



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.36.4.2024.ES

Rzeszów, 2024-11-28

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024r. poz. 572)
- art. 217, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 poz. 54 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1 a) Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019 poz. 1839 ze zm.) oraz pkt 4 pkt. 1 załącznika do Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku Cis Sp. z o.o. z dnia 29.10.2024r. (data wpływu 31.10.2024r.) o ujednoczenie tekstu decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2023r. znak: OS-I.722256.7.2023.ES ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych;

**orzekam**

**I. Ujednoczam tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2023r. znak: OS-I.7222.56.7.2023.ES zmienioną decyzją z dnia 29 sierpnia 2024r. znak: OS-I.7222.36.3.2024.ES na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych nadając mu nowe brzmienie:**

„udzielam CIS Sp. z o.o. Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska, NIP 5170199138 REGON 180190245 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych w ilości 144 Mg/dobę, przy zastosowaniu procesów chemicznych, zlokalizowanej w Pogwizdowie i określam:

**I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności**

**I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności**



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

**I.1.2.** Podstawowym zadaniem instalacji będzie produkcja elastycznych pianek poliuretanowych o różnej gęstości. W zależności od rodzaju zastosowanych środków pomocniczych produkowane będą: pianki samogasnące, pianki uniepalnione, pianki z wybielaczem optycznym, pianki o nieregularnej strukturze, pianki o polepszonych właściwościach zgrzewalności oraz inne. Dozowane w sposób ciągły do głowic mieszających agregatu substancje w stanie ciekłym, po wymieszaniu, będą natychmiast wylwane na formę papierową umieszczoną na ruchomym transporterze. Zachodząca reakcja chemiczna powodować będzie wzrost pianki i przejście jej z fazy ciekłej w fazę stałą. Po kilku metrach od miejsca wylania pianka osiągać będzie ostateczne wymiary. Przesuwający się na transporterze blok pianki poliuretanowej będzie cięty na bloki o dł. 36 m umieszczany w magazynie, w którym następować będzie ostateczne sieciowanie i dojrzewanie pianki. Po tym okresie bloki pianki o żądanych wymiarach będą przekazywane do dalszego przerobu lub do sprzedaży.

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

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

## **I.2. Charakterystyczne elementy instalacji**

**I.2.1.** Hala produkcyjna Zakładu Produkcji Pianki Poliuretanowej (**Hala nr 8**) - budynek murowany o powierzchni 0,1522 ha, w którym zlokalizowana będzie linia technologiczna do produkcji pianki wraz z krajarką oraz park zbiorników roboczych i magazynowych surowców: polioli, TDI, chlorek metylenu, silikon dodatki itd.

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

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

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

**I.2.4.** Hale do magazynowania i konfekcjonowania pianki (połączone za pomocą łącznika (**Hale nr 5 i nr 6**) o łącznej powierzchni 0,3668 ha. Hala H6 wyposażona będzie w gilotyny do cięcia bloków, szatkownicę pionową do rozkroju pianki oraz przenośniki taśmowe.

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

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

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

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

Parametry charakteryzujące linię przy nominalnym obciążeniu:

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

### **I.3.2. Zbiorniki magazynowe i produkcyjne**

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

**Tabela nr 1**

Lp.	Nr zbiornika	Rodzaj przechowywanej substancji	Pojemność (m <sup>3</sup> )	Zabezpieczenie
1.	1,2	zbiorniki produkcyjne na katalizatory aminowe	1,5	-
2.	3	zbiorniki produkcyjne na katalizatory cynowe	1,5	-
3.	4	Poliol	41	Zbiornik dwupłaszczkowy z monitoringiem przestrzeni międzypłaszczkowej
4.	5,7	Poliol	34	
5.	6	Poliol	39	
6.	8	zbiornik produkcyjny na polioliol	64	
7.	9	zbiornik produkcyjny na TDI	40	
8.	10	Silos na kredę	50	
9.	11,13	Mieszanka kredy z poliiolem	7	Wanna pod zbiornikiem.
10.	12,14,15	Poliol 30	30	Wewnątrz hali

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

**I.3.3.** Miejsce przeładunku surowców z cystern samochodowych do zbiorników znajdujących się na zewnątrz budynku hali produkcyjnej stanowić będzie taca zabezpieczająca tzw. misa przeładunkowa o poj. ok. 25 m<sup>3</sup> z membraną z folii i odwodnieniem przez zawór do kanalizacji burzowej.

#### **I.3.4.** Skreślony

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

### **I.4. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji**

#### **I.4.1.** Przyjęcie surowców do produkcji

**I.4.1.1** Surowce do produkcji dostarczane będą w cysternach, bądź zaplombowanych beczkach od producentów, a następnie przeładowywane będą do cystern w budynku produkcyjnym. Podczas przeładunku samochód dostawczy stać będzie na misie przeładunkowej o poj. ok. 25 m<sup>3</sup>.

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

#### **I.4.2.** Proces produkcji pianek elastycznych miękkich metodą ciągłą

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

Podstawowe parametry procesu wytwarzania pianek poliuretanowych:

**Tabela nr 1.1**

Lp.	Medium	Minimalny wydatek [kg/min]	Maksymalny wydatek [kg/min]	Zakres ciśnienia roboczego [atm.]	Zakres temperatury [°C]
1.	Polirole	90,0	300,0	1,0-5,0	18,0-25,0
2.	TDI	50,0	150,0	30,0-75,0	18,0-25,0
3.	Stabilizatory	1,00	2,50	30,0-70,0	20,0-25,0
4.	Katalizatory	0,05	1,00	30,0-70,0	20,0-25,0
5.	Woda	5,00	12,00	30,0-70,00	15,0-25,0

Lp.	Medium	Minimalny wydatek [kg/min]	Maksymalny wydatek [kg/min]	Zakres ciśnienia roboczego [atm.]	Zakres temperatury [°C]
6.	Pigmenty barwiące	0,01	1,50	1,0-10,0	20,0-25,0

#### **I.4.2.1. Mieszanie komponentów**

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

#### **I.4.2.2. Spienianie**

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

#### **I.4.2.3. Cięcie produktu**

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

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

#### **I.4.2.4. Kontrola jakości**

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

#### **I.4.3. Sposoby zapobiegania samozapaleniu i pożarom**

**I.4.3.1.** Bloki pianki posiadające usterki widoczne na końcu linii produkcyjnej, świadczące o zachwianiu równowagi reakcji wewnątrz bloku będą pozostawać pod

kontrolą kierownika magazynu (kontrola temperatury) przez okres min. 12 godzin na wybetonowanym polu odkładczym do czasu całkowitego wystygnięcia.

**I.4.3.2.** W magazynie przejściowym będzie prowadzony stały monitoring temperatury wewnątrz kilku wybranych bloków pianki z danej serii (dla każdej serii oddzielnie), aż do chwili, kiedy temperatura zacznie spadać. Temperatura wnętrza bloku pianki po „zejściu” z taśmy produkcyjnej będzie wynosić ok 70 °C. Następnie będzie ona przewożona do magazynu przejściowego. Tam temperatura może wzrosnąć do ok 170 °C.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**1.4.3.9** W przypadku powstania pożaru na terenie zakładu powiadomiona zostanie Państwowa Straż Pożarna, która może uruchomić do działania w razie potrzeby Jednostkę Ratownictwa Chemicznego w Nowej Sarzynie. Miejsce powstania pożaru (np. jedna z hal magazynowych) zostanie odseparowane od pozostałych magazynów surowca poprzez zastosowanie kurtyn wodnych, z równoczesnym prowadzeniem akcji gaśniczej.

## **II. 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

## **II.2. Skreślony**

### **II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów**

#### **II.3.1. Odpady niebezpieczne**

**Tabela nr 4**

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne i rtęciowe)	Wymiana zużytych źródeł światła	0,30	Stan skupienia stały Skład: Tworzywo sztuczne, szkło, rtęć
2.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Okresowe czyszczenie zbiornika oleju	0,50	Stan skupienia ciekły olej opałowy (węglowodory nasycone)
3.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	Zużyty sorbent z adsorberów chlorku metylenu	54,0	Stan skupienia stały. Składniki: węgiel aktywny (C) zanieczyszczony chlorkiem metylenu.

### II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 5

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

### II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami  $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$  w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych w kierunku północno – wschodnim od granicy instalacji, w zależności od pory doby:

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

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

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.



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

##### **IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

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

**Tabela nr 6**

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

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

\*\* czas emisji chlorku metylenu wynosi 75 h/rok

###### **IV.1.2. Sposób redukcji zanieczyszczeń**

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

**IV.1.2.2.** Układ redukujący emisję chlorku metylenu wyposażony będzie w dwa adsorbery węglowe, pracujące w układzie równoległym o skuteczności 95 % każdy. Częstotliwość wymiany wkładów z węgla aktywnego, ustalana będzie na podstawie okresowych badań skuteczności pracy adsorbera (wkład wymieniany będzie jeżeli skuteczność redukcji  $\text{CH}_2\text{Cl}_2$  spadnie poniżej 95 %).

**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.

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

**IV.2.1.** Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów technologicznych odbywać się będzie z lokalnego wodociągu wiejskiego. Woda do celów technologicznych przeznaczana będzie do produkcji pianki poliuretanowej i całkowicie przereagowuje w trakcie

produkcji. Max ilość pobieranej wody w ciągu roku wynosić będzie  $Q_{\max} = 4000 \text{ m}^3/\text{rok}$ , max ilość pobieranej wody w ciągu doby wynosić będzie  $Q_{\max} = 16 \text{ m}^3/\text{d}$ .

IV.2.2. Instalacja nie będzie źródłem ścieków przemysłowych.

### IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

#### IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

##### IV.3.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie, w opakowaniach tekturowych, w zamkniętym pomieszczeniu na terenie zakładu produkcyjnego w Pogwizdowie 155, (w miejscu oznaczonym tabliczką z nazwą i kodem odpadu) w magazynie nr 11.
2.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Selektywnie, w szczelnie zamykanych beczkach metalowych o poj. 200 l, w magazynie nr 11 (w miejscu oznaczonym tabliczką z nazwą i kodem odpadu). Przy beczkach zabezpieczony będzie pojemnik z sorbentem.
3.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców (dotyczy zanieczyszczonego węgla aktywnego z procesu produkcji pianki poliuretanowej	Odpad będzie magazynowany w zakładzie - po wyczerpaniu złoża węgla aktywnego w każdym z adsorberów zostanie on przekazany do firmy posiadającej stosowne zezwolenie.

##### IV.3.1.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 8

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

#### IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

##### IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 9

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

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Procesy gospodarowania odpadem
2.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	07 07 09 *	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców (zanieczyszczony węgiel aktywny z adsorberów)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne (węgiel aktywny zanieczyszczony ropopochodnymi niezawierającymi chlorowców z filtrów z odpowietrzania zbiorników)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

#### IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 10

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

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

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

**IV.3.3.2.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

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

**IV.3.3.4.** Odpady niebezpieczne będą usuwane w opakowaniach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów

w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

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

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

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

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

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

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

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

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

#### **IV.4. Skreślony**

#### **IV.5. Parametry charakteryzujące warunki emisji hałasu do środowiska**

**Tabela nr 12**

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość zawieszenia źródła nad poziomem terenu [n n.p.t]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
1.	Budynek produkcyjny (nr 8)	B1	budynek	0,0 ÷ 6,0	16	-
2.	Wentylator wyciągowy (budynek produkcyjny nr 8)	W1	punktowe	3,5	16	-
3.	Wentylator nadmuchowy (budynek produkcyjny nr 8)	W2	punktowe	3,5	16	-
4.	Wentylator nadmuchowy (budynek produkcyjny nr 8)	W3	punktowe	3,5	16	-
5.	Wentylator nadmuchowy (budynek produkcyjny nr 8)	W4	punktowe	3,5	16	-
6.	Wentylator nadmuchowy	W5	punktowe	6,5	16	-

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Wysokość zawieszenia źródła nad poziomem terenu [n n.p.t]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
					pora dzienna	pora nocna
	(budynek nr 4)					
7.	Wentylator nadmuchowy (budynek nr 4)	W6	punktowe	6,5	16	-
8.	Wentylator nadmuchowy (budynek nr 4)	W7	punktowe	6,5	16	-
9.	Wentylator nadmuchowy (budynek nr 4)	W8	punktowe	6,5	16	8.

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

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

**Tabela nr 13**

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

### **V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji**

**Tabela nr 14**

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

### **V.3. Zużycie energii i paliw dla potrzeb instalacji**

**Tabela nr 15**

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

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

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

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

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

**VI.1.3.** Prowadzony będzie pomiar poziomu cieczy w zbiornikach magazynowych polioli i izocjanianów. Przy każdym zbiorniku zamontowany będzie cieczowskaz pokazujący poziom cieczy w zbiorniku. Poziom cieczy będzie na bieżąco kontrolowany wizualnie przez pracownika zarówno w czasie rozładunku cysterny, jak i w czasie prowadzenia procesu produkcyjnego. Dokumentacja tych obserwacji będzie przechowywana i archiwizowana.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## **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 11.12.2026r.:

**Tabela nr 16**

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

Zakres obowiązujący od 12.12.2026r.:

Tabela nr 16

Lp.	Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1.	EPZ1	co najmniej co rok	Toluienodiizocyjanian 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.

### **VI.3. Monitoring poboru wody**

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

### **VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów**

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

### **VI.5. Pomiar emisji hałasu do środowiska**

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

Współrzędne geograficzne punktu pomiarowego:

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

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

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

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



### **VI.6.1. Monitoring wód.**

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

- P1<sub>w</sub>: N: 50°09' 00.94", E: 22°07' 08.91"
- P2<sub>w</sub>: N: 50°09' 02.80", E: 22°07' 05.84"
- P3<sub>w</sub>: N: 50°09' 00.45", E: 22°06' 52.85"

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

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

### **VI.6.2 Monitoring gleby i ziemi:**

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

- P1<sub>GL</sub>: N: 50°09' 00.94", E: 22°07' 08.91"
- P2<sub>GL</sub>: N: 50°08' 58.90", E: 22°07' 06.51"
- P3<sub>GL</sub>: N: 50°08' 58.87", E: 22°07' 03.63"
- P4<sub>GL</sub>: N: 50°09' 02.80", E: 22°07' 05.84"
- P5<sub>GL</sub>: N: 50°08' 58.83", E: 22°06' 53.75"
- P6<sub>GL</sub>: N: 50°08' 59.25", E: 22°07' 02.10"
- P7<sub>GL</sub>: N: 50°08' 58.17", E: 22°06' 57.92"
- P8<sub>GL</sub>: N: 50°09' 00.45", E: 22°06' 52.85"
- P9<sub>GL</sub>: N: 50°09' 02.34", E: 22°06' 55.21"
- P10<sub>GL</sub>: N: 50°09' 01.87", E: 22°06' 58.56"

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

- suma węglowodorów C6-C12
- suma węglowodorów C12-C35
- benzen,
- etylobenzen
- toluen
- ksyleny

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

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

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

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

**VI.A.3** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.

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

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

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

**VI.A.7** Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku, czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów, czy nie nastąpiło uszkodzenie pojemników.

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

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

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

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

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

- wylana ciecz zostanie zmagazynowana w wykonanej misie przeładunkowej o poj. ok. 25 m<sup>3</sup> z membraną z folii i odwodnieniem przez zawór do kanalizacji burzowej, na zewnątrz budynku hali;
- w najbliższej studzience kanalizacyjnej, która znajduje się obok tacy rozładunkowej zamykana będzie zasuwa, co spowoduje, że rozlana substancja pozostanie na tacy do czasu powiadomienia służb ratowniczych, które będą neutralizować i usuwać rozlane TDI,
- w razie przedostania się wycieku z cysterny do kanalizacji deszczowej, za osadnikiem w ostatniej studzience przed wylotem kolektora do odbiornika zamontowana będzie druga zasuwa, która po zamknięciu odetnie odpływ ścieków deszczowych do środowiska.

**VIII.2.** W przypadku rozszczelnienia 1 zbiornika dowolnego surowca w hali magazynowej, nastąpi wyciek na zewnątrz ok. 10 m<sup>3</sup> cieczy - ciecz ta zostanie zmagazynowana w wykonanej misie o pojemności 50% łącznej kubatury wszystkich zbiorników, wewnątrz budynku hali produkcyjnej.

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

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

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

## **IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**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.

#### **X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

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

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

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

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

#### **XI. Dodatkowe wymagania**

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

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

**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.

**XII.** Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony."

**II. 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.**

**III. Stwierdzam wygaśnięcie dotychczas obowiązującego pozwolenia zintegrowanego** udzielonego **CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska** decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego tekst jednolity z dnia 19 lipca 2023r. znak: OS-I.7222.56.7.2023.ES zmienioną decyzją z dnia 29 sierpnia 2024r. znak: OS-I.7222.36.3.2024.ES na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych.

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 29.10.2024 r. (data wpływu: 30.10.2024 r.) Cis Sp. z o.o. wystąpiła o ujednoczenie tekstu decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2023 r. znak: OS-I.7222.56.7.2023.ES ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 04.11.2024r., znak: OS-I.7222.36.4.2024.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 801/2024

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

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

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

W postępowaniu administracyjnym prowadzonym w celu ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, nie stosuje się przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska (wymogi co do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego), art. 210 ustawy Poś (opłata rejestracyjna) i art. 218 ustawy Poś (udział społeczeństwa w postępowaniach w sprawach dotyczących ochrony środowiska na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania). Wobec powyższego, na wniosek prowadzącego instalację, niniejszą decyzją ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych. Wydanie decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych decyzji administracyjnych.

**Obowiązujące pozwolenie zintegrowane (tekst jednolity decyzja z dnia 29 sierpnia 2023r. znak: OS-I.7222.56.7.2023.ES)**

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

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

Celem uporządkowania stanu formalno – prawnego, prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia i wygaszenie dotychczas obowiązującej decyzji. Na etapie składania przez Zakład wniosku o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach, nie była wymagana. W szczególności ze względu na fakt, iż wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dotyczył istniejącej instalacji, na której dokonano zmian, nie związanych jednak z planowaną realizacją nowego przedsięwzięcia tzn. zamierzenia

budowlanego lub inną ingerencje w środowisko polegającej na przekształceniu lub zmianie sposobu wykorzystania terenu. Postępowanie prowadzone było z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. W niniejszej sprawie, nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. Po analizie całości zgromadzonej dokumentacji Marszałek Województwa Podkarpackiego decyzją z dnia 20 października 2012r. znak: OS-I.7222.2.2.2012.EK ze zm. udzielił pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych.

Pozwolenie było wielokrotnie zmieniane:

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

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

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

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

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

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

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

Przedmiotem zmian było:

- wprowadzenie do procesu technologicznego produkcji pianki poliuretanowej nowego surowca jakim będzie chlorku metylenu,



- montaż urządzeń do redukcji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza atmosferycznego wraz z wykonaniem nowego emitora,
- rozbudowa zakładu o nową halę magazynową,
- zmiany w miejscach magazynowania odpadów.

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

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

Przedmiotem wniosku było uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym zmiany nazwy prowadzącego instalację. PPUiH Cis Sp. z o.o. Pogwizdów 155, 37 -126 Medynia Głogowska, NIP 517-01-99-138 REGON 180190245 zmieniła dotychczasową nazwę Spółki z PPUiH Cis Sp. z o. na Cis Sp. z o. W dniu 5 czerwca 2017 r. Spółka dokonała wpisu w Krajowym Rejestrze Sadowym przez Sąd Rejonowy w Rzeszowie, XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem 0000270837.

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

Przedmiotem wniosku były zmiany związane z:

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

Ponadto w hali produkcyjnej nr 8 planowany był :

- montaż 3 zbiorników na polirole (sieciującego, VISCO, SOFT), 1 silosu na kredę, 1 disolwera do mieszania,
- wykonanie nowego zamkniętego systemu rozładunku TDI (likwidacji filtra z węgla aktywnego i emitatorów E7),
- modernizacja systemu sterowania procesem technologicznym,
- montaż 3 wentylatory nadmuchowe świeżego powietrza (2 wentylatory wzdłuż transportera i 1 wentylator nad krajarką – o wydajności 10 000 m<sup>3</sup>/h każdy),
- montaż 2 zbiorników produkcyjne (poliol oraz TDI), 4 zbiorniki magazynowe na polioli,

- montaż 3 zbiorników produkcyjnych (dwa na katalizator aminowy i jeden na katalizator cynoorganiczny).

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

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

6) Decyzją z dnia 19 lipca 2023r. znak: OS-I.7222.56.7.2023.ES (ujednoczenie zapisów pozwolenia zintegrowanego).

7) Decyzją z dnia 29 sierpnia 2024r. znak: OS-I.7222.36.3.2024.ES

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.

### **Uzasadnienie ujednoczonych warunków pozwolenia**

W Zakładzie produkowane są pianki poliuretanowe o różnej gęstości i bardzo szerokim zastosowaniu w gospodarce (przemysł meblarski, samochodowy, budownictwo, przemysł opakowaniowy itd.). Pianki elastyczne otrzymuje się z liniowych poliestrów lub polieterów o masie ąsteczkowej 2000 – 12000. W skład mieszaniny reakcyjnej wchodzi diizocyjanian, polirole, woda, katalizator, emulgator i inne środki parujące. Składniki miesza się w specjalnej głowicy mieszającej (samooczyszczającej), po czym wylewa na ruchomą taśmę „bez końca”, na której

następuje spienianie i formowanie się bloku. Od góry formującą się warstwę pianki nakrywa się nieprzemakalnym materiałem przemysłowym. Proces spieniania przebiega w czasie ok. 3 min., natomiast całkowite utwardzanie bloku następuje po około 10 – 12 h. Pianka cięta jest na bloki i transportowana do magazynów, gdzie jest składowana, cięta oraz przygotowywana do wysyłki (przekazania odbiorcom). Zdolność produkcyjna zakładu produkcji elastycznych wynosi:

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

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

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

Źródła emisji zanieczyszczeń gazowo – pyłowych do powietrza związane są przede wszystkim z emisją toluilenodiizocyanianu, węglowodorów alifatycznych i chlorku metylenu, powstających w procesie technologicznym wytwarzania pianki poliuretanowej. Zanieczyszczenia po przejściu przez układ redukujący emisję LZO składający się z 2 adsorberów wypełnionych węglem aktywnym kierowane są do jednego emitora ozn. EPZ1. Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu w pkt. II.1.1. określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. W dokumentacji wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitatorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitatorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust.3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji, na Spółkę nałożono obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza emitatorami EPZ1. Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są źródła energetycznego spalania paliw, nie objęte niniejszą decyzją o łącznej nominalnej mocy cieplnej do 0,537 MW, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia, jak również nie wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia.

Analizując zapisy Konkluzji WGC i CWW eksploatacja 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 (chlerek 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 osiąganiu 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  $20 \text{ mg/Nm}^3$  oraz dla chlorku metylenu  $1 \text{ mg/Nm}^3$ , 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 toluilenodiizocyjanianu pozostanie na dotychczasowym poziomie.

Określając w pozwoleniu zintegrowanym warunki w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ich monitoringu, uwzględniono w decyzji dwa czasookresy to jest: do 11.12.2026r. – wynikające z przepisów krajowych oraz od 12.12.2026r. uwzględniające wymogi Konkluzji.

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

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

Eksploatacja nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Zaopatrzenie instalacji w wodę do celów technologicznych odbywa się z lokalnego wodociągu wiejskiego. Na terenie instalacji nie ma indywidualnego ujęcia wody. Woda do celów technologicznych przeznaczana jest do produkcji pianki poliuretanowej i całkowicie przereagowuje w trakcie produkcji. Monitoring poboru wody ustalono przy

uwzględnieniu wniosków zakładu. Instalacja nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Wody opadowe z terenu instalacji IPPC odprowadzane są do środowiska na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

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

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

W celu kontroli instalacji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby, ziemi oraz wód. Częstotliwość badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych ustalono w oparciu o wniosek z uwzględnieniem art. 217 a tj.: badanie gleby i ziemi co najmniej raz na 10 lat, badanie wód co najmniej raz na 5 lat. Biorąc pod uwagę, iż obowiązek nałożony został w decyzji zmieniającej z dnia 26.06.2017r. pierwsze pomiary dla wód winny być przeprowadzone w 2022r, natomiast gleby i ziemi w 2027r.

Zakład zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku poważnej awarii przemysłowej, zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku poważnej awarii przemysłowej. Spółka posiada opracowany Program zapobiegania awariom, System zarządzania bezpieczeństwem, zaopiniowany przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Łańcucie. Przepisy art. 183c ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska dotyczące kontroli instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej nie mają zastosowania.

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. Szczegółowa analiza spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT) określonych w WW. Konkluzjach znajduje w poniższej tabeli:

Wymogi Konkluzji	Techniki stosowane w CIS Sp. z o.o.
<p><b>- w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (WGC)</b></p> <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 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>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> <li>- Szczegóły dotyczące prowadzonej działalności są ewidencjonowane przez kierownictwo najwyższego szczebla.</li> </ul> <p>Urządzenia obsługiwane są przez przeszkolone osoby na podstawie procedur, instrukcji stanowiskowych i polskich norm.</p> <p>Wszystkie wchodzące w skład instalacji objekty 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>(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><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>(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</p>	<p>Zakład ustanowił, prowadzi i regularnie rewiduje wykaz emisji zorganizowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami. W instalacji produkcji pianki <b>występuje jeden emitor technologiczny EZP1</b> wyprowadzający zanieczyszczenia z budynku produkcyjnego poprzez układ adsorpcyjny. Obecność substancji CMR oceniono na podstawie kart katalogowych surowców stosowanych w instalacji. W instalacji stosowane są substancje sklasyfikowane jako substancje 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>  <b>Emitor EZP1 – budynek produkcyjny</b>  <b>Źródło emisji – proces produkcyjny – wentylacja miejscowa</b></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:</p>



bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu);

e) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom zorganizowanym do powietrza lub ich ograniczania;

f) palność, górna i dolna granica wybuchowości, reaktywność;

g) metody monitorowania (zob. BAT 8);

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);

(iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach rozproszonych, takie jak:

a) identyfikacja źródła lub źródeł emisji;

b) charakterystyka każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie);

c) charakterystyka gazu lub cieczy w kontakcie ze źródłem lub źródłami emisji, w tym:

1) stan skupienia;

2) prężność par substancji w płynie, ciśnienie gazu;

3) temperatura;

4) skład (wagowy w przypadku cieczy lub objętościowy w przypadku gazów);

5) niebezpieczne właściwości substancji lub mieszanin, w tym substancji lub mieszanin sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2;

d) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza lub ich ograniczania;

e) monitorowanie (zob. BAT 20, BAT 21 i BAT 22).

Uwaga dotycząca emisji rozproszonych

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).

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.

Urządzenia pracujące w warunkach podciśnienia mogą być wyłączone z wykazu.

Stosowanie

Poziom szczegółowości oraz stopień formalizacji wykazu będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od stopnia jej potencjalnego wpływu na środowisko.

toluilenodiizocyjanianu, węglowodory alifatyczne, chlorek metylenu

CMR: tak, tj. CMR kategorii 2

• monitoring: raz na 6 miesięcy dla TVOC, chlorku metylenu (po dostosowaniu instalacji do wymogów konkluzji BAT, tj. po 12.12.2026 r)

**Emisje rozproszone:**

**Emisja nieulotna w instalacji nie występuje.** Proces przeładunku 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 węglodorów alifatycznych do powietrza. Cykl przeładunku jest całkowicie hermetyczny.

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.

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).

**Wykaz emisji rozproszonych:**

obejmujący „informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe:

**Źródła ulotne:**

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

**Źródła nieulotne:**

Nie występują.

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, 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.

Ponadto w ramach kontroli procesu, gwarantującego szczelność instalacji aby zapobiec emisjom rozproszonym:

- 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;

	<ul style="list-style-type: none"> <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 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>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 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>(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>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>Opis 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 ograniczenia 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%. 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 redukcowanie 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>Opis 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 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>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><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 adsorbenta (wkład będzie wymieniany jeżeli skuteczność redukcji CH<sub>2</sub>Cl<sub>2</sub> spadnie poniżej 95%).</p>

	<b>Wymagania BAT 6 są spełnione</b>								
<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).</p> <p><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), toluilenodiizocyanianu, węglowodory alifatyczne. Obecnie substancje monitorowane są z częstotliwością raz do roku zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym.</p> <p>Wielkość przepływu masowego dla toluilenodiizocyanianu, 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 toluilenodiizocyanianu nie dotyczy. Zgodnie z wymogiem konkluzji BAT należy monitorować całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) oraz dichlorometan z częstotliwością raz na 6 miesięcy.</p> <p><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="150 1485 743 1592"> <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> <tr> <td>c)</td> <td>Kondensacja Zob. sekcja 1.4.1.</td> </tr> </tbody> </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>	Technika	Opis	a)	Absorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.	b)	Adsorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.	c)	Kondensacja 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.</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 oczyszczania.</b></p>
Technika	Opis								
a)	Absorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.								
b)	Adsorpcja regeneracyjna Zob. sekcja 1.4.1.								
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><b>Nie dotyczy.</b> BAT 9 ma pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.</p>								

**Opis**

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. < 1 g/Nm<sup>3</sup>) można zastosować etapy zateżnienia wstępne metodą adsorpcji (przy użyciu wirnika lub stałego złoża, z węglem aktywnym lub zeolitami) w celu zwiększenia wartości opałowej takich gazów odlotowych.

Można stosować sита molekularne („wyplaszczacze”), zwykle składające się z zeolitów, aby wyrównać duże wahania (np. szczyty stężenia) stężeń LZO w gazach odlotowych z procesu technologicznego.

**Stosowanie**

Możliwość wysyłania gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw może być ograniczona ze względu na występowanie zanieczyszczeń lub ze względów bezpieczeństwa.

**BAT.11** Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków organicznych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

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 trujących katalizatorów 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) Bioproceny	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 dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) (1)
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	< 1–20 <sup>(2) (3) (4) (5)</sup>
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>

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 chlorku metylenu, ponieważ ilość pozostałych zanieczyszczeń jest niewielka i nie wymaga zastosowania redukcji. Minimalna sprawność każdego z adsorberów wynosi 95%.

BAT – AELsy mają zastosowanie dla emisji:

- TVOC
- dichloroetanu

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.

**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.**

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) (10)</sup>
Dichlorometan	< 0,5-1 <sup>(9) (10)</sup>
Tetrachlorometan	< 0,5-1 <sup>(9) (10)</sup>
Toluen	< 0,5-1 <sup>(9) (11)</sup>
Trichlorometan	< 0,5-1 <sup>(9) (10)</sup>

(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 obejmuje 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, 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 urządzenie 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;

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**

— działania 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 nieszczerne 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 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	

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 chlorku 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**



	<p>etapów procesu produkcyjnego. Następujące dane stosuje się zazwyczaj jako dane wejściowe do modelu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— właściwości chemiczne substancji (np. prężność par, masa cząsteczkowa);</li> <li>— dane operacyjne dotyczące procesu (np. czas pracy, ilość produktu, wentylacja);</li> <li>— charakterystyka źródła emisji (np. średnica zbiornika, kolor, kształt).</li> </ul>	
--	--	--

**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 polichloru winylu minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli w zespołach urządzeń zastosowano detektory chloru winylu w celu ciągłego monitorowania emisji chloru 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.

<p>(7) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli poziomy emisji nieulotnych są określane ilościowo za pomocą pomiarów.</p> <p>(8) Norma EN 17628 może stanowić uzupełnienie tej normy.</p> <p><b>Uwaga</b>          Optyczne 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.</p> <p>W przypadku emisji nieulotnych pomiary można uzupełnić przez zastosowanie modeli termodynamicznych.</p> <p>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.</p> <p><b>Stosowanie</b>          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.</p>																	
<p><b>BAT 23</b> 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.</p> <p><b>Uwaga</b>          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.</p> <table border="1" data-bbox="129 1142 774 2002"> <thead> <tr> <th>Technika</th> <th>Opis</th> <th>Rodzaj emisji</th> <th>Stosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4"><b>Techniki zapobiegania</b></td> </tr> <tr> <td>a)</td> <td>Ograniczenie liczby źródeł emisji</td> <td>Emisje ulotne i nie-ulotne</td> <td>Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.</td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td>Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności</td> <td>Emisje ulotne</td> <td>Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.</td> </tr> </tbody> </table>	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 ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.	<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 złączy wysokociśnieniowych, brak kornierzy, ,</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 23 spełnione</b></p> <p style="text-align: center;">-</p>
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 ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.														

	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.			
c)	Gromadzenie emisji rozproszonych i oczyszczanie gazów wylotowych	Gromadzenie emisji rozproszonych LZO (np. z uszczelnień sprzężarek, 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 bezzalogowe stałki 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 uszczeltek 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: uszczeltek, elementów uszczelniających (np. pokrywy zbiornika), materiałów uszczelniających (np. materiału uszczelniającego trzpień zawonu lub sznura uszczelniającego).	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne
g)	Przeгляд i aktualizacja struktury procesu	Obejmuje to: ograniczenie stosowania rozpuszczalników lub stosowanie rozpuszczalników o niższej lotności, ograniczenie powstawania pro- duktów	Emisje nie-ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze

		ubocznych zawierających LZO, obniżenie temperatury roboczej, obniżenie zawartości LZO w produkcie końcowym.		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-ulojne	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-ulojne	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 odłuszczenie 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, stosowanie zbiorników o nieruchomej pokrywie dachowej połączonych z układem oczyszczania gazów odlotowych.	Emisje nie-ulojne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	
<b>- najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW).</b>					
<b>BAT 1.</b> W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:		Spółka nie posiada wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001. Obecnie spółka posiada wdrożone następujące elementy systemu środowiskowego:• Zaangażowanie kierownictwa w poprawę efektywności środowiskowej.			

<p>(i) zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;</p> <p>(ii) polityka ochrony środowiska, która obejmuje ciągle doskonalenie instalacji przez kierownictwo;</p> <p>(iii) planowanie i ustalanie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;</p> <p>(iv) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: 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>	<ul style="list-style-type: none"> <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> <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>– Konieczność sporządzenia planu gospodarowania odpadami zgodnie z BAT 13</li> <li>– Konieczność sporządzenia planu zarządzania hałasem zgodnie z BAT 22</li> </ul> <p style="text-align: center;"><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></p> <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</p>	<p>CIS Sp. z o.o. pobiera wodę z wodociągu gminnego zarówno do celów technologicznych jak i sanitarnych na podstawie 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</p>

<p>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, chlorowodor), 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>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.</p> <p>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%.</p> <p>Średnie stężenie oraz wartość ładunków zanieczyszczeń, tj. LZO oceniana jest na podstawie monitoringu substancji do powietrza prowadzonego w ramach obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>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).</p> <p>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 oczyszczania.</b></p>
<p><b>BAT.16</b> Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania 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>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. Poprzez układ adsorpcyjny następuje ograniczenie emisji LZO co potwierdzone jest wynikami pomiarów.</p> <p><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>	<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> </ul>
<p><b>Technika</b></p>	<p><b>Stosowanie</b></p>

Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń			<ul style="list-style-type: none"> <li>- wszystkie połączenia instalacji wykonane za pomocą szczelnych złączek wysokociśnieniowych, brak kolnierzy, ,</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>
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 kołnierzewego (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		
Powiązany monitoring opisany jest w BAT 5			
<b>BAT20-BAT21</b>			<b>Nie dotyczy</b> Nie występuje emisja odorów
<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: <ul style="list-style-type: none"> <li>(i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;</li> <li>(ii) protokół monitorowania hałasu;</li> <li>(iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu;</li> <li>(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.</li> </ul>			<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 hałasu z terenu zakładu na klimat akustyczny terenów chronionych (zmierzony poziom równoważny hałasu wg badań nie przekracza 40 dB(A).</p> <p style="text-align: center;"><b>W terminie do 12.12. 2026 r. prowadzący instalację sporządzi plan zarządzania hałasem</b></p>
Zastosowanie			



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

**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	W przypadku istniejących zespołów urządzeń zmiana położenia urządzeń może być ograniczona ze względu na brak miejsca lub nadmierne koszty
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.	Zastosowanie ogólne
c)	Mało hałaśliwy sprzęt	Obejmuje to ciche sprężarki, pompy i pochodnie.	Stosuje się tylko w przypadku, gdy urządzenie jest nowe lub zastąpione.
d)	Urządzenia do kontroli hałasu	Obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na wymagania dotyczące przestrzeni (w przypadku istniejących zespołów urządzeń), względy zdrowia i bezpieczeństwa.
e)	Redukcja hałasu	Umieszczenie bariery między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniące ściany, wały 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 barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca.

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**

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

Jednocześnie, zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Poś, w punkcie II niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego **CIS Sp. z o.o., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska** decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego tekst jednolity z dnia 19 lipca 2023r. znak: OS-I.7222.56.7.2023.ES zmienioną decyzją z dnia 29 sierpnia 2024r. znak: OS-I.7222.36.3.2024.ES na prowadzenie instalacji do wytwarzania elastycznych pianek poliuretanowych przy zastosowaniu procesów chemicznych.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

### **Pouczenie**

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

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

Oplata skarbową w wys. 10,00 zł.  
uiszczoną w dniu 29.10.2024 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., Pogwizdów 155, 37-126 Medynia Głogowska
2. OS-I. a/a