

Katowice, dnia 28 listopada 2016r.  
nr sprawy: OS PZ.7222.00050.2016  
nr pisma: OS-PZ.KW-001000/16  
(za dowodem doręczenia)

## Decyzja

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

Decyzja nr 3332/OS/2016

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zmianami), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 188 ust 1, i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016, poz. 672 z późn.zm.),

## Orzekam

Udzielam Spółce PUREKO Sp. z o.o. z siedzibą w Myszkowie przy ul. Partyzantów 4 (Regon: 120880962; NIP: 6372142745) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji pianki poliuretanowej, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego,

z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków:

### I. Rodzaj i parametry instalacji

#### 1. Prowadzący instalacje i lokalizacja instalacji IPPC

a) prowadzący instalację IPPC:

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	PUREKO Sp. z o.o.	ul. Partyzantów 4	42-300	Myszków	120880962	000326160

metodzie jednoetapowej tzn. na jednoczesnym zmieszaniu w odpowiednim stosunku wszystkich komponentów. Podstawowymi surowcami do produkcji pianki poliuretanowej są poliiole i izocyjaniany. Kształt bloku jest uzależniony od wielkości koryta, które w końcowym etapie wypełniane jest spienionym polimerycznym tworzywem sztucznym – poliuretanem.

Produkcja pianek lekkich oraz produkcja pianek pozostałych składa się z identycznych etapów produkcji z tym, że do produkcji pianek lekkich jako dodatkowego środka spieniającego używa się chlorku metylenu.

W skład instalacji do produkcji pianki poliuretanowej zgodnie z zagospodarowaniem terenu wchodzi:

- wiata do rozładunku surowców,
- zbiornikownia magazynowania surowców,
- hala produkcyjna z jedną linią technologiczną MAXFOAM 600 firmy Cannon Viking Ltd.,
- sezonownia bloków pianki,
- krawalnia pianki,
- magazyny gotowych wyrobów.

### ***Rozładunek i magazynowanie surowców.***

Podstawowe surowce do produkcji pianki poliuretanowej (TDI, poliiole) dostarczane będą autocysternami firm spedycyjnych. Katalizatory, barwniki, środki powierzchniowo czynne oraz pozostałe płynne surowce dostarczane będą w beczkach lub pojemnikach o różnej objętości. Papier siarczanowy oraz folia PE dostarczane będą w postaci zwojów. Rozładunek surowców dostarczanych w autocysternach realizowany będzie w punkcie rozładunku surowców (wiata do rozładunku), zlokalizowanym w pobliżu pomieszczenia ze zbiornikami magazynowymi (zbiornikownia). Punkt rozładunku surowców będzie miejscem zadaszonym wyposażonym w odpowiednio wyprofilowaną, bezodpływową tacę o pojemności 30 m<sup>3</sup>. Rozładunek diizocyjanianów prowadzony będzie hermetycznie przy użyciu pompy rozładunkowej w sposób uniemożliwiający przedostanie się oparów do powietrza poprzez zastosowane wahadło gazowe.

Rozładunek pojemników plastikowych odbywał się będzie z użyciem wózków widłowych.

Poliiole i TDI (diizocyjaniany toluenu) magazynowane będą w pomieszczeniu zbiornikowni charakteryzującym się stałą temperaturą otoczenia – właściwą dla danej substancji.

Zbiornikownia posiadać będzie powierzchnię ok. 631 m<sup>2</sup> i konstrukcję murowaną lub żelbetową.

Zbiorniki magazynujące TDI posiadać będą identyczne dokumenty techniczne dopuszczające do ich użycia. Pomieszczenie zbiornikowni wyposażone będzie w odpowiedni sprzęt i środki gaśnicze.

Zbiornikownia wyposażona będzie w wentylację grawitacyjną, której wywiewniki zlokalizowane są w górnej części pomieszczenia oraz wentylację wyciągową awaryjną z możliwością uruchomienia jej bez wchodzenia do strefy zagrożenia. Zbiorniki magazynowe będą umiejscowione na tacy, która ma na celu wyłapanie i zatrzymanie wszelkich odcieków. Magazynowanie diizocyjanianu toluenu

odbywać się będzie w zamkniętych stalowych zbiornikach posadowionych na szczelnej tacy bezpieczeństwa. Zbiorniki będą znajdować się pod stałym nadzorem Urzędu Dozoru Technicznego.

Maksymalna zdolność magazynowania substancji (TDI) nie przekroczy 100 Mg i wyniesie maksimum 75 Mg. Zbiorniki wyposażone są w zawory bezpieczeństwa oraz urządzenia do

kontrolowania podstawowych parametrów ich pracy, w tym sygnalizacje dźwiękową i optyczną, informującą o stanie napełnienia zbiornika, ciśnieniu i temperaturze magazynowanej substancji. Na

zaworach oddechowych zbiorników magazynowych TDI zainstalowane są adsorbery z węglem aktywnym.

Cykl produkcyjny obejmuje następujące etapy:

#### Mieszanie komponentów.

Proces mieszania rozpoczyna się od sprawdzenia ilości surowców i określenia ich temperatury. Wszystkie surowce dozowane są do głowicy mieszającej agregatu, w której następuje ich wymieszanie. Mieszanina następnie jest transportowana przez elastyczne przewody o jednakowej długości do spodniej części koryta.

Po wymieszaniu wszystkich substancji w głowicy mieszającej, mieszanina doprowadzana jest do koryta, a następnie wylewana jest na płyty opadowe tunelu, gdzie następuje jej sukcesywny wzrost.

Koryto przed rozpoczęciem procesu spieniania obklejane od środka jest folią PE. Po zakończeniu procesu, folia jest zdejmowana i umieszczana w miejscu składowania odpadów niebezpiecznych. Dzięki zastosowaniu tego sposobu mamy prosty sposób czyszczenia koryta.

Proces dozowania komponentów jest monitorowany przez system komputerowy Omega 3.

#### Spienianie i stabilizacja pianki.

Po wymieszaniu komponentów w wyniku zachodzących reakcji chemicznych następuje spienianie. Wzrost pianki (ograniczony krawędziami bocznymi i ścianką tylną koryta) zaczyna się z chwilą rozpoczęcia widocznego wzrostu objętości mieszaniny reakcyjnej, a kończy po uzyskaniu przez nią maksymalnej objętości. Za korytem ustawiona jest zaporą nadająca kształt pierwszemu blokowi i uniemożliwiająca spłynięcie masy w dół. W zależności od przeznaczenia pianki stosuje się dodatkowe komponenty wpływające na jej higroskopijność, szybkość schnięcia itp.. Gęstość pianki uzależniona jest od poziomu dodawania substancji powodujących spienianie, tj. wody i TDI, a w przypadku pianek lekkich również chłorku metylenu. Następnie pianka ulega stabilizacji.

Jest to okres tworzenia się polimeru, nabierający intensywności w końcowym etapie wzrostu pianki. Etap ten charakteryzuje się przechodzeniem ciekłych składników mieszaniny w stały polimer o dużym ciężarze cząsteczkowym. Przestaje się wydzielać dwutlenek węgla, a w przypadku pianek ultra lekkich również chlorek metylenu, dobiegają końca reakcje z grupami hydroksylowymi, tworzą się sieciujące wiązania biuretowe i allofanianowe.

Linia technologiczna wyposażona jest w system spłaszczania i profilowania bloków składający się z następujących urządzeń: urządzeń rozwijających, docinających i prowadzących papier górny, pantografów dociskających, urządzeń i elementów zwijających papier górny w końcu tunelu. Z agregatu blok pianki trafia na taśmociąg gilotyny, na którym bloki zostają odcinane zgodnie z zaprogramowaną długością i ilością.

Po zakończeniu procesu produkcji bloki pianki przekazywane są na przenośnik taśmowy, który transportuje je na parter i piętro sezonowni, gdzie są rozwożone za pomocą wózków ręcznych na miejsce sezonowania.

Po wyłączeniu agregatu głowica z mieszadłem jest samoczynnie czyszczona.

#### Sezonowanie.

Sezonowanie odbywać się będzie w nieogrzewanym, zadaszonym obiekcie 8 – sezonowni, posiadającym dwie kondygnacje o konstrukcji żelbetowej (jedna kondygnacja) wyposażonym w otwory okienne w postaci metalowych żaluzji, zapewniające przepływ powietrza oraz zabezpieczenie przed opadami atmosferycznymi. Sezonownia może posiadać awaryjną instalację odciągową. Podczas sezonowania następuje utwardzenie bloków, ostateczne usieciowanie

Nazwa źródła	Opis źródła	Czas pracy źródła [h]		Poziom dźwięku A w odległości 1 m od ścian zewnętrznych wewnątrz pomieszczenia [dB(A)]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła kubaturowe</b>					
Bd1	Hala produkcyjna	8	1	87	76,6
Bd2	Krajalnia pianki	8	1	75	75
Bd3	Zbiornikownia	8	1	83	83
Bd4	Kotłownia	8	1	80	80
Nazwa źródła	Opis źródła	Czas pracy źródła [h]		Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła punktowe</b>					
W1-W11	Wentylacja mechaniczna (dachowa)	8	1	67-71	67-71
CW1-CW2	Centrale wentylacyjne	8	1	71-72	71-72
AC	Agregat chłodniczy (na dachu wiaty) przy zbiornikowni	8	1	77	77
WW1-WW23	Wózki widłowe	8	-	76	76

Nazwa źródła	Opis źródła	Czas pracy źródła [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła liniowe</b>					
	Samochody osobowe	8	1	78,3	78,8
	Samochody ciężarowe	8	1	87,2	86,7

### 3.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

#### 3.3.1. Gospodarka wodna.

PUREKO Sp. z o.o. w Myszkowie prowadzące instalację do produkcji pianki poliuretanowej zaopatrywane jest w wodę na podstawie umowy przez zewnętrznego dostawcę. Ilość wykorzystywanej wody wynosi średnio 5520 m<sup>3</sup>/rok.

amina	100
<b>Wypełniacze</b>	
melamina	1500
węglan wapnia	3500
<b>Uniepalniacze</b>	2000
<b>Pigmenty i barwniki</b>	200
<b>Dodatkowe materiały i surowce</b>	
papier siarczanowy	500
folia polietylenowa	150
<b>Środki czyszczące oraz spieniające</b>	
chlorek metyleny ogółem	37,3
- w tym do mycia i czyszczenia	17,5
- w tym do spieniania pianki	19,8
Ciekły dwutlenek węgla - do spieniania	200Mg
woda	5520 m <sup>3</sup> /rok
energia elektryczna	9000 MWh/rok
sprężone powietrze	170 Nm <sup>3</sup> /rok

## II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. W poszczególnych niżej wymienionych elementach środowiska przedstawia się to w następujący sposób :

### 1. W zakresie ochrony powietrza:

- instalacja produkcji pianek poliuretanowych jest w pełni hermetyczna, zautomatyzowana i monitorowana (System Omega),
- zbiorniki znajdują się pod ciśnieniem atmosferycznym, są szczelnie zamknięte, wyposażone w zawory bezpieczeństwa oraz systemy zabezpieczeń przed przelaniem,
- na zaworach oddechowych zbiorników magazynowych TDI (toluilenodiiizocyanianów) zainstalowane są adsorbery z węglem aktywnym,
- stosuje się zhermetyzowany system rozładunku cystern z TDI z użyciem wahadła gazowego,
- stosuje się zhermetyzowany system rozładunku big-bagów eliminujący pyły,
- odciągi nad linii technologicznej posiadają adsorbery węglowe (o skuteczności oczyszczania gazów 95 %),

- stosowanie produktów o wydłużonym okresie użytkowania,
- utrzymywanie w sprawności urządzeń i maszyn.

### III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji

#### 1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji.

##### 1.1. Dopuszczalna emisja maksymalna.

Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy [h]	Parametry emitora		Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E1	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,00272
					chlorek metylenu	0,22
E2	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,00272
					chlorek metylenu	0,22
E3	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,00272
					chlorek metylenu	0,22
E1	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,00336
E2	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,00336
E3	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,00336

##### 1.2. Roczna wielkość emisji substancji do powietrza.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]
chlorek metylenu	0,99
toluilenodiizocyjanian	0,0526

		toksycznych		
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny: włókna naturalne lub sztuczne zanieczyszczone olejami lub izocjanami Właściwości: zależnie od środka zanieczyszczającego łatwopalne lub toksyczne	20,00
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia elektryczne zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: metale żelazne, metale nieżelazne, rtęć, ołów, luminofor, krzemionka, polipropylen (PP), polietylen (PE), PCV itp Właściwości: ekotoksyczne	5,0
8	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części, składowe usunięte z zużytych urządzeń	Skład chemiczny: metale żelazne, metale nieżelazne, polimery syntetyczne zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: ekotoksyczne	1,00
9	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Skład chemiczny: izocyjany Właściwości: toksyczne	70,0
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, kwas siarkowy, ołów Właściwości: żrące – kwas, ekotoksyczne - ołów	5,0
11	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: izocyjany, poliole Właściwości: toksyczne	5,0

### 3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i jego właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: poliuretany Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	320,0
2	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: poliuretany, celuloza Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	200,0
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: celuloza Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	150,0
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: poliuretany Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego	80,0

16	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład chemiczny: stal, nikiel, stopy metali, wodór Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	0,1
----	----------	----------------------------	---	-----

### 3.2. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

#### 3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania
1	07 07 10*	Odpadem są zlewki powstające podczas czyszczenia zbiorników izocyjanianu, czyszczenia hal i magazynów oraz zużyty sorbent zanieczyszczony izocyjanianem.	Odpad będzie magazynowany w magazynie odpadów – wydzielona strefa sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku, o utwardzonym, szczelnym podłożu, wyposażona w skuteczną wentylację, zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad będzie gromadzony w szczelnych, oznakowanych pojemnikach.	Odpad będzie przekazywany do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.
2	13 01 10*	Odpad stanowiąc będą zużyte oleje hydrauliczne, powstające podczas konserwacji i eksploatacji	Oleje magazynowane będą w szczelnych, oznakowanych, beczkach, pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku, na tacy umożliwiającej zebranie ewentualnych wycieków.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości oleje przekazywane będą do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
3	13 01 11*	maszyn i urządzeń.		
4	13 02 05*	Odpad stanowiąc będą zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany w urządzeniach.		
5	15 01 10*	Odpadem będą opakowania metalowe lub z tworzywa sztucznego po substancjach niebezpiecznych używanych w instalacji.	Odpady te gromadzone będą w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku, w zależności od gabarytów luzem lub w opisanych, zamykanych pojemnikach.	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy do przetworzenia.
6	15 02 02*	Odpadem będą sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo, ubrania ochronne zanieczyszczone olejami lub innymi substancjami niebezpiecznymi powstające podczas obsługi instalacji.	Odpady te gromadzone będą w oznakowanych pojemnikach lub workach foliowych w miejscu wytworzenia, a następnie przekazywane do magazynu odpadów stanowiącego wydzieloną strefę parteru sezonowni lub wydzielone pomieszczenia na parterze budynku, gdzie będą umieszczone w opisanym, zamykanym pojemniku (kontenerze).	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy do przetworzenia.



		przyklejoną do niego pianką poliuretanową.	foliowych lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
3	15 01 01	Odpadem będą wszelkiego rodzaju opakowania	Odpady te gromadzone będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach foliowych lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
4	15 01 02	np. uszkodzone worki, folie opakowaniowe, kartony.		
5	15 01 03	Odpadem będą drewniane palety, skrzynie.		
6	15 01 04	Odpadem będą metalowe beczki, puszki po surowcach nie zawierające substancji niebezpiecznych.		
7	15 01 05	Odpad stanowią tzw. paletopojemniki wykonane z tworzywa i wzmocnione aluminiowym koszem oraz inne opakowania.		
8	15 02 03	Odpadem będą czyściwo, ubrania ochronne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi powstające podczas obsługi instalacji.	Odpady te gromadzone będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach foliowych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
9	16 01 17	odpadem będą zużyte lub uszkodzone części maszyn	Odpady te gromadzone będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach foliowych lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
10	16 01 18	lub urządzeń wymienione podczas ich napraw i konserwacji instalacji.		
11	16 01 19			
12	16 02 14	Odpadem będą zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne lub elektroniczne oraz ich części	Odpady te magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, oryginalnych opakowaniach lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
13	16 02 16	i elementy usunięte podczas napraw i konserwacji urządzeń w instalacji.		

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

##### **1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.**

Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów produkcyjnych w odrębnych systemach gospodarki materiałowo surowcowej jest prowadzony poprzez ewidencjonowanie i roczne bilansowanie ilości zużytych surowców i wytwarzanych odpadów w odniesieniu do wielkości produkcji.

Na potrzeby oceny zużycia wody przez *Instalację produkcji pianek poliuretanowych* prowadzony jest monitoring z wykorzystaniem wewnątrzzakładowego systemu rozliczeniowego, obejmującego układ wodomierzy.

##### **2. Monitoring efektywności wykorzystania energii.**

Stan techniczny urządzeń oraz instalacji określa się jako idealny. Wszystkie urządzenia składające się na instalację będą urządzeniami nowymi.

Urządzenia oraz instalacje są poddawane okresowym remontom w ramach harmonogramu przeglądów technicznych, oraz corocznym konserwacjom. Zgodnie z zarządzeniami wewnętrznymi Zakładu, kontrola stanu technicznego prowadzona jest w postępowaniu produkcyjnym przez dozór poszczególnych urządzeń. Ocena stanu technicznego urządzeń dokumentowana jest w księgach kontroli stanu technicznego urządzeń.

Nagłe awarie będą usuwane na bieżąco przez pracowników obsługi technicznej firmy.

Zachowanie urządzeń w odpowiednim stanie technicznym, zapewnianie modernizacji urządzeń (według potrzeb), konserwacja oraz bieżąca kontrola stanu maszyn i urządzeń (przez pracowników firmy) sprawia, że wykorzystanie energii elektrycznej redukuje się do niezbędnego minimum.

##### **3. Monitoring parametrów technicznych.**

Parametry procesu produkcyjnego prowadzonego przez Zakład są monitorowane w sposób ciągły. Procesowi monitorowania podlegają:

- zużycie surowców oraz energii,
- proces sezonowania, monitoring pomiaru temperatury sezonowania bloków,
- rozładunek TDI – kontroli dokonuje się poprzez odczyt stanów magazynowych surowców, monitorowany poprzez system Omega 3 lub na wyświetlaczu znajdującym się w magazynie surowców. Szczegółowe dozowanie poszczególnych składników procesu monitorowane jest zarówno przez system komputerowy Omega 3, jak i przez osobę prowadzącą proces,
- przeglądy techniczne instalacji,
- harmonogram wymiany wkładów filtracyjnych.

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

Spółka PUREKO sp. z o.o. z siedzibą w Myszkowie ul. Partyzantów 4, zobowiązana jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

W przypadku powstania wycieku substancji niebezpiecznej (TDI) – pomieszczenie zbiornikowi zostaje zamknięte i takie pozostaje do czasu przybycia Państwowej Straży Pożarnej. Po przybyciu straż wyposażona w indywidualne środki ochrony osobistej podejmuje czynności związane z neutralizacją wycieku i przywróceniem stanu prawidłowego. W chwili gdy przedstawiciel Państwowej Straży Pożarnej potwierdzi zabezpieczenie wycieku i usunięcie substancji niebezpiecznych zostanie uruchomiona wentylacja awaryjna, zapewniająca 10-krotną wymianę powietrza. Pełne przewietrzenie nastąpi po upływie 6 minut.

W celu oszacowania wielkości emisji jaka nastąpi w wyniku takiego zdarzenia przyjęto założenie, że powietrze w pomieszczeniu osiągnie stan pełnego nasycenia parami toluenodiiizocyjanianu. Następnie na podstawie prawa Daltona obliczono objętość cząstkową jaką w warunkach normalnych będą zajmować pary TDI = 0,0461718 m<sup>3</sup>. Wartość ta odpowiada 0,0021 kilomolom TDI. Po całkowitej wymianie powietrza do atmosfery trafi nie więcej jak 0,366 kg toluenodiiizocyjanianu. Natomiast awaria związana z niezadziałaniem (zablokowaniem) wahadła gazowego podczas procesu napełniania zbiorników, będzie skutkowała uruchomieniem się zaworu bezpieczeństwa na zbiorniku, wyposażonego w adsorber węglowy (o skuteczności redukcji gazów ok. 95 %). Znajdujący się w zbiornikowni czujnik wykryje stężenie toluenodwizocyjanianu i uruchomi się alarm. W takiej sytuacji pracownik rozładowujący cysterne natychmiast wyłączy pompę podającą TDI i uruchomi wentylację awaryjną, która odprowadzi zanieczyszczone powietrze do atmosfery. Czas przez jaki ze zbiornika wydostawać się mogą pary TDI (do momentu wyłączenia pompy) należy oszacować na maksymalnie 1 minutę. W tym czasie do pomieszczenia może się przedostać powietrze zawierające pary TDI w ilości ok. 0,000006 kg.

#### **VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.**

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania wyników pomiarów emisji w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa:
  - a) Marszałkowi Województwa Śląskiego
  - b) Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach.
2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.
6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
7. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
8. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.

Odpady te należy zbierać selektywnie, a następnie przekazać odpowiednim odbiorcom posiadającym stosowne uprawnienia do prowadzenia działalności w zakresie gospodarki odpadami.

Źródłami hałasu w czasie likwidacji inwestycji będą maszyny budowlane i transportowe. Potencjalne przekroczenia hałasu będą krótkotrwałe i nie przekroczą okresu powyżej 90 dni. Prace demontażowe prowadzone będą w porze dziennej. W czasie wykonywania prac nie przewiduje się stosowania specjalnych zabezpieczeń przeciwhałasowych. Użyty do prac sprzęt powinien być sprawny i działać zgodnie z przyjętymi normami.

W czasie wykonywania prac demontażowych wystąpi niewielka emisja ze środków transportowych i urządzeń budowlanych, spowodowana spalaniem paliw w silnikach spalinowych. Okresowy wzrost stężeń zanieczyszczeń pyłowo – gazowych będzie uzależniony także od warunków meteorologicznych. Przedmiotowa inwestycja nie będzie stanowiła na tym etapie zagrożenia dla środowiska. Jeżeli prace likwidacyjne zostaną przeprowadzone w całości, tzn. aż do momentu likwidacji wszystkich elementów infrastruktury płyty rekultywacyjnej wraz z uporządkowaniem terenu, likwidacja inwestycji nie wpłynie negatywnie na środowisko.

#### **X. Termin obowiązywania pozwolenia**

Pozwolenie zintegrowane obowiązuje na czas nieoznaczony.

---

#### **Uzasadnienie**

Pismem z dnia 20 kwietnia 2016 r. Pani Katarzyna Giersz pełnomocnik PUREKO Sp. z o.o. zwróciła się z wnioskiem o wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji pianki poliuretanowej, zlokalizowanej w Myszkowie przy ul. Pułaskiego, eksploatowanej przez PUREKO Sp. z o.o. z siedzibą w Myszkowie przy ul. Partyzantów 4 (Regon: 120880962; NIP: 637-214-27-45).

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 4 podpunkt 1h) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity z 2016r. poz. 672 z późn. zmianami).

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służącej do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej – przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2.1 pkt 1a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz.U z 2016 r. poz. 71) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208, art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

W zakresie ochrony powietrza udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Prowadzona instalacja nie jest objęta standardem emisyjnym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014r, poz.1546). Rodzaj i ilość substancji dopuszczalnej do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsca wprowadzania tej substancji zostały określone na poziomie zaproponowanym przez wnioskodawcę. We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dokonano oceny wpływu instalacji na jakość powietrza. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031). W oparciu o art. 151 i art. 188 Prawa ochrony środowiska oraz biorąc pod uwagę rodzaj instalacji tj. IPPC, nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W zakresie ochrony przed hałasem udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Zgodnie z uchwałą nr XXXIV/209/09 Rady Miasta w Myszkowie z dnia 29.09.2009 r., w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Myszkowa obejmującego obszar położony w obrębie dzielnicy „Mijaczków” i „Pustkowie Mijaczowskie”, zamkniętego ul. Jesionową, ul. Pułaskiego, terenami przy Urzędzie Skarbowym, rowem melioracyjnym, terenami ogródków działkowych i terenem Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej, określono obszary podlegające ochronie akustycznej. W związku z powyższym na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższych położonych terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej oraz terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej następujących wartości:

- tereny zabudowy mieszkaniowo- usługowej zlokalizowanej po stronie północnej oraz wschodniej zakładu:
  - w porze dziennej 55 dB
  - w porze nocnej 45 dB
- tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej po stronie północnej:
  - w porze dziennej 50 dB
  - w porze nocnej 40 dB

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością zakładu wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu będą się odbywały zgodnie z wnioskiem Strony raz na dwa lata na granicy najbliższego terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej po stronie północnej oraz terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanych po stronie północnej oraz wschodniej zakładu.

