniem przez zawór do kanalizacji burzowej,

I.3.4. Wszystkie zbiorniki magazynowe surowców będą przyłączone za pomocą rur i zaworów zwrotnych do filtrów węglowych:

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

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

I.3.5. Zanieczyszczenia z procesu produkcji pianki poliuretanowej wprowadzane będą do powietrza emitorem EPZ1, po przejściu przez układ redukujący składający się z 2 adsorberów z węglem aktywnym.

I.4. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.4.1. Przyjęcie surowców do produkcji

I.4.1.1 Surowce do produkcji dostarczane będą w cysternach, bądź zaplombowanych beczkach od producentów, a następnie przeładowywane będą do cystern w budynku produkcyjnym. Podczas przeładunku samochód dostawczy stać będzie na misie przeładunkowej o poj. ok. 25 m³.

I.4.1.2. Odbiór surowców dokonywany będzie na podstawie dokumentów przewozowych (WZ dostawcy produktu + świadectwo analizy producenta określające parametry i właściwości dostarczanej substancji).

I.4.2. Proces produkcji pianek elastycznych miękkich metodą ciągłą

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

Podstawowe parametry procesu wytwarzania pianek poliuretanowych:

Tabela nr 1

Lp.	Medium	Minimalny wydatek [kg/min]	Maksymalny wydatek [kg/min]	Zakres ciśnienia roboczego [atm]	Zakres temperatury [°C]
1.	Poliole	90,0	300,0	1,0 – 5,0	20,0 – 25,0
2.	TDI	50,0	150,0	30,0 – 75,0	18,0 – 25,0
3.	Stabilizatory	1,00	2,50	30,0 – 70,0	20,0 – 25,0
4.	Katalizatory	0,05	1,00	30,0 – 70,0	20,0 – 25,0
5.	Woda	5,00	10,00	30,0 – 70,00	10,0 – 25,0
6.	Pigmenty barwiące	0,01	1,50	1,0 – 10,0	20,0 – 25,0

I.4.2.1.Mieszanie komponentów

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

I.4.2.2.Spienianie

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

I.4.2.3.Cięcie produktu

Na końcu taśmy przy pomocy gilotyny odcinane będą bloki o długości 36 m. Pocięta na bloki pianka transportowana będzie automatycznymi transporterami do magazynów przejściowych, gdzie w ciągu 10 do 12 godz. następować będzie utwardzanie bloków, ostateczne usieciowanie i dojrzewanie pianki.

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

I.4.2.4.Kontrola jakości

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

I.4.3. Sposoby zapobiegania samozapaleniu i pożarom

I.4.3.1. Bloki pianki posiadające usterki widoczne na końcu linii produkcyjnej, świadczące o zachwianiu równowagi reakcji wewnątrz bloku będą pozostawać pod kontrolą kierownika magazynu (kontrola temperatury) przez okres min. 12 godzin na wybetonowanym polu odkładczym do czasu całkowitego wystygnięcia.

I.4.3.2. W magazynie przejściowym będzie prowadzony stały monitoring temperatury wewnątrz kilku wybranych bloków pianki z danej serii (dla każdej serii oddzielnie), aż do chwili, kiedy temperatura zacznie spadać. Temperatura wnętrza bloku pianki po „zejściu” z taśmy produkcyjnej będzie wynosić ok 70 °C. Następnie będzie ona

przewożona do magazynu przejściowego. Tam temperatura może wzrosnąć do ok 170 °C.

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

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

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

I.4.3.3. W procesie produkcyjnym stosowane będą wyłącznie sprawdzone metodyki (receptury) wytwarzania pianki, analizowany będzie przepływ i temperatura surowców.

I.4.3.4. Przestrzegany będzie całkowity zakaz palenia i używania otwartego ognia na terenie całej instalacji.

I.4.3.5. Prowadzone będą systematyczne kontrole techniczne instalacji gazowej, elektrycznej.

I.4.3.6. Sprawdzana będzie sprawność wszystkich urządzeń zgodnie z przyjętymi harmonogramami.

I.4.3.7. W miejscach istotnych z punktu widzenia ochrony p-poż zamontowane będą czujniki wykrywające pojawienie się dymu.

I.4.3.8 W zakładzie na wypadek zapalenia się bloków pianki utrzymywana będzie stała ilość - 200kg pianotwórczego środka gaśniczego – który może zostać natychmiastowo użyty w przypadku zapalenia się któregoś z bloków.

I.4.3.9 W przypadku powstania pożaru na terenie zakładu powiadomiona zostanie Państwowa Straż Pożarna, która może uruchomić do działania w razie potrzeby Jednostkę Ratownictwa Chemicznego w Nowej Sarzynie. Miejsce powstania pożaru (np. jedna z hal magazynowych) zostanie odseparowane od pozostałych magazynów

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

I.3. Punkt II.1 otrzymuje brzmienie:

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

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

Tabela nr 2

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Substancja	Emisja max. [kg/h]
1.	Proces produkcyjny – wentylacja miejscowa - hala produkcyjna	EZP 1	Toluilenodiiizocyjanian	0.00960
			Węglowodory alifatyczne	0.78000
			Chlorek metylenu	30
2.	Odpowietrzenie z procesu napełniania zbiorników	E7	Toluilenodiiizocyjanian	0,00088
			Węglowodory alifatyczne	0.03600

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela nr 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Toluilenodiiizocyjanian	0,018
2.	Węglowodory alifatyczne	0,758
3.	Chlorek metylenu	2,25

I.4. Punkt II.3.1 otrzymuje brzmienie:

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne i rtęciowe)	Wymiana zużytych źródeł światła	0,30	Stan skupienia stały Skład: Tworzywo sztuczne, szkło, rtęć
2.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Okresowe czyszczenie zbiornika oleju	0,50	Stan skupienia ciekły olej opałowy (węglowodory nasycone)

3.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	Zużyty sorbent z adsorberów chlorku metylenu	54,0	Stan skupienia stały. Składniki: węgiel aktywny (C) zanieczyszczony chlorkiem metylenu.
4.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Przeglądy, remonty, czyszczenie instalacji	0,02	Stan skupienia stały. Składniki: węgiel aktywny (C) zanieczyszczony substancjami ropopoch.

I.5. Punkt IV.1.1 otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 6

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Przekrój lub średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	EPZ	15	1,4	15,3	293	1860
2.	E7	5	0,05	0,00	293	979

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

I.6. Po punkcie IV.1.2.2. dodaje nowy IV.1.2.3 o brzmieniu:

IV.1.2.3 Układ redukujący emisję chlorku metylenu wyposażony będzie w dwa adsorbery węglowe, pracujące w układzie równoległym o skuteczności 95 % każdy. Częstotliwość wymiany wkładów z węgla aktywnego, ustalana będzie na podstawie okresowych badań skuteczności pracy adsorbera (wkład wymieniany będzie jeżeli skuteczność redukcji CH_2Cl_2 spadnie poniżej 95 %).

I.7. Punkt IV.3.1.1 otrzymuje brzmienie:

IV.3.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela Nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie, w opakowaniach tekturowych, w zamkniętym pomieszczeniu na terenie zakładu produkcyjnego w Pogwizdowie 155, (w miejscu oznaczonym tabliczką z nazwą i kodem odpadu) w magazynie nr 11.
2.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Selektywnie, w szczelnie zamykanych beczkach metalowych o poj. 200 l, w magazynie nr 11 (w miejscu oznaczonym tabliczką z nazwą i kodem odpadu). Przy beczkach zabezpieczony będzie pojemnik z sorbentem.

3.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców (dotyczy zanieczyszczonego węgla aktywnego z procesu produkcji pianki poliuretanowej)	Odpad będzie magazynowany w zakładzie – po wyczerpaniu złoża węgla aktywnego w każdym z adsorberów zostanie on przekazany do firmy posiadającej stosowne zezwolenie.
4.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne (dotyczy węgla aktywnego zanieczyszczonego ropopochodnymi niezawierającymi chlorowców z filtrów z odpowietrzania zbiorników)	Selektywnie, w szczelnie zamykanych beczkach metalowych, w magazynie nr 11, (w miejscu oznaczonym tabliczką z nazwą i kodem odpadu).

I.8. Punkt IV.3.1.2 otrzymuje brzmienie:

IV.3.1.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela Nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W budynku magazynowym nr 11
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (czysta folia)	W budynku magazynowym nr 11
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	W budynku magazynowym nr 11
4.	17 04 05	Żelazo i stal	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu obok generatora prądu.

I.9. Punkt IV.3.2 otrzymuje brzmienie:

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 9

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Procesy gospodarowania odpadem
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne i rtęciowe)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku

			do unieszkodliwiania.
3.	07 07 09 *	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców (zanieczyszczony węgiel aktywny z adsorberów)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne (węgiel aktywny zanieczyszczony ropopochodnymi niezawierającymi chlorowców z filtrów z odpowietrzania zbiorników)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	15 0101	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (czysta folia)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

I.10. Punkt IV.5 otrzymuje brzmienie:

IV.5. Parametry charakteryzujące warunki emisji hałasu do środowiska

Tabela nr 12

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość zawieszenia źródła nad poziomem terenu [m n.p.t.]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
1.	Budynek produkcyjny	B1	budynek	0 - 6,0	16	-
2.	Budynek magazynowy	B2	budynek	0-15,0	16	-
3.	Wentylator wyciągowy	W1	punktowe	0,5	16	-

I.11. Punkt V.2 otrzymuje brzmienie:

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela nr 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Max zużycie surowców	Maksymalne zużycie surowców	
				Mg/Mg wyr. got.	Mg/1000 Mg wyr. got.
1.	Poliole konwencjonalne oraz modyfikowane	Mg/rok	23 096	<0,8	<800
2.	Toluenodiiizocyjanian (T80)	Mg/rok	11 068	<0,4	<400
3.	Środek uniepalniający	Mg/rok	1 310	<0,04	<40
4.	Katalizator (na bazie aminy)	Mg/rok	49	<0,0015	<1,5
5.	Katalizator (na bazie cyny)	Mg/rok	163	<0,005	<5
6.	Silikon	Mg/rok	655	<0,02	<20
7.	Chlorek metylenu	Mg/rok	45	<0,06	<60

I.12. Punkt VI.2 otrzymuje brzmienie:**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 EPZ1.

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

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

Tabela nr 15

Lp.	Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1.	EPZ1	co najmniej co rok	Toluenodiiizocyjanian Węglowodory alifatyczne Chlorek metylenu

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

I.13. Po punkcie VI.5 dodaje nowy punkt VI.6 o brzmieniu:

VI.6. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji.

VI.6.1. Monitoring wód.

VI.6.1.1 Badania będą wykonywane w punktach o poniższych współrzędnych, lub w ich najbliższym sąsiedztwie:

- P1_w: N: 50°09' 00.94", E: 22°07' 08.91"

- P2_w: N: 50°09' 02.80", E: 22°07' 05.84"
- P3_w: N: 50°09' 00.45", E: 22°06' 52.85"

VI.6.1.2 Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat w zakresie:

- suma węglowodorów C6-C12
- suma węglowodorów C12-C35
- benzen,
- BTX
- cyjanki wolne
- alifatyczne chlorowane
- dichlorometan

VI.6.2 Monitoring gleby i ziemi:

VI.6.2.1 Badania będą wykonywane w 10 sekcjach powierzchniowych wyznaczonych zgodnie z obowiązującymi przepisami (pomiar na głębokości 0-25 cm p.p.t.) oraz w 10 otworach do głębokości 25-100 cm p.p.t., o poniższych współrzędnych, lub ich najbliższym sąsiedztwie:

- P1_{GL}: N: 50°09' 00.94", E: 22°07' 08.91"
- P2_{GL}: N: 50°08' 58.90", E: 22°07' 06.51"
- P3_{GL}: N: 50°08' 58.87", E: 22°07' 03.63"
- P4_{GL}: N: 50°09' 02.80", E: 22°07' 05.84"
- P5_{GL}: N: 50°08' 58.83", E: 22°06' 53.75"
- P6_{GL}: N: 50°08' 59.25", E: 22°07' 02.10"
- P7_{GL}: N: 50°08' 58.17", E: 22°06' 57.92"
- P8_{GL}: N: 50°09' 00.45", E: 22°06' 52.85"
- P9_{GL}: N: 50°09' 02.34", E: 22°06' 55.21"
- P10_{GL}: N: 50°09' 01.87", E: 22°06' 58.56"

VI.6.2.2 Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat w zakresie:

- suma węglowodorów C6-C12
- suma węglowodorów C12-C35
- benzen,
- etylobenzen
- toluen
- ksyleny
- styren
- cyjanki wolne
- cyjanki związane

- węglowodory alifatyczne
- dichlorometan
- BTX
- cyjanki wolne
- alifatyczne chlorowane
- dichlorometan.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia z dnia 23 stycznia 2017r., Spółka PPUIH Cis Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37 -126 Medynia Głogowska, wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 października 2012r. znak: OS-I.7222.2.2.2012.EK zmienionej decyzjami z dnia 18.08.2014r. znak: OS-I.7222.25.3.2014.EK oraz z dnia 14.10.2014r. znak: OS-I.7222.25.4.2015.EK udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej wniosku pod numerem 107/2017. Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do produkcji pianki poliuretanowej która klasyfikowana jest zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

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

Przedmiotem zmian jest:

- wprowadzenie do procesu technologicznego produkcji pianki poliuretanowej nowego surowca jakim będzie chlorku metylenu,
- montaż urządzeń do redukcji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza atmosferycznego wraz z wykonaniem nowego emitora,
- rozbudowa zakładu o nową halę magazynową,
- zmiany w miejscach magazynowania odpadów.

Wprowadzenie do produkcji pianki dodatkowego surowca tj. chlorku metylenu spowoduje przede wszystkim znaczący wzrost emisji zanieczyszczeń do powietrza

z instalacji. Wobec powyższego uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po analizie złożonych dokumentów i stosownych uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Pismem z dnia 03.02.2017r. znak OS-I.7222.22.1.2017.EK. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że dane o przedmiotowym wniosku zostały umieszczone w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 13 lutego 2017r. do 14 marca 2017r.) na tablicy ogłoszeń Zakładu PPUiH Cis Sp. z o.o., na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Czarna k. Łańcuta oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Poś, wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska drogą elektroniczną w dniu 6 lutego 2017r. wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej. Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji oraz uzupełnień uznano, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

W Zakładzie wytwarza się piankę poliuretanową mającą zastosowanie szczególnie w przemyśle meblarskim i motoryzacyjnym - popularnie zwaną „gąbką”. Produkcja pianki polega na szybkim mieszaniu składników używanych do produkcji w obecności katalizatora. Pocięta na bloki pianka trafia do tzw. magazynów przejściowych, gdzie następuje jej „dojrzewanie”, a następnie dalej do magazynów wyrobu gotowego, gdzie jest magazynowana, cięta za pomocą specjalnych maszyn na żądany wymiar i przygotowywana do sprzedaży (metkowana, pakowana). Obecnie do produkcji niektórych gatunków pianki poliuretanowej o mniejszej gęstości będzie używany chlorek metylenu.

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 po planowanych zmianach. Stosowanie nowego czynnika spieniającego – chlorku metylenu (CH_2Cl_2) przyczyni się do wzrostu emisji rocznej. Aktualnie wielkość emisji (toluilenodiizocyanianu i węglowodorów alifatycznych) kształtowała się na poziomie 0,776 Mg/rok, po zmianach wzrośnie do 3,276 Mg/rocznie. Przebudowany zostanie również sposób wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza tj. dotychczasowe emitory E4, E5, E6 zostaną zlikwidowane a wykonany zostanie jeden nowy emitor EZP1. Ponadto Spółka planuje wykonanie instalacji oczyszczającej gazy z procesu produkcyjnego. Instalacja oczyszczająca gazy odlotowe składać się będzie z 2 adsorberów wypełnionych węglem aktywnym. W układzie zamontowany zostanie wentylator o wydajności 85 000 m³/h. Gazy odlotowe po przejściu przez adsorbery będą kierowane do emitora o wysokości 15 m i średnicy 1,4 m. We wniosku wykazano,

że emisja toluenu, diizocyanianu, węglowodorów alifatycznych oraz chlorku metylenu do powietrza z emitorów zakładu, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Dodatkowo emisja nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust.3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji, na Spółkę nałożono obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza emitorami EPZ1. Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są źródła energetycznego spalania paliw, nie objęte niniejszą decyzją o łącznej nominalnej mocy cieplnej do 0,537 MW, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia, jak również nie wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia.

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian co do miejsc magazynowania opadów. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w pojemnikach, beczkach i kontenerach, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych a następnie przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na odbiór, odzysk bądź unieszkodliwianie odpadów. Rozszerzono również katalog wytwarzanych odpadów o odpad o kodzie 07 07 09* tj. zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców. Źródłem powstawania nowego odpadu będzie wymiana węgla aktywnego w adsorberach. Zgodnie z programem technologicznym wymiana dokonywana będzie na podstawie okresowych badań skuteczności pracy adsorbera (wkład w adsorberach wymieniany będzie jeżeli skuteczność redukcji CH_2Cl_2 spadnie poniżej 95 %). Przewidywana ilość wytwarzania tego odpadu w ciągu roku to 54 Mg, co stanowi niemal 20% wzrost ilości wytwarzanych odpadów. Odpad nie będzie magazynowany na terenie Zakładu – po wyczerpaniu złoża węgla aktywnego w każdym z adsorberów zostanie przekazany firmie posiadającej zezwolenie na gospodarowanie tego rodzaju odpadem.

W odniesieniu do emisji hałasu, nastąpiła zmiana źródeł (demontaż istniejących źródeł punktowych, montaż nowego, dodatkowe źródło typu budynek). Przedstawiona wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia ocena oddziaływania instalacji na klimat akustyczny wykazała, iż po wprowadzonych zmianach nie będzie zachodziło przekroczenie dopuszczalnych poziomów hałasu dla pory dziennej. Zakład nie będzie pracował w porze nocnej.

W związku z eksploatacją instalacji stosowane są substancje, które zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, są substancjami powodującymi ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Wobec powyższego Spółka do wniosku o zmianę przedłożyła raport początkowy, w którym dokonano oceny stanu zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Na podstawie przeprowadzonych wyników pomiarów jakości gleby, ziemi i wód gruntowych ustalono, iż w żadnej z prób nie odnotowano przekroczenia dopuszczalnych wartości substancji powodujących ryzyko określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi. Biorąc pod uwagę wyniki stężeń zanieczyszczeń w wodach gruntowych ustalono, iż wody gruntowe kwalifikują się do co najmniej II klasy czystości wód co świadczy o ich dobrym stanie chemicznym.

W celu kontroli instalacji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby, ziemi oraz wód. Częstotliwość badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych ustalono w oparciu o wniosek z uwzględnieniem art. 217 a tj.: badanie gleby i ziemi co najmniej raz na 10 lat, badanie wód co najmniej raz na 5 lat.

Niniejszą decyzją uwzględniono również zmiany w zakresie zużycia surowców, opisu instalacji i jej elementów, natomiast pozostałe warunki decyzji, w tym m.in. w zakresie gospodarki wodno ściekowej pozostają bez zmian.

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. Zachowane będą również standardy jakości środowiska.

Wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym polegające przede wszystkim na wprowadzeniu do produkcji pianek o niższej gęstości chlorku metylenu 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. Dokumenty w odniesieniu do których przeprowadzono analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik nie zmieniły. Są to:

- Dokument Referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w produkcji Polimerów Sierpień 2007 r.
- Dokument referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej Luty 2009 r.

- Dokument Referencyjny dot. Generalnych Zasad Monitoringu (Reference Document on General Principles of Monitoring), lipiec 2003r.
- Dokument Referencyjny dot. Najlepszych Dostępnych technik w zakresie Emisji z Magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), styczeń 2005r.

Przedstawione na etapie wydawania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki mają zastosowanie również po wprowadzonych zmianach w instalacji.

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

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji.



Oплата skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczona w dniu 02.02.2017r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Produkcji Usług i Handlu CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

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

