



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.56.7.2023.ES

2023-07-19

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 poz. 775 ze zm.),
- art. 217, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 poz. 2556 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1 a) Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019 poz. 1839 ze zm.) oraz pkt 4 pkt. 1 załącznika do Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku Cis Sp. z o.o. z dnia 29.06.2023r. (data wpływu 03.07.2023r.) o ujednoczenie tekstu decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 października 2012r. znak: OS-I.7222.2.2.2012.EK ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych;

orzekam

I. Ujednoczam tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska decyzją 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, z dnia 14 października 2014r. znak: OS-I.7222.25.4.2014.EK, z dnia 26 czerwca 2017r. znak: OS-I.7222.22.1.2017.EK, z dnia 21 sierpnia 2017r. znak: OS-I.7222.22.2.2017.EK oraz z dnia 18 maja 2023r. znak: OS-I.7222.56.1.2023.ES; na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych nadając mu nowe brzmienie:

„udzielam **CIS Sp. z o.o. Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska, NIP 5170199138 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. 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 o dł. 36 m 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 przedziale $14 \div 40 \text{ kg/m}^3$) w zależności od wymagań odbiorcy.

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 (**Hala nr 8**) - budynek murowany o powierzchni 0,1522 ha, w którym zlokalizowana będzie linia technologiczna do produkcji pianki wraz z krajarką oraz park zbiorników roboczych i magazynowych surowców: polioli, TDI, chlorek metylenu, silikon dodatki itd.

I.2.2. Magazyn pianki (**Hala nr 1**) - o powierzchni 0,5739 ha.

I.2.3. Hale do magazynowania i konfekcjonowania pianki (**Hale nr 3 i nr 4**) oddzielone ścianą przeciwpożarową, powstałe z dawnych hal nr 2,3,4) o powierzchni łącznej 0,7176 ha.

Hale wyposażone będą w maszyny do obróbki pianki poliuretanowej szatkownice, konturówkę, maszynę pakującą, zespół transportujący, wózki do przewozu pianki, prasę do prasowania pozostałości.

I.2.4. Hale do magazynowania i konfekcjonowania pianki (połączone za pomocą łącznika (**Hale nr 5 i nr 6**) o łącznej powierzchni 0,3668 ha. Hala H6 wyposażona

będzie w gilotyny do cięcia bloków, szatkownicę pionową do rozkroju pianki oraz przenośniki taśmowe.

I.2.5. Magazyn przejściowy (Hala nr 7) - o powierzchni 0,1360 ha.

I.2.6. Zespół automatycznych transporterów pianki. Estakada technologiczna łącząca halę 3 i 4 z halą nr 1. Składa się z połączonych transporterów w hali nr 1, na estakadzie technologicznej między halą nr 1 i nr 3 i 4 oraz transporterów w hali nr 3 i 4. Pozwala pobierać piankę do konfekcji w hali nr 3 i 4 bezpośrednio z magazynu pianki nr 1. Estakada przebiega ponad placem manewrowym.

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 i produkcyjne

Zbiorniki magazynowe i produkcyjne zlokalizowane będą w budynku produkcyjnym obok linii produkcyjnej, oddzielonej od niej murowaną ścianą. Zbiorniki wykonane będą w technologii dwupłaszczyznowej z funkcją monitorowania przestrzeni międzypłaszczyznowej lub posadowione w wannach wychwytowych, w celu zabezpieczenia przed niekontrolowanym wyciekami do środowiska. Zbiorniki na substraty umieszczone będą na stalowych konstrukcjach.

Tabela nr 1

Lp.	Nr zbiornika	Rodzaj przechowywanej substancji	Pojemność (m ³)	Zabezpieczenie
1.	1,2	zbiorniki produkcyjne na katalizatory aminowe	1,5	-
2.	3	zbiorniki produkcyjne na katalizatory cynowe	1,5	-
3.	4	Poliol	41	Zbiornik dwupłaszczyznowy z monitoringiem przestrzeni międzypłaszczyznowej
4.	5,7	Poliol	34	
5.	6	Poliol	39	
6.	8	zbiornik produkcyjny na polioliol	64	
7.	9	zbiornik produkcyjny na TDI	40	

8.	10	Silos na kredę	50	Wanna pod zbiornikiem. Wewnątrz hali produkcyjnej znajdować się będą tace zabezpieczające, o poj. 50 % łącznej pojemności wszystkich zlokalizowanych w hali zbiorników.
9.	11,13	Mieszanka kredy z poliolem	7	
10.	12,14,15	Poliol 30	30	
11.	16,17,18, 19,20,21, 22	nadziemne cylindryczne zbiorniki stalowe do magazynowania diizocyanianu toluenu (Izocyn T-80),	15	
12.	23,24,25, 26,27,28, 29,30,31, 32,33,34, 35,36,37, 38,39	nadziemne cylindryczne zbiorniki stalowych do magazynowania polimeru oksyalkilowego (poliol modyfikowany),	15	
13.	40	Zbiornik produkcyjny na wodę	3,8	-

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. Skreślony

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 izocyanianów 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 diizocyanianu toluenu oraz składnik poliowy, polieterole.

Podstawowe parametry procesu wytwarzania pianek poliuretanowych:

Tabela nr 1.1

Lp.	Medium	Minimalny wydatek [kg/min]	Maksymalny wydatek [kg/min]	Zakres ciśnienia roboczego [atm]	Zakres temperatury [°C]
1.	Poliol	90,0	300,0	1,0-5,0	18,0-25,0
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

Lp.	Medium	Minimalny wydatek [kg/min]	Maksymalny wydatek [kg/min]	Zakres ciśnienia roboczego [atm]	Zakres temperatury [°C]
4.	Katalizatory	0,05	1,00	30,0-70,0	20,0-25,0
5.	Woda	5,00	12,00	30,0-70,00	15,0-25,0
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 nieprzemakalną 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 nieprzemakalnym materiałem 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-pož 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.

II. Maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

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

Tabela nr 2

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Substancja	Emisja max. [kg/h]
1.	Proces produkcyjny - wentylacja miejscowa - hala produkcyjna	EPZ 1	Toluilenodiizocyanian	0,00960
			Węglowodory alifatyczne	0,78000
			Chlorek metylenu	30

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela nr 3

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

II.2. Skreślony

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]	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)

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
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.

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (czysta folia)	Rozpakowywanie surowców i pakowanie wyrobów	10,0	Stan skupienia stały Skład: polietylen, polipropylen
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Linia produkcyjna oddzielanie papieru od tworzywa (papier foliowany)	240,0	Stan skupienia stały Skład: celuloza, polietylen, polipropylen, poliuretan
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Prac ślusarskie	12,0	Stan skupienia stały Skład: Żelazo (Fe)

II.4. 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 mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych w kierunku północno – wschodnim od granicy instalacji, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A).

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

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 6

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Przekrój lub średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	EPZ1	15	1,4	15,3	293	1860**

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

** czas emisji chlorku metylenu wynosi 75 h/rok

IV.1.2. Sposób redukcji zanieczyszczeń

IV.1.2.1. Załadunek zbiorników magazynowych surowców będzie prowadzony z wykorzystaniem systemu „wahadła gazowego”, umożliwiającego odgazowanie zbiorników magazynowych do przestrzeni gazowej cystern. W tym celu wykorzystywana będzie pompa rozładownicza przetłaczająca surowce bezpośrednio z cystern samochodowych do zbiorników magazynowych w obiegu zamkniętym. Proces ten będzie hermetyczny – powietrze ze zbiorników magazynowych zostanie przepompowane z powrotem do cystern samochodowych wypełniając powstałą pustą przestrzeń.

IV.1.2.2. 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 adsorbiera (wkład wymieniany będzie jeżeli skuteczność redukcji CH_2Cl_2 spadnie poniżej 95 %).

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

IV.2.1. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów technologicznych odbywać się będzie z lokalnego wodociągu wiejskiego. Woda do celów technologicznych przeznaczana będzie do produkcji pianki poliuretanowej i całkowicie przereagowuje w trakcie produkcji. Max ilość pobieranej wody w ciągu roku wynosić będzie $Q_{\max} = 4000 \text{ m}^3/\text{rok}$, max ilość pobieranej wody w ciągu doby wynosić będzie $Q_{\max} = 16 \text{ m}^3/\text{d}$.

IV.2.2. Instalacja nie będzie źródłem ścieków przemysłowych.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	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.

IV.3.1.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (czysta folia)	W budynku magazynowym nr 11
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	W budynku magazynowym nr 11
3.	17 04 05	Żelazo i stal	W budynku magazynowym nr 11

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 9

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Procesy gospodarowania odpadem
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluoroscencyjne i rtęciowe)	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 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (czysta folia)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami oraz sposoby zapobiegania powstawaniu i ograniczaniu ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych kodem i nazwą odpadu miejscach ustalonych w punkcie IV.3.1, 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.

IV.3.3.3. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.4. Odpady niebezpieczne będą usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

IV.3.3.5. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.6. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

IV.3.3.7. Wytwarzane odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, nie będą przekraczane pojemności magazynowe.

IV.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.3.9. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.3.10. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

IV.3.3.11. Stosowane będą materiały charakteryzujące się wydłużonym okresem eksploatacyjnym.

IV.3.3.12. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

IV.4. Skreślony

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 [n n.p.t]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
1.	Budynek produkcyjny (nr 8)	B1	budynek	0,0 ÷ 6,0	16	-
2.	Wentylator wyciągowy (budynek produkcyjny nr 8)	W1	punktowe	3,5	16	-
3.	Wentylator nadmuchowy (budynek produkcyjny nr 8)	W2	punktowe	3,5	16	-
4.	Wentylator nadmuchowy (budynek produkcyjny nr 8)	W3	punktowe	3,5	16	-
5.	Wentylator nadmuchowy (budynek produkcyjny nr 8)	W4	punktowe	3,5	16	-
6.	Wentylator nadmuchowy (budynek nr 4)	W5	punktowe	6,5	16	-
7.	Wentylator nadmuchowy (budynek nr 4)	W6	punktowe	6,5	16	-
8.	Wentylator nadmuchowy (budynek nr 4)	W7	punktowe	6,5	16	-
9.	Wentylator nadmuchowy (budynek nr 4)	W8	punktowe	6,5	16	8.

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

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

Tabela nr 13

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

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.	Poliiole konwencjonalne oraz modyfikowane	Mg/rok	23 096	<0,8	<800
2.	Toluenodiiizocyanian (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

V.3. Zużycie energii i paliw dla potrzeb instalacji

Tabela nr 15

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Max zużycie	Wskaźnik zużycia
1.	Energia elektryczna	< 600 MWh/rok	< 0,04 [MWh/Mg wyr. got.]
2.	Olej opałowy	< 3 Mg/rok	< 0,001 [Mg/Mg wyr. got.]
3.	Gaz ziemny	< 100 Mg/rok	< 0,015 [Mg/Mg wyr. got.]

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

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

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

VI.1.2. Temperatura procesu wytwarzania pianki powinna zawierać się w granicach (20 ÷ 25°C). Temperatura w magazynie surowców kontrolowana będzie za pomocą czujników temperatury połączonych z piecem gazowym centralnego ogrzewania. W przypadku spadku temperatury poniżej 20 °C włączane jest dodatkowe ogrzewanie magazynu surowca, automatyczne uruchomienie pieca. W razie awarii pieca lub braku gazu w sieci uruchamiane będzie źródło rezerwowe, natomiast w przypadku wzrostu temperatury powyżej 25 °C włączane są wentylatory (głównie nocą). Jeżeli temperatura w magazynie surowców nie zostanie obniżona poniżej 25 °C produkcja pianki nie będzie prowadzona. Prowadzony będzie rejestr odczytów temperatury. Zbiorniki produkcyjne dwupłaszczowe dla TDI oraz polioliu posiadają własny system chłodzenia/podgrzewania.

VI.1.3. Prowadzony będzie pomiar poziomu cieczy w zbiornikach magazynowych polioli i izocjanianów. Przy każdym zbiorniku zamontowany będzie cieczowskaz pokazujący poziom cieczy w zbiorniku. Poziom cieczy będzie na bieżąco kontrolowany

wizualnie przez pracownika zarówno w czasie rozładunku cysterny, jak i w czasie prowadzenia procesu produkcyjnego. Dokumentacja tych obserwacji będzie przechowywana i archiwizowana.

VI.1.4. Prowadzony będzie stały nadzór i kontrola działania instalacji do produkcji pianki poliuretanowej, pod kątem uzyskania właściwych parametrów technologicznych procesu wytwarzania pianki oraz osiągnięcia określonych normami parametrów jakościowych gotowego wyrobu.

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

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

- gęstość pozorna PN-EN ISO 845:2010;
- wymiary liniowe PN-EN ISO 1923:1999;
- oznaczanie popiołu PN-ISO 1171:2002; 600°C
- oznaczanie napełniacza mineralnego PN-EN ISO 1172:2002; 600°C
- twardość CLD 40% PN-ISO 3386-1:2000;
- twardość ILD 40% PN-EN ISO 2439:2010; met. B
- sprężystość PN-EN ISO 8307:2008;
- odkształcenie trwałe PN-EN ISO 1856:2004; met. A i B
- wytrzymałość na rozciąganie PN-EN ISO 1798:2009;
- wydłużenie przy zerwaniu PN-EN ISO 1798:2009;
- utrata twardości i wysokości zmęczeniowe PN-EN ISO 3385:1999.

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

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

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

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

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. 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 16

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

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

VI.3. Monitoring poboru wody

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

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów

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

VI.5. Pomiar emisji hałasu do środowiska

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

Współrzędne geograficzne punktu pomiarowego:

- dł. geograficzna 22°07'08,2"
- szer. geograficzna 50°09'02,5"

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

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

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.

VI.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

VI.A.1 Przetaczanie surowców płynnych z autocystern do zbiorników magazynowych będzie prowadzone w sposób zapewniający pełną ochronę środowiska przed zanieczyszczeniem. Miejsce tankowania zbiorników będzie zabezpieczone tzw. misą przeładunkową z membraną z folii.

VI.A.2 Zbiorniki magazynowe polioli i izocjanianów umieszczone będą poziomo w szczelnych betonowych tacach (wanna przeciwrozlewcza) o pojemności większej od pojemności magazynowanej cieczy, monitorowane będą w zakresie ciśnienia i poziomu cieczy w zbiorniku.

VI.A.3 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.

VI.A.4 Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

VI.A.5 Odpady niebezpieczne będą usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

VI.A.6 Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

VI.A.7 Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych

i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku, czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów, czy nie nastąpiło uszkodzenie pojemników.

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

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

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

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

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

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

VIII.2. W przypadku rozszczelnienia 1 zbiornika dowolnego surowca w hali magazynowej, nastąpi wyciek na zewnątrz ok. 10 m³ cieczy - ciecz ta zostanie zmagazynowana w wykonanej misie o pojemności 50% łącznej kubatury wszystkich zbiorników, wewnątrz budynku hali produkcyjnej.

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

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

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

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

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

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

IX.4. Zbiorniki magazynowe polioli i izocjanianów umieszczone będą poziomo w szczelnych betonowych tacach (wanna przeciwrozlewcza) o pojemności większej od pojemności magazynowanej cieczy, monitorowane będą w zakresie ciśnienia i poziomu cieczy w zbiorniku. Zbiorniki magazynowe wyposażone będą w filtr krzemionkowy wychwytyjący wilgoć oraz układ odpowietrzający w przypadku poboru polioli i izocjanianów na produkcję.

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

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

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

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

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

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

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

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

IX.12. W celu wyeliminowania emisji zanieczyszczeń podczas przepompowywania składników mieszanki reakcyjnej do produkcji pianki zastosowane zostanie wahadło gazowe.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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

X.A Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

X.A.1. Zestawienie roczne przedstawiające wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza oraz ilości wytworzonych odpadów w instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

X.A.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, wody oraz energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XI. Dodatkowe wymagania

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

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

XII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.”

II. Stwierdzam wygaśnięcie dotychczasowego owiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego **CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska** decyzją 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, z dnia 14 października 2014r. znak: OS-I.7222.25.4.2014.EK, z dnia 26 czerwca 2017r. znak: OS-I.7222.22.1.2017.EK, z dnia 21 sierpnia 2017r. znak: OS.I.7222.22.2.2017.EK oraz z dnia 18 maja 2023r. znak:

OS-I.7222.56.1.2023.ES; na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 29.06.2023r. (data wpływu 03.07.2023r.) Cis Sp. z o.o. wystąpiła o ujednoczenie tekstu decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 października 2012r. znak: OS-I.7222.2.2.2012.EK ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 06.07.2023r., znak: OS-I.7222.56.7.2023.ES celem rejestracji. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 463/2023.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, wymieniona w ust. 4 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Instalacja ta kwalifikowana jest na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Zgodnie z zapisem art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

W postępowaniu administracyjnym prowadzonym w celu ujednoczenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, nie stosuje się przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska (wymogi co do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego), art. 210 ustawy Poś (opłata rejestracyjna) i art. 218 ustawy Poś (udział społeczeństwa w postępowaniach w sprawach dotyczących ochrony środowiska na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania). Wobec powyższego, na wniosek prowadzącego instalację, niniejszą decyzją ujednoczono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego CIS Sp.

z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych. Wydanie decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych decyzji administracyjnych.

Obowiązujące pozwolenie zintegrowane udzielone zostało na wniosek Spółki z dnia 30 maja 2012r. funkcjonującej wówczas pod nazwą Przedsiębiorstwa Produkcji i Handlu Cis Sp. z o.o. Instalacja do produkcji pianki poliuretanowej była instalacją istniejącą zlokalizowaną w miejscowości Pogwizdów, gmina Czarna – powiat Łańcut. Tytułem prawnym Przedsiębiorstwa Produkcji Usług i Handlu CIS, 36–001 Trzebowniko 23 do obiektów i urządzeń technologicznych objętych decyzją był akt własności. Dotychczasowy stan formalno – prawny w zakresie korzystania ze środowiska regulowało pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 05 marca 2007r. znak: ŚR.IV-6618/29/1/06. W stosunku do poprzednio wydanego pozwolenia zintegrowanego, nastąpiły zmiany polegające na:

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

Celem uporządkowania stanu formalno – prawnego, prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia i wygaszenie dotychczas obowiązującej decyzji. Na etapie składania przez Zakład wniosku o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach, nie była wymagana. W szczególności ze względu na fakt, iż wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dotyczył istniejącej instalacji, na której dokonano zmian, nie związanych jednak z planowaną realizacją nowego przedsięwzięcia tzn. zamierzenia budowlanego lub inną ingerencje w środowisko polegającej na przekształceniu lub zmianie sposobu wykorzystania terenu. Postępowanie prowadzone było z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. W niniejszej sprawie, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. Po analizie całości zgromadzonej dokumentacji Marszałek Województwa Podkarpackiego decyzją z dnia 20 października 2012r. znak: OS-I.7222.2.2.2012.EK ze zm. udzielił pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych.

Pozwolenie było wielokrotnie zmieniane:

- 1) Decyzją z dnia 18 sierpnia 2014r. znak OS-I.7222.25.3.2014.EK (zmiana nieistotna) Przedmiotem wniosku było wprowadzenie zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w związku z planowaną modernizacją instalacji do produkcji pianki poliuretanowej, która obejmowała:

- wykonanie nowych obiektów budowlanych,
- budowę automatycznego systemu transportu pianki,
- zmianę gabarytów wytwarzanych bloków pianki,
- przygotowanie miejsca (na zewnątrz budynku produkcyjnego) do tymczasowego składowania wytworzonych bloków, które będą przemieszczały się po szynach i pozostawały na wolnym powietrzu do czasu ostygnięcia.

Modernizacja instalacji nie ingerowała w zasadniczą technologię produkcji pianki, jednak zdezaktualizowała zapisy pozwolenia dotyczące opisu instalacji i jej charakterystycznych parametrów. Unowocześniając produkcję i rozszerzając jej asortyment w celu zaspokojenia oczekiwań rynku, prowadzący przedmiotową instalację IPPC zamierzał produkować piankę o zmienionych wymiarach, co zwiększy możliwość jej konfekcjonowania i sprzedaży zgodnie z oczekiwaniami klientów. Będzie to związane ze zmianą cyklu produkcyjnego (z trzech trwających ok. 143 min każdy do jednego cyklu na dobę trwającego 240 min). Po modernizacji zwiększyła się dobową zdolność produkcyjna instalacji z 126 Mg/d do 144 Mg/d. Maksymalna roczna zdolność produkcyjna nie zmieniła się.

2) Decyzją z dnia 14.10.2014r. znak: OS-I.7222.25.4.2014.EK(zmiana nieistotna).

Zmiana z urzędu w związku z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101) w zakresie:

- czasu na jaki zostały wydane – na bezterminowe
- ochrona powierzchni ziemi
- dodatkowych obowiązków sprawozdawczych.

3) Decyzją z dnia 26 czerwca 2017r. znak: OS-I.7222.22.1.2017.EK (zmiana istotna)

Przedmiotem zmian było:

- 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.

Postępowanie prowadzone było z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. W trakcie postępowania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

4) Decyzją dnia 21 sierpnia 2017r. znak: OS.I.7222.22.2.2017.EK (zmiana nieistotna).

Przedmiotem wniosku było uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym zmiany nazwy prowadzącego instalację. PPUiH Cis Sp. z o.o. Pogwizdów 155, 37 -126 Medynia Głogowska, NIP 517-01-99-138 REGON 180190245 zmieniła dotychczasową nazwę Spółki z PPUiH Cis Sp. z o. na Cis Sp. z o. W dniu 5 czerwca 2017 r. Spółka dokonała

wpisu w Krajowym Rejestrze Sadowym przez Sąd Rejonowy w Rzeszowie, XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem 0000270837.

5) Decyzją z dnia 18 maja 2023r. znak: OS-I.7222.56.1.2023.ES (zmiana nieistotna).

Przedmiotem wniosku były zmiany związane z:

- rozbudową i przebudową budynków magazynowego i produkcyjnego (hala nr 2 i nr 4) z przeznaczeniem na budynek produkcyjno – magazynowy,
- rozbiórką budynku produkcyjnego (hala nr 3),
- budową estakady technologicznej,
- przebudową części budynku magazynowego (hala nr 1),
- rozbudową i przebudową budynku magazynowego (hala nr 5) oraz przebudową budynku produkcyjnego (hala nr 6) z przeznaczeniem na budynek produkcyjno-magazynowy,
- rozbudową, nadbudową i przebudową budynku produkcyjnego (hala nr 8),
- nadbudową budynku biurowego, budowa zbiornika retencyjnego wód opadowych,
- przebudowa zewnętrznych instalacji: kanalizacji deszczowej, kan. sanitarnej, wody, energii elektrycznej i przeciwpożarowej.

Ponadto w hali produkcyjnej nr 8 planowany był :

- montaż 3 zbiorników na poliiole (sieciującego, VISCO, SOFT), 1 silosu na kredę, 1 disolwera do mieszania,
- wykonanie nowego zamkniętego systemu rozładunku TDI (likwidacji filtra z węgla aktywnego i emitorów E7),
- modernizacja systemu sterowania procesem technologicznym,
- montaż 3 wentylatory nadmuchowe świeżego powietrza (2 wentylatory wzdłuż transportera i 1 wentylator nad krajarką – o wydajności 10 000 m³/h każdy),
- montaż 2 zbiorników produkcyjne (poliol oraz TDI), 4 zbiorniki magazynowe na polioli,
- montaż 3 zbiorników produkcyjnych (dwa na katalizator aminowy i jeden na katalizator cynoorganiczny).

Planowane zmiany nie wiązały się ze zmianą technologii produkcji pianki jak również jej wydajności, miały natomiast na celu usprawnienie procesu technologicznego produkcji i konfekcjonowania wyrobów z pianki poliuretanowej poprzez m.in. wyeliminowanie konieczności przewożenia pianki pomiędzy budynkami i organizację transportu za pomocą przenośników taśmowo-rolkowych. Modernizacja systemu sterowania procesem polegała na dołączeniu do głowicy sterującej rurek dozujących i manometrów tzw. linii dozowania: polioliu SOFT, polioliu sieciującego, DEA, Stabilizatora Kształtu Bloku, środków testowych (polioli).

Po przeprowadzeniu planowanej modernizacji nie zmieniła się wielkość emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, ilości wytwarzanych odpadów zużycie mediów, surowców.

Uzasadnienie ujednoczonych warunków pozwolenia:

W Zakładzie produkowane są pianki poliuretanowe o różnej gęstości i bardzo szerokim zastosowaniu w gospodarce (przemysł meblarski, samochodowy, budownictwo, przemysł opakowaniowy itd.). Pianki elastyczne otrzymuje się

z liniowych poliestrów lub polieterów o masie cząsteczkowej 2000 – 12000. W skład mieszaniny reakcyjnej wchodzi diizocyjanian, polirole, woda, katalizator, emulgator i inne środki parujące. Składniki miesza się w specjalnej głowicy mieszającej (samooczyszczającej), po czym wylewa na ruchomą taśmę „bez końca”, na której następuje spienianie i formowanie się bloku. Od góry formującą się warstwę pianki nakrywa się nieprzemakalnym materiałem przemysłowym. Proces spieniania przebiega w czasie ok. 3 min., natomiast całkowite utwardzanie bloku następuje po około 10 – 12 h. Pianka cięta jest na bloki i transportowana do magazynów, gdzie jest składowana, cięta oraz przygotowywana do wysyłki (przekazania odbiorcom). Zdolność produkcyjna zakładu produkcji elastycznych wynosi:

- dobową zdolność produkcyjną instalacji – max. 144 Mg/dobę (do 36 Mg/h)
- maksymalną zdolność produkcyjną instalacji 32 760 Mg produktu/rok

Zakład pracuje w systemie jedno lub dwuzmianowym. W nocy produkcja pianki nie jest prowadzona.

Parametry instalacji oraz charakterystykę procesów technologicznych określono w **pkt. I** pozwolenia zintegrowano. Prowadzone procesy technologiczne powodują emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne).

Źródła emisji zanieczyszczeń gazowo – pyłowych do powietrza związane są przede wszystkim z emisją toluilenodiizocyjanianu, węglowodorów alifatycznych i chlorku metylenu, powstających w procesie technologicznym wytwarzania pianki poliuretanowej. Zanieczyszczenia po przejściu przez układ redukujący emisję LZO składający się z 2 adsorberów wypełnionych węglem aktywnym kierowane są do jednego emitora ozn. EPZ1. Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu w **pkt. II.1.1.** określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. W dokumentacji wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitatorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitatorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. 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 emitatorami 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.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz 188 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu w **pkt. II.3** oraz **IV.3** określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Wyszczególniono wszystkie rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania na instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Wytwarzane odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. 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 wyznaczone w budynku nr 11, będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Wszystkie odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W decyzji w pkt. **II.4** 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. Najbliższa zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna znajduje się w odległości około 200 m w kierunku północno-wschodnim od miejsca lokalizacji źródeł hałasu. Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, dopuszczalny poziom hałasu na terenach chronionych wynosi $L_{AeqD} = 50$ dB w porze dziennej i $L_{AeqN} = 40$ dB w porze nocnej. Z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie będzie powodować przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w ww. Pomiary hałasu wykonywane będą we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym.

Eksploatacja nie jest 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 technologicznych odbywa się z lokalnego wodociągu wiejskiego. Na terenie instalacji nie ma indywidualnego ujęcia wody. Woda do celów technologicznych przeznaczana jest do produkcji pianki poliuretanowej i całkowicie przereagowuje w trakcie produkcji. Monitoring poboru wody ustalono przy uwzględnieniu wniosków zakładu. Instalacja nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Wody opadowe z terenu instalacji IPPC odprowadzane są do środowiska na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

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

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. Biorąc pod uwagę, iż obowiązek nałożony został w decyzji zmieniającej z dnia 26.06.2017r. pierwsze pomiary dla wód winny być przeprowadzone w 2022r, natomiast gleby i ziemi w 2027r.

Zakład zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku poważnej awarii przemysłowej, zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku poważnej awarii przemysłowej. Spółka posiada opracowany Program zapobiegania awariom, System zarządzania bezpieczeństwem, zaopiniowany przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Łańcucie. Przepisy art. 183c ust. 1 i 2 ustawy z dnia

27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska dotyczące kontroli. instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej nie mają zastosowania.

Analizę najlepszej dostępnej techniki dokonano w oparciu dokumenty:

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

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

Zalecenia Dokumentu Referencyjnego	Rozwiązania stosowane w Zakładzie
<p>Magazynowanie surowców</p> <p>W dokumencie referencyjnym „Magazynowanie” określono następujące techniki magazynowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki z dachem pływającym z drugim uszczelnieniem (za wyjątkiem bardzo niebezpiecznych substancji). - zbiorniki z dachem stałym z wewnętrzną pływającą pokrywą z uszczelnieniem obwodowym (dla bardzo lotnych cieczy), - zbiorniki z dachem stałym z wewnętrzną poduszką gazu obojętnego (np. kiedy jest to konieczne z powodu bezpieczeństwa - magazyny ciśnieniowe dla bardzo niebezpiecznych lub zapachowych substancji) - zbiorniki magazynowe połączone ze sobą systemem odpowietrzeń - obniżanie temperatury magazynowania - oprzyrządowanie i procedury zapobiegania przelaniu zbiornika - szczelny zewnętrzny zbiornik o pojemności 110% największego zbiornika - ciągłe monitorowanie poziomu cieczy w zbiornikach - króćce do napełniania zbiorników powinny sięgać poniżej poziomu lustra cieczy - napełnianie zbiorników od dołu dla unikania rozbryzgu - ramię załadownicze z czujnikiem wykrywającym niewłaściwą pozycje - samouszczelniające połączenia węży - zapory i systemy zabezpieczeń przed przypadkowymi zdarzeniami przy przeładunkach spowodowanymi ruchem pojazdów <p>Ponadto dokument zaleca:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie bezpiecznych technik magazynowania surowców i produktów - monitorowanie procesu magazynowania - redukcja emisji zanieczyszczeń z procesów przeładunku substancji 	<p>W zakładzie stosowane są naziemne zbiorniki magazynowe połączone ze sobą systemem odpowietrzeń, wyposażone w zawory bezpieczeństwa, redukcja emisji prowadzona jest poprzez zamontowane filtry węglowe na wylotach odpowietrzeń zbiorników;</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki oddzielone są od części produkcyjnej ścianą działową; - pod zbiornikami znajduje się misa zabezpieczająca przed przelaniem, rozszczelnieniem cysterny itp., w której na wypadek awarii będzie gromadzony TDI; - opracowany i zatwierdzony jest program działania na wypadek wystąpienia awarii, - dla redukcji emisji zanieczyszczeń podczas przepompowywania składników mieszanki reakcyjnej do produkcji pianki, zainstalowano dwa absorbery przed wylotem zaworu odpowietrzającego zbiorniki (adsorbery te pochłaniać będą wydostające się opary surowców ze zbiorników w czasie ich napełniania, oraz chronić surowce przed wchłanianiem wilgoci z powietrza atmosferycznego podczas przetwarzania surowców ze zbiorników magazynowych do zbiorników roboczych). <p>Istnieje zgodność sposobu magazynowania surowców z zaleceniami dokumentu referencyjnego</p>

Zalecenia Dokumentu Referencyjnego	Rozwiązania stosowane w Zakładzie
<ul style="list-style-type: none"> - oddzielenie źródła zagrożenia od procesu przetwarzania chemikalia - opracowanie programów działania na wypadek wystąpienia awarii - stosowanie dodatkowych zabezpieczeń minimalizujących skutki w przypadku ich wystąpienia 	
<p>Transport surowców</p> <ul style="list-style-type: none"> - używanie specjalistycznego sprzętu do transportowania substancji niebezpiecznych i mogących stwarzać zagrożenie dla środowiska - eliminacja lub minimalizacja możliwości niekontrolowanego przedostania się substancji do środowiska (wód, gleby i atmosfery) - stosowanie nowoczesnych technik przetaczania (przeładunku) ze zwróceniem uwagi na szczelność procesu 	<ul style="list-style-type: none"> - transport surowców prowadzony jest przez specjalistyczne przedsiębiorstwa; - do transportu wykorzystywane są specjalistyczne cysterny wyposażone w urządzenia do przepompowywania TDI, - cysterny podczas przeładunku ustawione są w zagłębieniu terenowym (specjalnie w tym celu wykonanej szczelnej betonowej misie); - istnieje pełne zabezpieczenie przed przedostaniem się do gruntu substancji toksycznych w razie awarii cysterny, (zasuwy odcinające przedostanie się TDI do kanalizacji). <p>Istnieje zgodność sposobu transportu TDI z zaleceniami dokumentu referencyjnego</p>
<p>Nadzór, oprzyrządowanie, monitoring procesu</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie nadzoru i kontroli na poszczególnych etapach procesu wytwarzania w stopniu wynikającym ze stosowanej technologii oraz potrzeb zapewnienia bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska - unikanie strat energii i strat materiałowych - zalecane wyposażenie urządzeń w czujniki, mierniki kontrolne o wysokiej skuteczności działania zapewniające wysoki stopień monitoringu - przestrzeganie zasad bezpieczeństwa w procesie projektowania (właściwe rozmieszczenie zbiorników magazynowych, urządzeń) 	<ul style="list-style-type: none"> - prowadzony jest bieżący monitoring poziomu cieczy w zbiornikach, stan zbiorników sprawdzany jest po każdym cyklu produkcyjnym; - nie dopuszcza się do mieszania różnych partii tego samego składnika, przed całkowitym opróżnieniem zbiornika magazynowego; - oprzyrządowanie zbiorników służące do monitoringu podlega stałej kontroli; - sposób lokalizacji zbiorników został prawidłowo zaprojektowany, z uwzględnieniem wymagań dotyczących bezpieczeństwa i ochrony środowiska. <p>Istnieje zgodność, co do sposobu nadzoru, monitorowania oraz wyposażenia zbiorników z TDI z zaleceniami dokumentu referencyjnego</p>
<p>Redukcja emisji</p> <p>W sprawach dotyczących magazynowania, transportu i przesyłu substancji stwarzających ryzyko zagrożenia dla zdrowia i ochrony środowiska stosowane są generalne zasady minimalizacji emisji substancji szkodliwych dla środowiska oraz stopnia możliwości wystąpienia zagrożenia.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - w przypadku dokumentowanej instalacji stopień redukcji zanieczyszczeń gazowych wynosi około 99% (przy przeładunku komponentów); - w dziedzinie przeciwdziałania zagrożeniom stosuje się codzienny monitoring sprawdzający stan wszystkich urządzeń magazynowych i przesyłowych; zgodnie z zaleceniami dokumentu referencyjnego wyznaczone są osoby nadzorujące sposób postępowania w zakresie magazynowania i przesyłu substancji niebezpiecznych w Zakładzie; - wdrożony jest system zabezpieczeń przed wystąpieniem awarii przemysłowej (wanny pod zbiornikami magazynowymi i cysterną

Zalecenia Dokumentu Referencyjnego	Rozwiązania stosowane w Zakładzie
	<p>w trakcie przeładunku, dodatkowa ściana oddzielająca zbiorniki magazynowe od linii produkcyjnej itd.);</p> <ul style="list-style-type: none"> - opracowany jest program postępowania na wypadek zaistnienia awarii; - w dwóch studzienkach Z1 i Z2 zamontowane są zasuwy odcinające odpływ ścieków w przypadku, gdyby doszło do awarii i wycieku surowców do produkcji podczas ich przewożenia po terenie instalacji lub rozładunku; daje to pełną gwarancję uniknięcia ewentualnego zagrożenia zanieczyszczenia wód odbiornika (potoku), do którego wprowadzane są ścieki deszczowe. <p>Istnieje zgodność z zaleceniami dokumentu ref.</p>
<p>Produkcja wysokowartościowych substancji organicznych</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie minimalnej możliwej ilości surowców podstawowych potrzebnych do wytworzenia produktu finalnego, - używanie surowców możliwie najmniej toksycznych dla środowiska i zdrowia ludzi, - stosowanie procesów odzysku i powtórnego wykorzystania produktów odpadowych, - dążenie do minimalizacji zużycia energii, analiza reakcji pod kątem optymalizacji parametrów (ciśnienia temperatury itd.). 	<p>Rozwiązania stosowane w Zakładzie</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zużywane do produkcji surowce są dobierane w takich proporcjach, aby cała (100%) ich ilość uległa przemianie (reakcja chemiczna) w wyrób gotowy. - Zgodnie z obecnym stanem wiedzy nie ma innych technologii wytwarzania pianki poliuretanowej oprócz stosowanej w dokumentowanej instalacji. - Proces produkcji pianki poliuretanowej jest związany z bardzo niewielką ilością wytwarzanych odpadów, które są wykorzystywane lub przekazywane do odzysku innym przedsiębiorcom. - Dla instalacji dobrane są optymalne warunki dotyczące prowadzenia procesu produkcyjnego, zużywana jest ilość energii konieczna jest do zasilania urządzeń elektrycznych i utrzymania właściwej temperatury w pomieszczeniach <p>Istnieje zgodność z zaleceniami dokumentu referencyjnego</p>

W dokumencie „Produkcja polimerów” brak jest odniesienia do produkcji TDI, jak również finalnych produktów wytwarzanych z udziałem tej substancji.

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 dokumentacji wynika iż nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska. Nie będą również występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Jednocześnie, zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Poś, w punkcie II niniejszej decyzji

stwierdzono wygaśnięcie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego **CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska** decyzją 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, z dnia 14 października 2014r. znak: OS-I.7222.25.4.2014.EK, z dnia 26 czerwca 2017r. znak: OS-I.7222.22.1.2017.EK, z dnia 21 sierpnia 2017r. znak: OS-I.7222.22.2.2017.EK oraz z dnia 18 maja 2023r. znak: OS-I.7222.56.1.2023.ES; na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbową w wys. 10,00 zł.
uiszczoną w dniu 30.06.2023 r.
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. CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska
2. OS-I. a/a

