



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.36.3.2024.ES

Rzeszów, 2024-08-29

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 poz. 572),
- art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 1a Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska z dnia 07.06.2024r.** (data wpływu: 10.06.2024r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego, tekst jednolity z dnia 19 lipca 2023r. znak:OS-I.7222.56.7.2023.ES, na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych dla Zakładu produkcyjnego zlokalizowanego w m. Pogwizdów 155, 37 – 126 Medynia Głogowska; gmina Czarna – powiat Łańcut;

### o r z e k a m

I. **Zmieniam** decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego, tekst jednolity z dnia 19 lipca 2023r. znak: OS-I.7222.56.7.2023.ES udzielającą **CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych, w następujący sposób:

#### I.1 Punkt II otrzymuje brzmienie:

II. **Maksymalną dopuszczalną 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]	BATels <sup>2)</sup> mgN/m <sup>3</sup>
1.	Proces produkcyjny - wentylacja miejscowa - hala produkcyjna	EPZ 1	Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	20 <sup>3)</sup>
			Toluilenodiizocyjanian	0,00960	-
			Węglowodory alifatyczne	0,78000	-
			Dichlorometan (chlorek metylenu)	30 <sup>1)</sup>	1 <sup>3)</sup>

1) dopuszczalna wielkość emisji obowiązująca do 11.12.2026r.

2) poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do powietrza odnoszące się do warunków: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa

3) dopuszczalna wielkość emisji obowiązująca od 12.12.2026r.

## II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela nr 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok] do 11.12.2026r.	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok] od 12.12.2026r.
	Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	3,162
1.	Toluilenodiizocyjanian	0,018	0,018
2.	Węglowodory alifatyczne	0,758	0,758
3.	Dichlorometan (chlorek metylenu)	2,25	0,006357

### I.2 W punkcie IV dodaje punkt IV.1.2.3 o brzmieniu:

IV.1.2.3. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, należy odzyskiwać związki organiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji (Bat 9 WGC):

- (i) absorpcja regeneracyjna,
- (ii) adsorpcja regeneracyjna,
- (iii) kondensacja.

### I.3 W punkcie VI.1 dodaje punkt VI.1.11 o brzmieniu:

VI.1.11 Prowadzony będzie monitoring ciągły kluczowych parametrów procesu strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania (Bat 7 WGC).

### I.4 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

Zakres obowiązujący do 11.12.2024r.:

Tabela nr 16

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

Zakres obowiązujący od 12.12.2024r.:

Tabela nr 16

Lp.	Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1.	EPZ1	co najmniej co rok	Toluilenodiizocyjanian Węglowodory alifatyczne
		Co najmniej raz na 6 miesięcy	Chlorek metylenu TVOC

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

VI.2.5 Co najmniej raz w roku należy oszacować emisje ulotne LZO do powietrza stosując jedną z technik lub ich kombinację, wskazaną w BAT 20 Konkluzji WGC, a także określić stopień niepewności tych szacunków.

### I.5 W punkcie IX dodaje punkt IX.13 o brzmieniu:

IX. 13. W celu poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej prowadzący instalację opracuje i wdroży system zarządzania środowiskowego zgodnie z wymaganiami Konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym oraz w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

### I.6 W punkcie XI dodaje punkt XI.3 o brzmieniu:

**XI.3** Wyniki oszacowanej rocznej emisji ulotnej zgodnie z pkt. **VI.2.5.** przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty zakończenia bilansu.

**II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

**III. Określam termin** dostosowania instalacji do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022r oraz w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016r.- **do 12 grudnia 2026r.**

### **Uzasadnienie**

CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska wystąpiła z wnioskiem z dnia 07.06.2024r. (data wpływu: 10.06.2024r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego tekst jednolity z dnia 19 lipca 2023r. znak:OS-I.7222.56.7.2023.ES, na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych dla Zakładu produkcyjnego zlokalizowanego w m. Pogwizdów 155, 37 – 126 Medynia Głogowska; gmina Czarna – powiat Łańcut.

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 Środowiska przy piśmie z dnia 17 czerwca 2024r., znak: OS-I.7222.36.3.2024.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 422/2024.

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 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko i zaliczana 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.

Wniosek przedłożony został w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 7 czerwca 2023r. znak: OS-I.7222.56.6.2023.ES wynikające z zakończonej analizy pozwolenia zintegrowanego w zakresie spełnienia przez ww. instalację wymogów Konkluzji dotyczących:

- najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022r. (dalej WGC),

- najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016r. (dalej CWW).

Konkluzje te odnoszą się m. in. do produkcji pianek poliuretanowych.

Analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego przede wszystkim w zakresie dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza oraz monitorowania wielkości emisji.

Przepis art. 204 ust. 1 POŚ nakazuje, by instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniały wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą one powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych.

Eksplatacja instalacji do produkcji pianki poliuretanowej wiąże się z emisją zorganizowaną (z procesu produkcyjnego) oraz emisją rozproszoną. Emisje rozproszone zgodnie z zapisami konkluzji w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym – WGC to emisje niezorganizowane ulotne oraz nieulotne. W przypadku analizowanej instalacji, emisja nieulotna nie występuje, natomiast emisja ulotna może dotyczyć chlorku metylenu, który stosowany jest w instalacji jako czynnik spieniający. Oszacowana przez prowadzącego wielkość emisji ulotnych wynosi 270,74 kg rocznie. BAT 22 Konkluzji WGC związany z monitoringiem emisji rozproszonej nie ma zastosowania. Prowadzący instalacji zobligowany jest jednak zgodnie z BAT 20 do corocznego szacowania emisji rozproszonej oraz opracowania i wdrożenia systemu zarządzania emisjami rozproszonymi zgodnie z BAT 19. Powyższe obowiązki uwzględniono w niniejszej decyzji. Monitoring emisji niezorganizowanej uregulowany został również w Konkluzjach w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym - BAT 5 CWW. Mając na uwadze szczegółowość zapisów Konkluzji WGC w tym zakresie (odnoszących się do głównej działalności Zakładu), zwalniające z obowiązku pełnego monitorowania emisji rozproszonych w przypadku instalacji dla których szacowana ilość emisji LZO nie przekracza tony rocznie, uznano za wystarczające monitorowanie emisji zgodnie z wymogami Konkluzji WGC.

W odniesieniu do emisji zorganizowanej z instalacji emitowane są: węglowodory alifatyczne i lotne związki organiczne tj. dichlorometan (chlorek metylenu) oraz toluilenodiizocyjanin (CMR kategorii 2). W Bat 11 Konkluzje WGC określają poziomy emisji dla TVOC w przedziale  $< 1-20 \text{ mg/Nm}^3$ , dla dichlorometanu w przedziale  $< 0,5 - 1 \text{ mg/Nm}^3$  oraz dla sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 (przy osiągnięciu określonych przepływów masowych danej substancji) w przedziale  $< 1-10 \text{ mg/Nm}^3$ . Wartość przepływu masowego dla toluilenodiizocyjanianu wynosi

poniżej 50 g/h, zatem zgodnie z objaśnieniem <sup>(7)</sup> do tabeli 1.1. BAT - AEL nie ma zastosowania.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji w pkt. II.1.1 określono graniczne wielkości emisji dla TVOC na poziomie 20 mg/Nm<sup>3</sup> oraz dla chlorku metylenu 1 mg/Nm<sup>3</sup>, zgodnie z wielkościami podanymi przez prowadzącego instalację.

W pkt. VI.2.3 dostosowano zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu emisji do powietrza do wymogów Konkluzji. Zgodnie z BAT 8 WGC określono częstotliwość pomiarów dla dichlorometanu (chlorku metylenu) oraz TVOC w wymiarze co najmniej raz na 6 miesięcy. Monitoring węglowodorów alifatycznych oraz toluilenodiizocyanianu pozostanie na dotychczasowym poziomie.

Ponadto zgodnie z wymogami Konkluzji WGC oraz CWW, aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie elementy wymienione w BAT 1.

Szczegółową analizę spełnienia wymogów Konkluzji przedstawiono w poniższej tabeli:

Wymogi Konkluzji	Techniki stosowane w CIS Sp. z o.o.
<b>- w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (WGC)</b>	
<p><b>BAT 1.</b> Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie następujące cechy:</p> <p>(i) zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS;</p> <p>(ii) analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;</p> <p>(iii) opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;</p> <p>(iv) określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;</p> <p>(v) planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;</p> <p>(vi) określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;</p> <p>(vii) zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia);</p> <p>(viii) komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;</p> <p>(ix) wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;</p> <p>(x) opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o</p>	<p>Spółka nie posiada wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001.</p> <p>Aktualnie wśród wdrożonych elementów można wymienić:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zakład funkcjonuje zgodnie z warunkami zawartymi w pozwoleniu zintegrowanym;</li> <li>- W zakładzie na bieżąco prowadzona jest kontrola sprawności instalacji. Wszelkie usterki usuwane są niezwłocznie ze względów środowiskowych jak i ekonomicznych;</li> <li>- W zakładzie na bieżąco prowadzona jest kontrola sprawności urządzeń emitujących hałas, w wyniku której wymianie w miarę potrzeb ulegają elementy, których zużycie lub nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji hałasu. Przy zakupie nowych urządzeń jednym z parametrów decydujących jest ich poziom oddziaływania akustycznego;</li> <li>- W zakładzie monitoruje się emisję substancji do powietrza zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym;</li> <li>- Na Zakładzie funkcjonuje dział utrzymania ruchu, który zajmuje się utrzymaniem i kontrolą urządzeń oraz dział utrzymania obiektu, który zajmuje się infrastrukturą;</li> <li>- Zakład podlega ciągłej kontroli procesów i urządzeń, aby zapobiec awariom, w tym głównie pożarowi w oparciu o „Program zapobiegania awariom w Zakładzie Pianki Poliuretanowej Pogwizdów 155, CIS Sp. z o.o.” W ww. programie opisane są szczegółowo wszystkie procedury postępowania na wypadek pożaru. Pracownicy są specjalnie przeszkoleni, a Zakład wyposażony jest w odpowiedni sprzęt p.poż.</li> <li>- W przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględniony zostanie jej wpływ na środowisko w trakcie użytkowania (co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację);</li> <li>- Prowadzony jest monitoring i pomiar jakości wyrobu;</li> <li>- Prowadzona jest ewidencja związana z eksploatacją instalacji;</li> </ul>

<p>znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;</p> <p>(xi) skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;</p> <p>(xii) wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;</p> <p>(xiii) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;</p> <p>(xiv) w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;</p> <p>(xv) wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych;</p> <p>(xvi) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>(xvii) okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;</p> <p>(xviii) ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;</p> <p>(xix) okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;</p> <p>(xx) monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.</p> <p>Szczególnie w przypadku sektora chemicznego w ramach BAT należy również uwzględnić w EMS następujące elementy:</p> <p>(xxi) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (zob. BAT 2);</p> <p>(xxii) plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (zob. BAT 3)</p> <p>(xxiii) zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza (zob. BAT 4);</p> <p>(xxiv) system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (zob. BAT 19);</p> <p>(xxv) system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub procesach; potencjał zastąpienia substancji wymienionych w tym wykazie, ze szczególnym uwzględnieniem substancji innych niż surowce, analizuje się okresowo (np. co roku) w celu zidentyfikowania ewentualnych nowych dostępnych i bezpieczniejszych rozwiązań alternatywnych, które nie mają wpływu na środowisko lub mają mniejszy wpływ na środowisko.</p>	<p>– Szczegóły dotyczące prowadzonej działalności są ewidencjonowane przez kierownictwo najwyższego szczebla.</p> <p>Urządzenia obsługiwane są przez przeszkolone osoby na podstawie procedur, instrukcji stanowiskowych i polskich norm.</p> <p>Wszystkie wchodzące w skład instalacji obiekty dostosowane są do wymogów ppoż. i wyposażone we właściwy sprzęt gaśniczy.</p> <p><b>W terminie do 12.12.2026r. Spółka opracuje i wdroży system zarządzania środowiskowego zgodnie z wymogami BAT 1.</b></p>
<p><b>BAT 2</b> W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza w ramach BAT należy ustanowić, prowadzić i regularnie rewidować (w tym w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy:</p>	<p>Zakład ustanowił, prowadzi i regularnie rewiduje wykaz emisji zorganizowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami.</p> <p>W instalacji produkcji pianki występuje jeden emitor technologiczny E2P1 wyprowadzający zanieczyszczenia z budynku produkcyjnego poprzez układ adsorpcyjny.</p> <p>Obecność substancji CMR oceniono na podstawie kart katalogowych surowców stosowanych w instalacji. W instalacji stosowane są substancje sklasyfikowane jako substancje</p>

<p>(i) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o procesie produkcji chemicznej, w tym:</p> <p>a) równania reakcji chemicznych, ze wskazaniem również produktów ubocznych;</p> <p>b) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>(ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach zorganizowanych do powietrza, takie jak:</p> <p>a) punktowe źródła emisji;</p> <p>b) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>c) średnie stężenie i wartości przepływu masowego odpowiednich substancji/parametrów i ich zmienność (np. TVOC, CO, NOX, SOX, Cl<sub>2</sub>, HCl);</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ lub układy oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu);</p> <p>e) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom zorganizowanym do powietrza lub ich ograniczania;</p> <p>f) palność, górna i dolna granica wybuchowości, reaktywność;</p> <p>g) metody monitorowania (zob. BAT 8);</p> <p>h) obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2; obecność takich substancji można na przykład oceniać zgodnie z kryteriami określonymi w rozporządzeniu (WE) 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania (rozporządzenie CLP);</p> <p>(iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach rozproszonych, takie jak:</p> <p>a) identyfikacja źródła lub źródeł emisji;</p> <p>b) charakterystyka każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie);</p> <p>c) charakterystyka gazu lub cieczy w kontakcie ze źródłem lub źródłami emisji, w tym:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) stan skupienia;</li> <li>2) prężność par substancji w płynie, ciśnienie gazu;</li> <li>3) temperatura;</li> <li>4) skład (wagowy w przypadku cieczy lub objętościowy w przypadku gazów);</li> <li>5) niebezpieczne właściwości substancji lub mieszanin, w tym substancji lub mieszanin sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2;</li> </ol> <p>d) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza lub ich ograniczania;</p> <p>e) monitorowanie (zob. BAT 20, BAT 21 i BAT 22).</p> <p>Uwaga dotycząca emisji rozproszonych</p> <p>Informacje dotyczące emisji rozproszonych do powietrza są szczególnie istotne w przypadku rodzajów działalności wykorzystujących duże ilości organicznych substancji lub mieszanin (np. produkcja farmaceutyków, produkcja dużych ilości organicznych substancji chemicznych lub polimerów).</p> <p>Informacje o emisjach ulotnych obejmują wszystkie źródła emisji mające kontakt z substancjami organicznymi o prężności par większej niż 0,3 kPa przy 293,15 K. Źródła emisji ulotnych podłączone do rur o małej średnicy (np. mniejszej niż 12,7 mm, tj. 0,5 cala) mogą być wyłączone z wykazu.</p> <p>Urządzenia pracujące w warunkach podciśnienia mogą być wyłączone z wykazu.</p> <p>Stosowanie</p>	<p>CMR kategorii 2; tj. chlorek metylenu, dietanoloamina oraz izocyn TDI T80.</p> <p>Instalacja wyposażona jest w układ redukujący składający się z 2 adsorberów z węglem aktywnym, gdzie minimalna sprawność każdego z adsorberów wynosi 95%.</p> <p>Pomiary z emitora dokonywane są aktualnie raz do roku zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym.</p> <p><b>Wykaz emisji zorganizowanych:</b>  <i>Emiitor EZP1 – budynek produkcyjny</i>          Źródło emisji – proces produkcyjny – wentylacja miejscowa</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wysokość 15,0 m,</li> <li>- średnica 1,4 m,</li> <li>- wylot pionowy, otwarty,</li> <li>- temperatura gazu 293 K,</li> <li>- wentylator o wydajności 85 000 m<sup>3</sup>/h</li> </ul> <p>emisja: Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC), w tym: toluilenodizocyanianu, węglowodory alifatyczne, chlorek metylenu</p> <p>CMR: tak, tj. CMR kategorii 2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• monitoring: raz na 6 miesięcy dla TVOC, chlorku metylenu (po dostosowaniu instalacji do wymogów konkluzji BAT, tj. po 12.12.2026 r)</li> </ul> <p><b>Emisje rozproszone:</b>  <b>Emisja nieulotna w instalacji nie występuje.</b> Proces przeladunku surowców, tj. polioli i TDI odbywa się w obiegu zamkniętym – powietrze z pustego zbiornika jest zawracane do cysterny samochodowej. Nie dochodzi do wypychania powietrza na zewnątrz (do atmosfery) i nie występuje w tym przypadku emisja TDI i węglowodorów alifatycznych do powietrza. Cykl przeladunku jest całkowicie hermetyczny.</p> <p>Zgodnie z wykazem surowców oraz po przeanalizowaniu kart charakterystyk emisje ulotne mogą dotyczyć wyłącznie chlorku metylenu, który stosowany jest w instalacji jako czynnik spieniający. Pozostałe surowce stosowane w instalacji nie wykazują prężności par powyżej 0,3 kPa przy 293,15 K.</p> <p>Zgodnie z analizą przedstawioną w dokumentacji w punkcie 3.1.1 unos chlorku metylenu ze źródeł ruchomych może wynieść ok. 270,74 kg/rok. Brak emisji ze źródeł statycznych (ze względu na układ wysokociśnieniowy w układzie stosowane są złączki, które są bardzo szczelne – emisja ulotna nie występuje).</p> <p><b>Wykaz emisji rozproszonych:</b>          obejmujący „informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe:</p> <p><b>Źródła ulotne:</b>          Elementy ruchome          - połączenia instalacji - ok. 6 szt. zaworów, 1 szt. pomp          Substancja: chlorek metylenu          CMR: tak, tj. CMR kategoria 2          Prężność par: 47,5 kPa przy 293,15 K          Wielkość emisji LZO oszacowana na ok. 270,74 kg/rok          monitoring: nie dotyczy</p> <p><b>Źródła nieulotne:</b>          Nie występują.</p> <p>Wyliczona wartość emisji rozproszonej jest szacunkowa, bowiem niewystępowanie emisji niezorganizowanej jest warunkiem koniecznym dla bezpiecznego korzystania z instalacji. Dodatkowo, nieszczelne układy powodowałyby ryzyko wystąpienia niebezpiecznej atmosfery, straty surowca, które nie byłyby pożądane z przyczyn ekonomicznych oraz zagrożenia dla zdrowia pracowników. Z uwagi na powyższe,</p>
--	--



<p>Poziom szczegółowości oraz stopień formalizacji wykazu będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od stopnia jej potencjalnego wpływu na środowisko.</p>	<p>urządzenia i systemy są projektowane z poświęceniem szczególnej uwagi na kwestię szczelności. Elementy instalacji monitorowane są przez pracowników zakładu, a wszelkie usterki i nieszczelności usuwane są na bieżąco, zgodnie z harmonogramem przeglądów poszczególnych maszyn i urządzeń.</p> <p>Ponadto w ramach kontroli procesu, gwarantującego szczelność instalacji aby zapobiec emisjom rozproszonym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prowadzony jest pomiar poziomu cieczy w zbiornikach magazynowych polioli i izocyjanianów. Przy każdym zbiorniku zamontowany jest cieczowskaz pokazujący poziom cieczy w zbiorniku. Poziom cieczy jest na bieżąco kontrolowany wizualnie przez pracownika zarówno w czasie rozładunku cysterny, jak i w czasie prowadzenia procesu produkcyjnego. Dokumentacja tych obserwacji jest przechowywana i archiwizowana;</li> <li>- Prowadzony jest stały nadzór i kontrola działania instalacji do produkcji pianki poliuretanowej, pod kątem uzyskania właściwych parametrów procesu wytwarzania pianki oraz osiągnięcia określonych normami parametrów jakościowych gotowego wyrobu;</li> <li>- Proces dozowania składników ze zbiorników magazynowych do głowic mieszających agregatu jest ściśle kontrolowany przez zespół precyzyjnych przepływomierzy zamontowanych na odcinkach rur doprowadzających poszczególne czynniki do głowicy. Przestrzegane są wytyczne technologiczne oraz tzw. „protokół spieniania”. Wszystkie zmiany zaobserwowane w trakcie produkcji są nanoszone na „protokół spieniania” i przechowywane w zakładzie. Dodatkowo proces kontrolowany jest 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;</li> <li>- Gotowe wyroby poddawane są kontroli jakości produktu pod kątem własności mechanicznych w zakładowym laboratorium. Badana będzie zgodność wyrobu z normami:</li> </ul> <p><b>Systemy zabezpieczeń zbiorników</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- W zakładzie stosowane są naziemne zbiorniki magazynowe połączone ze sobą systemem odpowietrzeń, wyposażone w zawory bezpieczeństwa;</li> <li>- zbiorniki oddzielone są od części produkcyjnej ścianą działową;</li> <li>- pod zbiornikami znajduje się misa zabezpieczająca przed przelaniem, rozszczelnieniem cysterny itp., w której na wypadek awarii będzie gromadzony polioli lub TDI;</li> <li>- opracowany i zatwierdzony jest program działania na wypadek wystąpienia awarii,</li> <li>- w procesie przepompowywania surowców do produkcji pianki (polioli i TDI) stosowane są hermetyczne układy pomiędzy cysterną samochodową a zbiornikami magazynowymi – powietrze wypychane ze zbiorników magazynowych przedostaje się do cysterny samochodowej – nie dochodzi w tym przypadku do emisji par surowców do powietrza atmosferycznego.</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>Wymagania BAT 2 są spełnione</b></p>
<p><b>BAT 3.</b> Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki eksploatacji oraz emisje do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT należy opracować i wdrożyć oparty na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji</p>	<p>Warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji instalacji na terenie zakładu Cis Sp. z o.o. jest awaria instalacji. W momencie rozruchu warunki pracy instalacji nie będą odbiegały od warunków jej normalnego funkcjonowania. Rozruch bądź zatrzymanie instalacji nie niesie ze sobą żadnych skutków ubocznych związanych ze zwiększeniem</p>

<p>będący częścią systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące funkcje:</p> <p>(i) identyfikację potencjalnych OTNOC (np. awaria urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem kontroli emisji zorganizowanych do powietrza lub urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem zapobiegania wypadkom lub incydentom, które mogłyby prowadzić do emisji do powietrza („urządzenia o krytycznym znaczeniu”), ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji;</p> <p>(ii) odpowiednie zaprojektowanie urządzeń o krytycznym znaczeniu (np. modułowość i dzielenie urządzeń na sekcje, systemy zapasowe, techniki pozwalające uniknąć konieczności obchodzenia oczyszczania gazów odlotowych podczas rozruchu i wyłączania, urządzenia o wysokim poziomie integralności itp.);</p> <p>(iii) opracowanie i wdrożenie zapobiegawczego planu utrzymania w odniesieniu do urządzeń o krytycznym znaczeniu (zob. BAT 1 pkt (xii));</p> <p>(iv) monitorowanie (tj. oszacowanie lub, o ile to możliwe, zmierzenie) i rejestrowanie emisji i związanych z nimi okoliczności w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji;</p> <p>(v) okresową ocenę emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (np. częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń jak odnotowano w pkt (iv)) oraz, w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych;</p> <p>(vi) regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji w ramach pkt (i) po dokonaniu okresowej oceny pkt (v);</p> <p>(vii) regularne testowanie systemów zapasowych.</p>	<p>emisji zanieczyszczeń do środowiska bądź wystąpienia nadzwyczajnych zagrożeń.</p> <p>Ewentualna awaria dowolnego urządzenia ciągu technologicznego jest jednoznaczna z jego wyłączeniem z ruchu.</p> <p>Remonty i postoje są realizowane zgodnie z wcześniej planowanym harmonogramem. Wynikające z tego uruchomienia i zatrzymania pracy instalacji IPPC stanowią integralną część realizowanych procesów produkcyjnych i nie wpływają na zmianę ilości i rodzajów wytwarzanych i planowanych produktów.</p> <p>Nie określa się warunków emisji dla operacji wyłączenia z pracy urządzeń technologicznych, gdyż nie wpływa to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy.</p> <p>Nie jest planowana eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Ewentualne wystąpienia stanów awaryjnych urządzeń, pociąga za sobą w większości przypadków wstrzymanie produkcji na czas usunięcia awarii. Ponadto w przypadku przeprowadzenia przeglądów urządzeń, konserwacji oraz okresowych remontów poszczególnych elementów instalacji następuje wyłączenie instalacji, a następnie jej włączenie.</p> <p style="text-align: center;"><b>Wymagania BAT 3 są spełnione</b></p>
<p><b>BAT.4</b> Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania, która obejmuje zintegrowane z procesem techniki odzysku i redukcji emisji uporządkowane od najbardziej do najmniej preferowanych.</p> <p><small>Opis</small> Zintegrowana strategia zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania opiera się na wykazie zawartym w BAT 2. Uwzględnia się takie czynniki jak emisja gazów cieplarnianych oraz zużycie lub ponowne wykorzystanie energii, wody i materiałów związane ze stosowaniem poszczególnych technik.</p>	<p>W celu ograniczania emisji zorganizowanych do powietrza podczas produkcji pianki poliuretanowej w instalacji został zaprojektowany układ redukujący emisję LZO składający się z 2 adsorberów wypełnionych węglem aktywnym. Minimalna sprawność każdego z adsorberów wynosi 95%.</p> <p>Zgodnie z ostatnimi pomiarami skuteczność układu adsorpcyjnego wynosiła &gt;96,3%</p> <p>W ramach prowadzonej produkcji, zidentyfikowane zostały reakcje chemiczne, ich reagenty oraz substraty. Podczas procesów monitorowane są warunki fizyczne procesów, a reakcje są ściśle kontrolowane.</p> <p>Emisja gazów cieplarnianych nie występuje. Ponadto elementami, które wpisują się w redukcję emisji na Zakładzie są:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bieżąca kontrola procesów technologicznych,</li> <li>- natychmiastowe reagowanie na usterki/awarie.</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>Wymagania BAT 4 są spełnione</b></p>
<p><b>BAT.5</b> Aby ułatwić odzysk materiałów i ograniczenie emisji zorganizowanych do powietrza, a także zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy łączyć strumienie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce, co minimalizuje liczbę punktowych źródeł emisji.</p> <p><small>Opis</small> Łączne oczyszczanie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce zapewnia skuteczniejsze i efektywniejsze oczyszczanie w porównaniu z oddzielnym oczyszczaniem poszczególnych strumieni gazów odlotowych. Przy łączeniu gazów odlotowych uwzględnia się bezpieczeństwo zespołów urządzeń (np. unikanie stężeń bliskich dolnej/górnej granicy</p>	<p>Strumień gazów odlotowych z procesu spieniania pianki poliuretanowej wychwytywany jest poprzez układ adsorpcyjny i po oczyszczeniu wyprowadzany poprzez emitor EZP1.</p> <p style="text-align: center;"><b>Wymagania BAT 5 są spełnione</b></p>

<p>wybuchowości), czynniki techniczne (np. kompatybilność poszczególnych strumieni gazów odlotowych, stężenie danych substancji), środowiskowe (np. maksymalizacja odzysku materiałów lub redukcja zanieczyszczeń) i ekonomiczne (np. odległość między różnymi jednostkami produkcyjnymi). Dokłada się starań, aby łączenie gazów odlotowych nie prowadziło do rozcieńczenia emisji.</p>							
<p><b>BAT.6.</b> W celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza w ramach BAT należy zapewnić, aby systemy oczyszczania gazów odlotowych były odpowiednio zaprojektowane (np. z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń), eksploatowane w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywane (poprzez konserwację zapobiegawczą, naprawczą, regularną i nieplanowaną), tak aby zapewnić optymalną dostępność, skuteczność i wydajność urządzeń.</p>	<p>System oczyszczania gazów odlotowych, tj. układ dwóch adsorberów wypełnionych węglem aktywnym został odpowiednio zaprojektowany (z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężenia zanieczyszczeń). Układ adsorpcyjny jest na bieżąco monitorowany. Częstotliwość wymiany wkładów z węgla aktywnego ustalana jest na podstawie okresowych badań skuteczności pracy adsorbera (wkład będzie wymieniany jeżeli skuteczność redukcji CH<sub>2</sub>Cl<sub>2</sub> spadnie poniżej 95%). <b>Wymagania BAT 6 są spełnione</b></p>						
<p><b>BAT. 7</b> W ramach BAT należy w sposób ciągły monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ i temperaturę gazów odlotowych) strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego.</p>	<p>W instalacji nie monitoruje się obecnie kluczowych parametrów procesu, np. temperatury i przepływu gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania. Pomiar przepływu strumienia gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania następuje przy prowadzeniu pomiaru skuteczności urządzenia ochrony powietrza W instalacji prowadzony jest monitoring wielkości emisji zgodnie z obowiązującymi wymaganiami prawnymi (w tym w zakresie ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska).  <b>W terminie do 12.12.2026r. instalacja zostanie dostosowana do wymogów bat 7, Spółka będzie prowadzić ciągłe pomiary przepływu i temperatury strumienia gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania.</b></p>						
<p><b>Bat.8</b> W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>	<p>Z procesów zachodzących na terenie zakładu produkcji pianek poliuretanowych emitowane są następujące substancje: dichlorometan (chlorek metylenu), toluilenodiizocyjanianu, węglowodory alifatyczne. Obecnie substancje monitorowane są z częstotliwością raz do roku zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym.  Wielkość przepływu masowego dla toluilenodiizocyjanianu, stanowiącego substancje CMR kategorii 2, wynosi poniżej 50 g/h. Stąd BAT -AEL dotyczący dopuszczalnych poziomów emisji dla tej substancji nie ma zastosowania. Z uwagi na powiązanie BAT 8 z BAT 11 częstotliwość monitorowania substancje CMR (inne niż substancje wymienione w innym miejscu w niniejszej tabeli), tj. dotycząca toluilenodiizocyjanianu nie dotyczy. Zgodnie z wymogiem konkluzji BAT należy monitorować całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) oraz dichlorometan z częstotliwością raz na 6 miesięcy.  <b>W terminie do 12.12.2026r. instalacja zostanie dostosowana do wymogów Bat 8 w zakresie monitorowania.</b></p>						
<p><b>BAT 9.</b> Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki organiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.</p> <table border="1" data-bbox="145 1951 746 2020"> <thead> <tr> <th>Technika</th> <th>Opis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td>Absorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.</td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td>Adsorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.</td> </tr> </tbody> </table>	Technika	Opis	a)	Absorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.	b)	Adsorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.	<p>Emisje zorganizowane są ograniczane poprzez redukcję z zastosowaniem adsorbera. Zaprojektowany układ redukujący emisję LZO składa się z dwóch adsorberów wypełnionych węglem aktywnym. Układ ten służy głównie do redukcji chlorku metylenu. Proces nie stanowi adsorpcji regeneracyjnej.  <b>W terminie do 12.12.2026r. w instalacji zastosowana zostanie technika mająca na celu odzyskiwanie związków organicznych celem ograniczenia przepływu</b></p>
Technika	Opis						
a)	Absorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.						
b)	Adsorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.						

<table border="1"> <tr> <td>c)</td> <td>Kondensacja</td> <td>Zob. sekcja 1.4.1.</td> </tr> </table> <p>Stosowanie Możliwość odzysku może być ograniczona, jeżeli zapotrzebowanie na energię jest nadmierne ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego. Możliwość ponownego wykorzystania może być ograniczona ze względu na specyfikacje jakościowe produktu.</p>	c)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1.	<p><b>masowego związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia.</b></p>															
c)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1.																	
<p><b>BAT.10</b> Aby zwiększyć efektywność energetyczną i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy wysyłać gazy odlotowe z procesu technologicznego o wystarczającej wartości opałowej do jednostki spalania paliw połączonej, jeśli jest to technicznie możliwe, z odzyskiem ciepła. BAT 9 ma pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.</p> <p><i>Opis</i> Gazy odlotowe z procesu technologicznego o wysokiej wartości opałowej są spalane jako paliwo w jednostce spalania paliw (silnik gazowy, kocioł, nagrzewnica lub piec procesowy), a ciepło jest odzyskiwane jako para wodna lub do wytwarzania energii elektrycznej, lub w celu dostarczenia ciepła do procesu. W przypadku gazów odlotowych z procesu technologicznego o niskich stężeniach LZO (np. &lt; 1 g/Nm<sup>3</sup>) można zastosować etapy zateżnienia wstępnego metodą adsorpcji (przy użyciu wirnika lub stałego złoża, z węglem aktywnym lub zeolitami) w celu zwiększenia wartości opałowej takich gazów odlotowych. Można stosować sita molekularne („wypłaszczacze”), zwykle składające się z zeolitów, aby wyrównać duże wahania (np. szczyty stężenia) stężeń LZO w gazach odlotowych z procesu technologicznego. <i>Stosowanie</i> Możliwość wysyłania gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw może być ograniczona ze względu na występowanie zanieczyszczeń lub ze względów bezpieczeństwa.</p>	<p><b>Nie dotyczy.</b> BAT 9 ma pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.</p>																		
<p><b>BAT.11</b> Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków organicznych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technika</th> <th>Opis</th> <th>Stosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td>Adsorpcja</td> <td>Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne</td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td>Absorpcja</td> <td>Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne</td> </tr> <tr> <td>c)</td> <td>Utlenianie katalityczne</td> <td>Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.</td> </tr> <tr> <td>d)</td> <td>Kondensacja</td> <td>Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne</td> </tr> <tr> <td>e)</td> <td>Utlenianie termiczne</td> <td>Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.</td> </tr> </tbody> </table>	Technika	Opis	Stosowanie	a)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne	b)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne	c)	Utlenianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.	d)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne	e)	Utlenianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.	<p>W celu zmniejszenia emisji zanieczyszczeń podczas produkcji pianki poliuretanowej w instalacji stosuje się układ redukujący emisję LZO składający się z 2 adsorberów wypełnionych węglem aktywnym. Układ ten służy głównie do redukcji chloru metylenu, ponieważ ilość pozostałych zanieczyszczeń jest niewielka i nie wymaga zastosowania redukcji. Minimalna sprawność każdego z adsorberów wynosi 95%.</p> <p>BAT – AELsy mają zastosowanie dla emisji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- TVOC</li> <li>- dichloroetanu</li> </ul> <p>Wielkość przepływu masowego dla toluilendiizocyanianu, stanowiącego substancje CMR kategorii 2, wynosi poniżej 50 g/h. Stąd BAT -AEL dotyczący dopuszczalnych poziomów emisji dla tej substancji nie ma zastosowania.</p> <p><b>Zapisy dotyczące poziomów emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza wprowadzono w pkt. II.1 decyzji., z terminem obowiązywania od 12.12.2026r.</b></p>
Technika	Opis	Stosowanie																	
a)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne																	
b)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne																	
c)	Utlenianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.																	
d)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne																	
e)	Utlenianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.																	

f)	Bioprocesy	Zob. sekcja 1.4.1.	Możliwość zastosowania wyłącznie do oczyszczania związków biodegradowalnych.
----	------------	--------------------	--

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (Średnia dobowo lub średnia z okresu pobierania próbek) (1)
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	< 1–20 <sup>(2)</sup> (3) (4) (5)
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	< 1–5 <sup>(6)</sup>
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2	< 1–10 <sup>(7)</sup>
Benzen	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>
Butadien	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>
Chlorek etylenu	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>
Tlenek etylenu	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>
Tlenek propylenu	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>
Formaldehyd	1–5 <sup>(8)</sup>
Chlorometan	< 0,5–1 <sup>(9)</sup> (10)
Dichlorometan	< 0,5–1 <sup>(9)</sup> (10)
Tetrachlorometan	< 0,5–1 <sup>(9)</sup> (10)
Toluen	< 0,5–1 <sup>(9)</sup> (11)
Trichlorometan	< 0,5–1 <sup>(9)</sup> (10)

(1) W przypadku rodzajów działalności wymienionych w pkt 8 i 10 części 1 załącznika VII do IED zakresy BAT-AEL mają zastosowanie w zakresie, w jakim prowadzą do niższych poziomów emisji niż dopuszczalne wielkości emisji określone w częściach 2 i 4 załącznika VII do IED.

(2) TVOC wyraża się w mg C/Nm<sup>3</sup>.

(3) W przypadku produkcji polimerów BAT-AEL może nie mieć zastosowania do emisji z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów.

(4) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy TVOC wynosi poniżej np. 100 g C/h), jeżeli w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

(5) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 30 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli spełnione są oba następujące warunki:

— obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A/1B lub 2 określa się jako nieistotną (zob. BAT 2);

— efektywność redukcji emisji TVOC przez układ oczyszczania gazów odlotowych wynosi  $\geq 95\%$ .

(6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B wynosi poniżej np. 1 g/h).

(7) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 wynosi poniżej np. 50 g/h).

(8) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 1 g/h).

(9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 50 g/h).

(10) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 15 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi  $\geq 95\%$ .

(11) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku stosowania technik odzyskiwania toluenu (zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi  $\geq 95\%$ .

#### BAT 12 - BAT 18

**BAT 19** Aby zapobiec występowaniu emisji rozproszonych LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), którego zakres obejmujące wszystkie następujące elementy

(i) Oszacowanie rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 20).

(ii) Monitorowanie emisji rozproszonych LZO powstałych w wyniku stosowania rozpuszczalników przez obliczanie.

#### Nie dotyczy

Spółka opracuje i wdroży system zarządzania środowiskowego którego elementem będzie system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO obejmujący elementy o których mowa w BAT 19 pkt (i),(ii),(v).

**Termin dostosowania do 12.12.2026r**

w stosownych przypadkach, bilansu masy rozpuszczalnika (zob. BAT 21).

- (iii) Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i naprawy wycieków (LDAR) w odniesieniu do emisji ulotnych LZO. Czas realizacji programu wynosi zazwyczaj 1–5 lat, w zależności od charakteru, skali i złożoności zespołów urządzeń (5 lat może odpowiadać dużym zespołom urządzeń o dużej liczbie źródeł emisji).

Program LDAR obejmuje wszystkie następujące elementy:

a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji ulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);

b) określenie kryteriów związanych z:

— nieszczelnymi urządzeniami. Typowe kryteria mogą obejmować próg wycieku, powyżej którego urządzenia uznaje się za nieszczelne, lub wizualizację wycieku za pomocą kamer OGI. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji;

— działaniami w zakresie konserwacji lub naprawy, które należy podjąć. Typowym kryterium może być próg stężenia LZO warunkujący podjęcie działań w zakresie konserwacji lub naprawy (próg konserwacji/naprawy). Próg konserwacji/naprawy jest zazwyczaj równy progowi wycieku lub wyższy od niego. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji. W przypadku pierwszego programu LDAR zasadniczo nie jest on wyższy niż 5 000ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 1 000ppmv w odniesieniu do LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B. W przypadku kolejnych programów LDAR próg konserwacji/naprawy jest obniżany (zob. pkt (vi) lit. a)) i nie przekracza 1 000ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 500 ppmv w odniesieniu do LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, docelowo wynosi 100 ppmv;

c) dokonywanie pomiarów emisji ulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iii) lit. a) (zob. BAT 22);

d) możliwie najszybsze przeprowadzanie, w stosownych przypadkach, działań w zakresie konserwacji i naprawy (zob. BAT 23, techniki określone w lit. e) i f)) zgodnie z kryteriami określonymi w pkt (iii) lit. b). Działaniom w zakresie konserwacji i naprawy nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych. Skuteczność działań w zakresie konserwacji lub naprawy weryfikuje się zgodnie z pkt (iii) lit. c), pozostawiając wystarczająco dużo czasu po interwencji (np. 2 miesiące);

e) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).

- (iv) Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO, którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy:

a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji nieulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);

b) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iv) lit. a) (zob. BAT 22);

c) planowanie i wdrażanie technik w zakresie redukcji emisji nieulotnych LZO (zob. BAT 23, techniki określone w lit. a), c) i g)–j)). Planowaniu i wdrażaniu technik nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej (-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych;

d) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).

- (v) Ustanowienie i prowadzenie bazy danych w odniesieniu do źródeł emisji rozproszonych LZO określonych w wykazie, o którym mowa w BAT 2, w celu prowadzenia rejestru:

a) specyfikacji konstrukcji urządzeń (w tym daty i opisu wszelkich zmian konstrukcyjnych);

b) wykonanych lub planowanych działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń oraz daty ich realizacji;

c) urządzeń, których konserwacja, naprawa, modernizacja lub wymiana jest niemożliwa ze względu na ograniczenia eksploatacyjne;

d) wyników pomiarów lub monitorowania, w tym stężenia(-zeń) emitowanej(-nych) substancji, obliczonej wielkości wycieku (wyrażonej w kg/rok), zapisu z kamer OGI (np. z ostatniego programu LDAR) oraz dat wykonania pomiarów i realizacji działań w zakresie monitorowania;

e) rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (jako emisji ulotnych i nieulotnych), w tym informacji na temat źródeł niedostępnych i dostępnych które nie były monitorowane w ciągu roku.

(vi) (Okresowy przegląd i aktualizacja programu LDAR. Może to obejmować następujące działania:

a) obniżenie progów wycieku lub konserwacji/naprawy (zob. pkt (iii) lit. b));

b) przegląd priorytetów nadawanych urządzeniom, które należy monitorować, nadanie wyższego priorytetu urządzeniom (rodzajowi urządzeń) uznanym za nieszczelne w okresie trwania poprzedniego programu LDAR;

c) planowanie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń, w przypadku których prace te były niemożliwe do wykonania w okresie trwania poprzedniego programu LDAR ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.

(vii) Przegląd i aktualizacja programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO. Może to obejmować następujące działania:

a) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń, w odniesieniu do których realizowano działania w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, w celu ustalenia, czy działania te były skuteczne;

b) planowanie działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, których nie można było wykonać ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.

Stosowanie

Elementy określone w pkt (iii), (iv), (vi) oraz (vii) mają zastosowanie wyłącznie do źródeł emisji rozproszonych LZO, w odniesieniu do których ma zastosowanie monitorowanie zgodnie z BAT 22.

Poziom szczegółowości systemu zarządzania emisjami rozproszonymi LZO będzie proporcjonalny do charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń oraz zasięgu jego potencjalnego wpływu na środowisko.

**BAT 20.** W ramach BAT należy co najmniej raz w roku oddzielnie oszacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację, a także określić stopień niepewności tych szacunków. W ramach szacunków wyróżnia się LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz LZO, których nie sklasyfikowano jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B.

Uwaga

W ramach szacunków dotyczących emisji rozproszonych LZO do powietrza uwzględniono wyniki monitorowania przeprowadzonego zgodnie z BAT 21 lub BAT 22.

Do celów wykonania szacunków emisje zorganizowane można zaliczyć do emisji nieulotnych, jeżeli swoje cechy strumienia gazów odlotowych (np. niskie prędkości, zmienność natężenia przepływu i stężenie) uniemożliwiają dokonanie dokładnego pomiaru zgodnie z BAT 8.

Określa się główne źródła niepewności w zakresie szacunków oraz podejmuje się działania naprawcze w celu ograniczenia tej niepewności.

Technika		Opis	Rodzaj emisji
a)	Zastosowanie współczynnika emisji	Zob. sekcja 1.4.2.	Ulotne lub nieulotne
b)	Zastosowanie bilansu masy	Szacunki oparte na różnicy masy wkładu substancji i substancji na wyjściu z zespołu urządzeń/jednostki produkcyjnej, z uwzględnieniem wytwarzania i niszczenia	

W ramach BAT oszacowano teoretyczną wielkość emisji rozproszonej ulotnej z urządzeń ruchomych na podstawie wskaźników emisji lotnych związków organicznych zgodnie z 1995 EPA Protocol for Equipment Leak Emission Estimates (EPA-453/R-95-017, November 1995) i SOCM1 dla substancji charakterystycznych dla procesu. Wskaźniki zestawiono poniżej:

- zawory – 0,00023 kg/h źródło
- pompy – 0,0086 kg/h źródło.

Z uwagi na stosowany układ wysokiego ciśnienia wszystkie połączenia w instalacji są bardzo szczelne (stosowane są wyłącznie złączki).

Ponadto oszacowano teoretyczny możliwy unos chloru metylenu w trakcie jego przelewania do zbiornika produkcyjnego.

Łączna ilość emisji rozproszonych ulotnych może wynieść 270,74 kg/rok.

**Zgodnie z wymaganiami BAT 20 spełnione prowadzący instalację będzie szacował emisje rozproszone co najmniej raz w roku. Termin dostosowania 12.12.2026**

		substancji w zespole urządzeń/ jednostce produkcyjnej. Bilans masy może również opierać się na pomiarze stężenia LZO w produkcie (np. surowcu lub rozpuszczalniku).	
c)	Zastosowanie modeli termodynamicznych	Szacowanie z zastosowaniem praw termodynamiki stosowanych w odniesieniu do urządzeń (np. zbiorników) lub poszczególnych etapów procesu produkcyjnego. Następujące dane stosuje się zazwyczaj jako dane wejściowe do modelu: — właściwości chemiczne substancji (np. prężność par, masa cząsteczkowa); — dane operacyjne dotyczące procesu (np. czas pracy, ilość produktu, wentylacja); — charakterystyka źródła emisji (np. średnica zbiornika, kolor, kształt).	

**BAT 21**

**Nie dotyczy**

**BAT 22** W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Rodzaj źródeł emisji rozproszonych LZO <sup>(1)(2)</sup>	Rodzaj LZO	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania
Źródła emisji ulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 15446 <sup>(6)</sup>	Raz na rok <sup>(3)(4)(5)</sup>
	LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)) <sup>(6)</sup>
Źródła emisji nieulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 17628	Raz na rok
	LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz na rok <sup>(7)</sup>

W instalacji może wystąpić wyłącznie emisja substancji CMR kategorii 2

Oszacowana ilość emisji rozproszonych ulotnych nie przekracza 5 ton na rok.

Z uwagi na powyższe BAT 22 nie ma zastosowania.

**Nie dotyczy**

(1) Monitorowanie ma zastosowanie wyłącznie do źródeł emisji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie, o którym mowa w BAT 2.

(2) Monitorowanie nie dotyczy urządzeń działających w warunkach podciśnienia.

(3) W przypadku niedostępnych źródeł emisji ulotnych LZO (np. jeżeli do celów monitorowania konieczne jest usunięcie izolacji lub użycie rusztowania), częstotliwość monitorowania można ograniczyć do jednego



razu w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)).

(4)W przypadku produkcji polichlorku winylu minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli w zespołach urządzeń zastosowano detektory chlorku winylu w celu ciągłego monitorowania emisji chlorku winylu w sposób zapewniający równoważny poziom wykrywania jego wycieków.

(5)W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO sklasyfikowanymi jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 5 lat.

(6)W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO innymi niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 8 lat.

(7)Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli poziomy emisji nieulotnych są określane ilościowo za pomocą pomiarów.

(8)Norma EN 17628 może stanowić uzupełnienie tej normy.

**Uwaga**

Opłyczne obrazowanie gazów (OGI) jest przydatną techniką stanowiącą uzupełnienie metody określonej w normie EN 15446 (metoda detekcji LZO) w celu identyfikacji źródeł emisji ulotnych LZO i jest szczególnie istotne w przypadku niedostępnych źródeł (zob. sekcja 1.4.2). Technikę tę opisano w normie EN 17628.

W przypadku emisji nieulotnych pomiary można uzupełnić przez zastosowanie modeli termodynamicznych.

W przypadku stosowania/zużycia dużych ilości (np. powyżej 80 t/rok) LZO ilościowe określanie emisji LZO pochodzących z zespołu urządzeń za pomocą korelacji znaczników lub technik opartych na absorpcji optycznej, takich jak lidar absorpcji różnicowej (DIAL) lub przepuszczalność promieniowania słonecznego (SOF), jest przydatną techniką uzupełniającą (zob. sekcja 1.4.2.). Techniki te opisano w normie EN 17628.

**Stosowanie**

BAT 22 ma zastosowanie jedynie w przypadku, gdy roczna ilość emisji rozproszonych LZO pochodzących z zespołu urządzeń oszacowana zgodnie z BAT 20 jest większa niż:

w przypadku emisji ulotnych:

— 1 tona LZO rocznie w przypadku LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, lub

— 5 ton LZO rocznie w przypadku innych LZO;

w przypadku emisji nieulotnych:

— 1 tona LZO rocznie w przypadku LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, lub

— 5 ton LZO rocznie w przypadku innych LZO.

**BAT 23** Aby zapobiec emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik, z zachowaniem podanej kolejności.

**Uwaga**

Stosowanie technik ukierunkowanych na zapobieganie emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczanie ich, odbywa się zgodnie z kryteriami pierwszeństwa zależnymi od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji lub znaczenia emisji.

W celu ograniczenia emisji rozproszonych LZO do powietrza na instalacji stosowane są techniki:

- ograniczenie liczby źródeł emisji poprzez zminimalizowanie długości rur oraz ilości złączy i zaworów ( 6 zaworów)
- wszystkie połączenia instalacji wykonane za pomocą szczelnych złączy wysokociśnieniowych, brak kołnierzy, ,
- wymiana nieszczelnych urządzeń lub części, elementy instalacji monitorowane są przez pracowników zakładu, a wszelkie nieszczelności i usterki usuwane są na bieżąco.

**Wymagania BAT 23 spełnione**

Technika	Opis	Rodzaj emisji	Stosowanie
<b>Techniki zapobiegania</b>			
a)	Ograniczenie liczby źródeł emisji	Emisje ulotne i nie-ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.
b)	Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności	Emisje ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na

		wspólnej obudowie lub pompy/sprężarki/ mieszadła, w których zastosowano podwójne uszczelnienie i barierę cieczową, certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane zgodnie z techniką określoną w lit. e), zamknięty system pobierania próbek. Stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności jest szczególnie istotne w celu powstrzymania lub zminimalizowania: emisji substancji CMR lub substancji o ostrej toksyczności, lub emisji pochodzących z urządzeń o wysokim potencjale wycieku, lub wycieków powstających podczas procesów realizowanych w warunkach wysokiego ciśnienia (np. 300–2 000 barów). Urządzenia o wysokim poziomie integralności wybiera się, instaluje i konserwuje w zależności od rodzaju procesu i warunków jego przebiegu.		ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.
c)	Gromadzenie emisji rozproszonych i oczyszczanie gazów wylotowych	Gromadzenie emisji rozproszonych LZO (np. z uszczelnień sprężarek, odpowietrzników i przewodów do oczyszczania) i przesyłanie ich w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).	Emisje ulotne i nie-ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone: w przypadku istniejących zespołów urządzeń, lub ze względu na kwestie bezpieczeństwa (np. unikanie stężeń zbliżonych do dolnej granicy wybuchowości).
Inne techniki				
d)	Ułatwianie dostępu lub działań w zakresie monitorowania	Aby ułatwić realizację działań w zakresie konserwacji lub monitorowania, ułatwia się dostęp do potencjalnie nieszczelnych urządzeń, np. przez instalowanie platform, oraz wykorzystuje się bezzałogowe statki powietrzne do celów monitorowania.	Emisje ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.
e)	Dokręcanie	Obejmuje to: dokręcanie uszczelki przez pracowników wykwalifikowanych zgodnie z normą EN 1591-4 oraz stosowanie wyznaczonego naprężenia uszczelki (np. obliczonego zgodnie z normą EN 1591-1), instalowanie szczelnych zakrętek na otwartych końcach, stosowanie kołnierzy wybranych i zamontowanych zgodnie z normą EN 13555.	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne
f)	Wymiana nieszczelnych urządzeń lub części	Obejmuje to wymianę:	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne

		uszczeliek, elementów uszczelniających (np. pokrywy zbiornika), materiałów uszczelniających (np. materiału uszczelniającego trzpień zaworu lub sznura uszczelniającego).		
g)	Przeгляд i aktualizacja struktury procesu	Obejmuje to: ograniczenie stosowania rozpuszczalników lub stosowanie rozpuszczalników o niższej lotności, ograniczenie powstawania produktów ubocznych zawierających LZO, obniżenie temperatury roboczej, obniżenie zawartości LZO w produkcie końcowym.	Emisje nie- ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.
h)	Przeгляд i aktualizacja warunków eksploatacji	Obejmuje to: zmniejszenie częstotliwości i czasu otwierania reaktora i zbiorników, zapobieganie korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do materiałów mających kontakt z urządzeniem.	Emisje nie- ulotne	Zastosowanie ogólne
i)	Stosowanie systemów zamkniętych	Obejmuje to: wyrównywanie ciśnień oparów (zob. sekcja 1.4.3), systemy zamknięte do rozdzielania fazy stałej/ciekłej i fazy ciekłej/ciekłej, systemy zamknięte służące do czyszczenia, zamknięte systemy kanalizacyjne lub oczyszczalnie ścieków, zamknięte systemy pobierania próbek, zamknięte obszary magazynowania. Gazy wylotowe z systemów zamkniętych są przesyłane w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).	Emisje nie- ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne lub kwestie bezpieczeństwa
j)	Stosowanie technik w celu zminimalizowana emisji pochodzących z powierzchni	Obejmuje to: instalowanie systemów zbierania oleju na otwartych powierzchniach, okresowe odfuszczenie otwartych powierzchni (np. usuwanie pływającej materii), instalowanie na otwartych powierzchniach elementów pływających zapobiegających parowaniu, oczyszczanie strumieni ścieków w celu usunięcia LZO i przesłania LZO w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11), instalowanie pływających pokryw dachowych na zbiornikach,	Emisje nie- ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.

	stosowanie zbiorników o nieruchomej pokrywie dachowej połączonych z układem oczyszczania gazów odlotowych.		
<b>- najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW).</b>			
<p><b>BAT 1.</b> W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <p>(i) zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;</p> <p>(ii) polityka ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo;</p> <p>(iii) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;</p> <p>(iv) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;</p> <p>(v) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów (zob. też sprawozdanie referencyjne dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED – ROM); b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia zapisów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;</p> <p>(vi) przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego odpowiedniości i skuteczności;</p> <p>(vii) podążanie za rozwojem czystszych technologii;</p> <p>(viii) uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania zespołu urządzeń z eksploatacji;</p> <p>(ix) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>(x) plan gospodarowania odpadami (zob. BAT 13). W szczególności w przypadku działalności w sektorze chemicznym, w ramach BAT należy uwzględnić następujące cechy systemu zarządzania środowiskowego:</p> <p>(xi) w odniesieniu do instalacji/obiektów, w których działają różni operatorzy – ustanowienie przepisów określających role, obowiązki i koordynację procedur operacyjnych dla każdego operatora zespołu urządzeń w celu zacieśnienia współpracy między różnymi operatorami;</p> <p>(xii) utworzenie wykazów strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 2). W niektórych przypadkach poniższe elementy stanowią część systemu zarządzania środowiskowego:</p> <p>(xiii) plan zarządzania odorami (zob. BAT 20);</p> <p>(xiv) plan zarządzania hałasem (zob. BAT 22).</p>	<p>Spółka nie posiada wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001.</p> <p>Obecnie spółka posiada wdrożone następujące elementy systemu środowiskowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zaangażowanie kierownictwa w poprawę efektywności środowiskowej,</li> <li>• Zaplanowane i ustalone niezbędne procedury, cele i zadania powiązane z planami finansowymi i inwestycjami,</li> <li>• Wdrożone procedury w ramach Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego oraz w ramach Programu Zapobiegania awariom z uwagi na zaliczenie zakładu do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, oraz</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Monitorowanie parametrów procesu, analizy laboratoryjne, analizy emisji do środowiska ( hałas, emisja do powietrza), monitorowanie zużycia mediów, działania naprawcze i zapobiegawcze,</li> <li>- Śledzenie rozwoju czystszych technologii – konsultacje, zapytania ofertowe,</li> <li>- Wymagane uwzględnienie np. w ocenie technicznej– na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji,</li> <li>- Regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej ( np. zużycie reagentów i mediów), analizy porównawczej po przeprowadzonych badaniach w odniesieniu do dopuszczalnych wartości określonych prawnie, rocznej analizy porównawczej pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności,</li> <li>- Zarządzanie strumieniem odpadów poprzez stosowanie procedur gromadzenia informacji o dostarczanych odpadach ( wyniki analiz),</li> <li>- Wykaz strumienia gazów odlotowych – źródła emisji substancji do powietrza określone w decyzji pozwolenie zintegrowane, objęte monitoringiem,</li> <li>- <b>Konieczność sporządzenia planu gospodarowania odpadami zgodnie z BAT 13</b></li> <li>- <b>Konieczność sporządzenia planu zarządzania hałasem zgodnie z BAT 22</b></li> </ul> <p><b>W terminie do 12.12.2026r. Spółka opracuje i wdroży system zarządzania środowiskowego zgodnie z wymogami BAT 1.</b></p>		
<b>BAT 2</b>	CIS Sp. z o.o. pobiera wodę z wodociągu gminnego zarówno do celów technologicznych jak i sanitarnych na podstawie		

<p>W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody i powietrza oraz zmniejszenia zużycia wody, w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <p>(i) informacje na temat chemicznych procesów produkcyjnych, w tym: a) wzory reakcji chemicznych, pokazujące również produkty uboczne; b) uproszczone schematy sekwencji procesów, pokazujące pochodzenie emisji; c) opisy technik zintegrowanych z procesem, oraz operacji oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczność;</p> <p>(ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatura i konduktywność; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, określone związki organiczne); c) dane dotyczące rozkładalności biologicznej (np. BZT, stosunek BZT/ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. nityfikacja)),</p> <p>(iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni gazów odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatura, b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. LZO, CO, NOx, SOx, chlor, chlorowódor), c) palność, górna/dolna granica wybuchowości, reaktywność, d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p>	<p>zawartej umowy. Woda w procesie produkcyjnym całkowicie przereagowuje w trakcie produkcji, <u>tym samym ścieki technologiczne nie są wytwarzane.</u></p> <p>Pomiar ilości pobieranej wody do celów technologicznych instalacji dokonywany jest na podstawie odczytów z wodomierza zamontowanego na rurociągu dostarczającym wodę do instalacji zlokalizowanym w budynku produkcyjnym. Wody opadowe lub roztopowe zgodnie z art. 16, pkt.69 nie stanowią ścieków. Wody opadowe nie są odprowadzane do wód. Wody opadowe lub roztopowe z terenu instalacji wprowadzane są do urządzenia wodnego ( wylot kanalizacji deszczowej do rowu leśnego)</p> <p>Zakład ustanowił, prowadzi i regularnie rewiduje wykaz emisji zorganizowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami. W instalacji produkcji pianki występuje jeden emitor technologiczny EZP1 wyprowadzający zanieczyszczenia z budynku produkcyjnego poprzez układ adsorpcyjny składający się z 2 adsorberów wypełnionych węglem aktywnym. Skuteczność urządzenia ochrony powietrza – adsorbera jest cyklicznie monitorowana. Minimalna sprawność każdego z adsorberów wynosi 95%. Średnie stężenie oraz wartość ładunków zanieczyszczeń, tj. LZO oceniana jest na podstawie monitoringu substancji do powietrza prowadzonego w ramach obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Palność górna/ dolna stosowanych substancji oceniana jest na podstawie kart charakterystyk. Informacje te zawarte są również w "Programie Zapobiegania Awariom w Zakładzie Pianki Poliuretanowej".</p> <p style="text-align: center;"><b>Wymagania BAT 2 spełnione</b></p>
<p><b>BAT 3</b> W przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (zob. BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. dopływ ścieku – podczyszczanie, dopływ ścieku – obróbka końcowa).</p>	<p><b>Nie dotyczy.</b> Emisja do wód nie następuje.</p>
<p><b>BAT 4</b> W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN co najmniej z minimalną częstotliwością podaną poniżej. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.</p>	<p><b>Nie dotyczy.</b> Emisja do wód nie następuje.</p>
<p><b>BAT 5</b> W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z istotnych źródeł, wykorzystując odpowiednią kombinację technik I – III, lub – gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce – wszystkie techniki I – III. I. Metody detekcji odorów (np. przy użyciu przyrządów przenośnych zgodnie z normą EN 15446) w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia. II. Metody optycznego obrazowania gazów. III. Obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (np. raz na dwa lata). Gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce, przydatną techniką uzupełniającą techniki I-III jest kontrola i oznaczenie ilościowe emisji z instalacji na zasadzie okresowych kampanii z wykorzystaniem technik optycznych opartych na absorpcji, takich jak lidar absorpcji różnicowej (DIAL), lub przenikanie promieniowania słonecznego (SOF).</p>	<p><b>Nie dotyczy</b> Monitoring określony zgodnie z wymogami Konkluzji WGC (odnoszącymi się do głównej działalności instalacji).</p>

<p><b>BAT 6.</b> W ramach BAT należy regularnie monitorować emisje odorów z odnośnych źródeł zgodnie z normami EN.</p> <p><i>Opis</i> Emisje mogą być monitorowane z wykorzystaniem olfaktometrii dynamicznej zgodnie z normą EN 13725. Monitorowanie emisji można uzupełnić poprzez pomiar lub oszacowanie narażenia na odory lub oszacowanie skutków takiego narażenia.</p> <p><i>Zastosowanie</i> Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego odoru lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone. 3</p>	<p><b>Nie dotyczy.</b> Nie występują emisje odorów</p>
<p><b>BAT7-BAT12</b></p>	<p><b>Nie dotyczy</b> Brak emisji do wody</p>
<p><b>BAT 13.</b> Aby zapobiec powstawaniu odpadów lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych w celu unieszkodliwienia, w ramach BAT należy przyjąć i wdrożyć plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), w którym, w kolejności, zapewnia się zapobieganie powstawaniu odpadów, przygotowanie ich do ponownego wykorzystania, recykling lub innego rodzaju odzysk.</p>	<p>Na terenie zakładu prowadzona jest racjonalna i oszczędna gospodarka materiałowa co pozwala na ograniczenie powstającego ładunku odpadów. Zakład dokłada starań, aby ograniczyć do minimum ewentualną presję na środowisko, stosowane są rozwiązania oraz modernizacje ułatwiające właściwą gospodarkę odpadami.</p> <p>Odpady powstające w wyniku pracy instalacji są przekazywane specjalistycznym firmom wybranym na podstawie najkorzystniejszej oferty. Odpady kwalifikowane są zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów.</p> <p>Wszystkie odpady na terenie zakładu, przechowywane są w sposób uniemożliwiający ich rozprzestrzenianie się na tereny sąsiednie (np. poprzez rozwiewanie) oraz przedostanie się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych (np. wycieki). Większość wytwarzanych na terenie zakładu odpadów zostaje poddana procesom odzysku, a w przypadku gdy nie jest to możliwe są one przekazywane do unieszkodliwieniu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej, zostają niezwłocznie przekazane podmiotom zewnętrznym, posiadającym stosowne uprawnienia do gospodarowania nimi.</p> <p>Zakład podejmuje działania zmierzające do ograniczenia negatywnego wpływu wytwarzanych odpadów na środowisko, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- realizację okresowych kontroli oraz przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz przestrzeganie warunków prawidłowej obsługi tych urządzeń, które zapewnią przedłużenie okresu ich eksploatacji;</li> <li>- miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych (szczelne, utwardzone, wybetonowane podłoże);</li> <li>- wytworzone na terenie zakładu odpady przekazywane są jedynie podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.</li> </ul> <p><b>W terminie do 12.12. 2026 r. prowadzący instalację opracuje plan gospodarowania odpadami.</b></p>
<p><b>BAT 14</b></p>	<p><b>Nie dotyczy</b> Na instalacji nie powstają osady ściekowe</p>
<p><b>BAT. 15</b> W celu ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT należy uwzględnić źródła emisji oraz poddawać emisje oczyszczaniu, tam gdzie jest to możliwe.</p> <p><i>Zastosowanie</i> Możliwość zastosowania może być ograniczona względami operacyjności (dostęp do sprzętu), bezpieczeństwa (zapobieganie koncentracji blisko dolnej granicy wybuchowości) oraz zdrowia (jeśli wymagany jest dostęp operatora do wnętrza komory).</p>	<p>W celu zmniejszenia emisji zanieczyszczeń podczas produkcji pianki poliuretanowej w instalacji został zaprojektowany układ redukujący emisję LZO składający się z 2 adsorberów wypełnionych węglem aktywnym.</p> <p><b>W terminie do 12.12.2026r. w instalacji zastosowana zostanie technika mająca na celu odzyskiwanie związków organicznych celem ograniczenia przepływu masowego związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia.</b></p>
<p><b>BAT.16</b> Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania</p>	<p>Zakład ustanowił, prowadzi i regularnie rewiduje wykaz emisji zorganizowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami. W instalacji produkcji pianki występuje jeden emitor technologiczny EZP1 wyprowadzający zanieczyszczenia z</p>

<p>gazów odlotowych, obejmującą techniki zintegrowane z procesem oraz techniki oczyszczania gazów odlotowych.</p> <p><i>Opis</i> Zintegrowana strategia gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych opiera się na wykazie strumieni gazów odlotowych (zob. BAT 2), przy czym charakter priorytetowy nadaje się technikom zintegrowanym z procesem. 9.6.2016 L 152/36 Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej PL</p>	<p>budynku produkcyjnego poprzez układ adsorpcyjny składający się z 2 adsorberów wypełnionych węglem aktywnym. Poprzez układ adsorpcyjny następuje ograniczanie emisji LZO co potwierdzone jest wynikami pomiarów.</p> <p style="text-align: center;"><b>Wymagania BAT 16 spełnione</b></p>																				
<p><b>BAT.19.</b> W celu zapobiegania emisjom rozproszonym LZO lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację.</p> <table border="1" data-bbox="156 488 762 1756"> <thead> <tr> <th data-bbox="156 488 518 533">Technika</th> <th data-bbox="518 488 762 533">Stosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2" data-bbox="156 533 762 566">Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 566 518 611">a) Ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji</td> <td data-bbox="518 566 762 925" rowspan="4">Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 611 518 689">b) Zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 689 518 768">c) Wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. opis w pkt 6.2)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 768 518 925">d) Poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności</td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="156 925 762 969">Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 969 518 1227">e) Zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia. Obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzego (zob. opis w pkt 6.2)</td> <td data-bbox="518 969 762 1373" rowspan="2">Zastosowanie ogólne</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 1227 518 1373">f) Zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi</td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="156 1373 762 1406">Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 1406 518 1485">g) Zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia</td> <td data-bbox="518 1406 762 1756" rowspan="3">Zastosowanie ogólne</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 1485 518 1608">h) Stosowanie programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR), opierającego się na analizie ryzyka (zob. opis w pkt 6.2)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="156 1608 518 1756">i) W stopniu, w jakim jest to rozsądne, zapobieganie powstawaniu emisji rozproszonych LZO, zbieranie ich u źródła oraz poddawanie ich oczyszczeniu</td> </tr> </tbody> </table> <p>Powiązany monitoring opisany jest w BAT 5</p>	Technika	Stosowanie	Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń		a) Ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.	b) Zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu	c) Wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. opis w pkt 6.2)	d) Poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności	Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem		e) Zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia. Obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzego (zob. opis w pkt 6.2)	Zastosowanie ogólne	f) Zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi	Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń		g) Zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia	Zastosowanie ogólne	h) Stosowanie programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR), opierającego się na analizie ryzyka (zob. opis w pkt 6.2)	i) W stopniu, w jakim jest to rozsądne, zapobieganie powstawaniu emisji rozproszonych LZO, zbieranie ich u źródła oraz poddawanie ich oczyszczeniu	<p>W celu ograniczenia emisji rozproszonych LZO do powietrza na instalacji stosowane są techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ograniczenie liczby źródeł emisji poprzez zminimalizowanie długości rur oraz ilości złączy i zaworów ( 6 zaworów)</li> <li>- wszystkie połączenia instalacji wykonane za pomocą szczelnych złączek wysokociśnieniowych, brak kołnierzy, ,</li> <li>- wymiana nieszczelnych urządzeń lub części, elementy instalacji monitorowane są przez pracowników zakładu, a wszelkie nieszczelności i usterki usuwane są na bieżąco.</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>Wymagania BAT 19 spełnione</b></p>
Technika	Stosowanie																				
Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń																					
a) Ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.																				
b) Zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu																					
c) Wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. opis w pkt 6.2)																					
d) Poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności																					
Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem																					
e) Zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia. Obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzego (zob. opis w pkt 6.2)	Zastosowanie ogólne																				
f) Zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi																					
Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń																					
g) Zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia	Zastosowanie ogólne																				
h) Stosowanie programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR), opierającego się na analizie ryzyka (zob. opis w pkt 6.2)																					
i) W stopniu, w jakim jest to rozsądne, zapobieganie powstawaniu emisji rozproszonych LZO, zbieranie ich u źródła oraz poddawanie ich oczyszczeniu																					
<p><b>BAT20-BAT21</b></p>	<p><b>Nie dotyczy</b> <b>Nie występuje emisja odorów</b></p>																				
<p><b>BAT.22</b> W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p>	<p>Zgodnie z decyzją pozwolenie zintegrowane pomiary hałasu przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymiany urządzeń stanowiących źródła hałasu. W zakładzie CIS Sp. z o.o. w Pogwizdowie regularnie prowadzone są samokontrolne pomiary hałasu zgodnie z warunkami wydanego pozwolenia zintegrowanego. Wyniki tych pomiarów potwierdzają brak znaczącego wpływu emisji</p>																				

- (i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;
- (ii) protokół monitorowania hałasu;
- (iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu;
- (iv) program zapobiegania hałasowi i ograniczania hałasu mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

**Zastosowanie**

Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego hałasu lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.

hałasu z terenu zakładu na klimat akustyczny terenów chronionych (zmierzony poziom równoważny hałasu wg badań nie przekracza 40 dB(A).

**W terminie do 12.12. 2026 r. prowadzący instalację sporządzi plan zarządzania hałasem**

**BAT 23.** W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:

Technika	Opis	Zastosowanie
a)	Właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków	Zwiększenie odległości między źródłem emisji a odbiornikiem oraz wykorzystywanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem
b)	Środki operacyjne	Obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas czynności konserwacyjnych.
c)	Mało hałaśliwy sprzęt	Obejmuje to ciche sprężarki, pompy i pochodnie.
d)	Urządzenia do kontroli hałasu	Obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków

Większość urządzeń i instalacji mogących generować hałas zlokalizowanych jest wewnątrz zamkniętych budynków, co znacznie ogranicza lub w ogóle eliminuje ich oddziaływanie na stan klimatu akustycznego.

W przypadku nowych urządzeń zlokalizowanych poza bryłami budynków zwraca się uwagę aby były one możliwie jak najcichsze i zaekranowane tak, aby nie emitowały hałasu w kierunku terenów chronionych.

Stopień oddziaływania na środowisko ograniczony jest do minimum w wyniku zastosowania sprawdzonych technologii i braku szczególnie uciążliwych źródeł emisji.

Urządzenia emitujące hałas (w szczególności wentylatory) poddawane są systematycznym, regularnym przeglądom i kontrolom. Ruch samochodów jest ograniczony do minimum i występuje tylko w porze dziennej, stąd też nie stanowi on istotnego źródła hałasu.

Wyżej wymienione środki zapobiegawcze oraz podjęte działania decydują o spełnieniu przez zakład wymogów Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji hałasu.

Nadmienić należy, że z punktu widzenia akustycznego oddziaływania, generowany przez zakład hałas nie wyróżnia się w sposób istotny od tła akustycznego, co potwierdzają regularnie wykonywane pomiary kontrolne.

**Wymagania BAT 23 są spełnione**



e)	Redukcja hałasu	Umieszczenie bariery między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniące przed hałasem ściany, waly i budynki).	Ma zastosowanie jedynie do istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie bariery może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
----	-----------------	--	--

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronom 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.

Oplata skarbową w wys. 253,00 zł.  
uiszczoną w dniu 04.06.2024 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., ul. Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska
  2. a/a
-