

DECYZJA NR 2320/OS/2016

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2016r, poz. 23) po rozpatrzeniu wniosku z dnia 31 grudnia 2015r., z uzupełnieniami pełnomocnika JOHNSON CONTROLS FOM Sp. z o.o. z siedzibą w Łorach przy ul. Wygoda 6, w sprawie zmiany decyzji nr 1326/OS/2008 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 12 czerwca 2008r., ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metod polimeryzacji i spienienia zlokalizowanej w orach ul. Wygoda 6

zmieniam

na wniosek strony decyzję nr 1326/OS/2008 Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 12 czerwca 2008r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 3072/OS/2009 z 21 września 2009r.; nr 4817/OS/2010 z 15 listopada 2010r.; nr 889/OS/2011 z 24 marca 2011r.; nr 1622/OS/2012 z 21 czerwca 2012r.; nr 950/OS/2014 z 12 maja 2014r. i nr 2168/OS/2014 z października 2014r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metod polimeryzacji i spienienia zlokalizowanej w orach ul. Wygoda 6 w następujący sposób:

I. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”

w punkcie I.1. „Rodzaj prowadzonej działalności”

dodaje się tabelę o brzmieniu:

„Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	JOHNSON CONTROLS FOAM Sp. z o.o.	ul. Wygoda 6	44-220	Żory	140581505	7010029670

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja IPPC do wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spienienia	ul. Wygoda 6	44-220	Żory	4.1.h	Rozp. § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a) Poś art.378 ust.2a	1	692/151, 691/151, 690/151, 1504/133, 1499/145, 1544/151, 332/151, 1050/142, 1053/145

II. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”

w punkcie I.1. „Rodzaj prowadzonej działalności”

akapit o brzmieniu:

„Produkcja będzie prowadzona przez około 330 dni w roku. Projektowana zdolność produkcyjna instalacji wynosić będzie około 1,5 Mg/h foteli z pianki poliuretanowej.” *i po nim następujący*

przyjmuje brzmienie:

„Zakład pracuje w systemie trzyzmianowym, od poniedziałku do piątku ok. 250 dni w roku. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji po rozbudowie wynosi około 4,5 Mg/h wyrobów z pianki poliuretanowej.

Instalacja do produkcji spienionych wyrobów poliuretanowych obejmuje:

1. Instalację IPPC do wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spieniania, w skład której wchodzi następujące węzły technologiczne:

- magazyn surowców, gdzie gromadzone są diizocyjaniany i poliole,
- magazyn dodatków,
- węzeł przygotowania mieszanek reagentów,
- trzy linie technologiczne, w skład każdej z nich wchodzi następujące urządzenia:
 - zespół zbiorników pośrednich na przygotowanie mieszanki reagentów (HOLD TANKS),
 - zespół zbiorników dziennych systemu dozującego (WET SITE),
 - roboty z głowicami dozującymi (POUR ROBOTS),
 - linia produkcyjna (RACE TRACK),
 - urządzenie do odgazowania pianek (CRUSHING),
 - stanowisko woskowania form,
 - stanowisko kontroli jakości, obcinanie nadatków (trymowanie),
 - stanowiska do nanoszenia powłoki przeciwhałasowej (ANTYSQUICK)

2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC:

- stacja rozładunku cystern,
- stanowisko czyszczenia form suchym lodem,
- stacja gruntowania form,
- stanowisko napraw i wklejanie wzmocnień pianek,
- stanowisko do testowania prototypów (FIX),
- stacja sprężarek,
- laboratorium.

Na terenie zakładu zlokalizowane są również instalacje niepowiązane z instalacją IPPC:

- kotłownia grzewcza,
- centrale grzewczo-wentylacyjne,
- kanalizacja ścieków socjalno-bytowych i deszczowych.”

III. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”

w punkcie I.2.: „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych”

A) w podpunkcie *I.2.1.: „Instalacja IPPC”*

akapit o brzmieniu:

”Produkcja pianki poliuretanowej pod względem chemicznym bazuje na reakcji diizocyjanianów z poliolami czyli polialkoholami. Reakcja chemiczna prowadzona jest w formach – reaktorach nadających gotowy kształt wyrobu. Ponieważ reakcja tworzenia poliuretanów (reakcja poliaddycji) jest lekko egzotermiczna, dlatego w celu jej przyspieszenia stosuje się dodatkowe ogrzewanie mieszaniny reagującej oraz odpowiednie katalizatory, najczęściej aminy trzeciorzędowe.” *i po nim następujący*

przyjmuje brzmienie:

„Proces technologiczny produkcji pianek poliuretanowych do foteli samochodowych obejmuje cztery podstawowe fazy:

- odbiór i magazynowanie surowców podstawowych,
- przygotowanie mieszanek reakcyjnych,
- proces wytwarzania wyrobów w linii produkcyjnej,
- wykańczanie.

Podstawowe surowce wykorzystywane do produkcji pianki poliuretanowej do foteli samochodowych to:

- diizocyjaniany - TDI – toluenodwuzocjanian jako mieszanina dwóch izomerów 2,4 - diizocyjanianu toluenu i 2,6 - diizocyjanianu toluenu oraz MDI – 4,4' - diizocyjanian-difenylometanu,
- poliiole (polialkohole) – długołańcuchowe alkohole, zawierające dwie i więcej, grupy hydroksylowe,
- katalizatory – w postaci trzeciorzędowej aminy, w celu przyspieszenia reakcji,
- środki powierzchniowo czynne (niejonowe, silikonowe) oraz stabilizatory (etanoloaminy) – wpływające na jakość i spienianie pianki oraz stabilność procesu i dodatki,
- pigmenty i barwniki,
- wosk (rozpuszczony w lekkiej nafcie lub benzynie lakowej) – do pokrywania form, aby pianka nie ulegała przyklejaniu.”

B) w podpunkcie *„I.2.1.1. Magazyn surowców (STORAGE)”*

dopisuje się akapit o brzmieniu:

„Do magazynu surowców masowych został dobudowany nowy magazyn surowców, który obejmuje 4 zbiorniki magazynowe (jeden do magazynowania MDI, jeden do polioli oraz dwa rezerwowe). Zbiorniki wykorzystywane będą na potrzeby nowych linii produkcyjnych. Pomieszczenie magazynu surowców posiada wentylację mechaniczną z wyprowadzeniem na dach poprzez emitor - E15.”

C) w podpunkcie *„I.2.1.2. Magazyn dodatków”*

Dopisuje się akapit o brzmieniu:

„Magazyn dodatków obsługuje wszystkie trzy linie produkcyjne”

D) w podpunkcie „I.2.1.3. Węzeł przygotowania mieszanek reagentów (BLENDER)”

treść podpunktu przyjmuje brzmienie:

„W węźle przygotowania mieszanek prowadzone są operacje przygotowania polioli do produkcji wraz z wykorzystaniem zawracanych mieszanek. Węzeł składa się z dwóch mieszalników, w których zachodzi proces mieszania polioli z dodatkami i katalizatorami oraz zbiornika namiarowego dodatków i zbiornika namiarowego katalizatorów.

Wymieszane surowce transportowane są za pomocą pompy przetłaczającej do zbiorników pośrednich. Węzeł obsługuje wszystkie trzy linie produkcyjne.

Mieszalniki posiadają okapy i wyciągi odprowadzające gazy z mieszalników i wentylacji ogólnej pomieszczenia emitorami E16 i E17.

Przygotowane mieszanki przetłaczane są do dziesięciu zbiorników operacyjnych (HOLD TANKS) o pojemności 1,5 m³ każdy. Mieszanki, niezgodne ze specyfikacją, zawracane są do zbiornika o pojemności 2 m³ w pomieszczeniu przygotowania mieszanek.”

E) w podpunkcie „I.2.1.4. Zespół zbiorników pośrednich na przygotowanie mieszanki (HOLD TANKS)”

treść podpunktu przyjmuje brzmienie:

„W zespole zbiorników pośrednich magazynowane są mieszanki polioli z katalizatorami i dodatkami oraz mieszanki wycofane z produkcji. W pierwszej linii produkcyjnej przygotowane mieszanki przetłaczane są do dziesięciu zbiorników operacyjnych (HOLD TANKS) o pojemności 1,5 m³ każdy. Mieszanki, niezgodne ze specyfikacją, zawracane są do zbiornika o pojemności 2 m³ w pomieszczeniu przygotowania mieszanek.

W dwóch powstałych liniach produkcyjnych znajduje się 8 dodatkowych zbiorników (po 4 dla każdej linii produkcyjnej) mieszanek polioli z dodatkami i katalizatorami, które również wyposażone są w mieszadła, systemy zabezpieczeń przed przelaniem, wskaźniki napełniania zbiorników, zawory bezpieczeństwa oraz filtry workowe na rurociągach tłoczonych.”

F) podpunkt I.2.1.5.: „Zespół zbiorników operacyjnych systemu dozującego (WET SITE)”

otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.5. Zespół zbiorników dziennych systemu dozującego (WET SITE)”

Zespół zbiorników dziennych systemu dozującego obejmuje system zbiorników do magazynowania surowców przeznaczonych do produkcji w danej dobie lub krótszym okresie dla wyprodukowania danej partii wyrobów, składający się ze zbiorników połączonych z odpowiednimi zbiornikami mieszanek polioli. Część zbiorników wyposażonych jest w mieszadło, płaszcz chłodzący, dwa zawory kulowe, manometr, zawór bezpieczeństwa, zawór trójdrożny, czujnik temperatury, zbiorników przeznaczonych na MDI. Pozostałe zbiorniki wyposażone są w mieszadło, płaszcz grzejny, dwa zawory kulowe, manometr, zawór bezpieczeństwa, zawór trójdrożny, czujnik temperatury.

Zbiorniki operacyjne, poprzez odpowiednie orurowanie tworzą dwa zestawy. Każdy zestaw składa się z 2 zbiorników diizocyanianów i 4 zbiorników mieszanek na bazie polioli. Zbiorniki połączone są odpowiednimi głowicami mieszającymi robotów napełniających formy. Każdy zbiornik operacyjny wyposażony jest w mieszadło elektryczne, płaszcz wodny służący do chłodzenia zbiornika wodą lodową oraz układ składający się z pompy przetłaczającej,

samooczyszczającego się filtra tarczowego, płytowego wymiennika ciepła umożliwiającego intensywne chłodzenie i bardzo precyzyjnego układu kontroli i regulacji temperatury.”

G) tytuł i treść pierwszego zdania podpunktu I.2.1.6.: „Roboty dozujące z głowicami mieszającymi (POUR ROBOTS)”

Na linii produkcyjnej, zainstalowane są dwa 6-cio osiowe roboty (POUR ROBOTS), których zadaniem jest napełnianie form reagentami wymieszanymi w ściśle określonej ilości.”...

otrzymują brzmienie:

„I.2.1.6. Roboty z głowicami dozującymi (POUR ROBOTS)”

W każdej z linii produkcyjnych zainstalowane są roboty przenoszące głowice dozujące, których zadaniem jest napełnianie form reagentami wymieszanymi w ściśle określonej ilości.”.....

H) podpunkt I.2.1.7.: „Transporter łańcuchowy (CONVEYOR)”

otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.7. Transporter łańcuchowy (RACE TRACK)”

Każda z linii produkcyjnych wyposażona jest w transporter łańcuchowy, na którym podwieszono są formy, w których zachodzi reakcja chemiczna i formowanie wyrobów gotowych w cyklu produkcyjnym. Emisje gazów z poszczególnych faz cyklu produkcyjnego odprowadzane są emitarami przynależnymi do każdej z linii produkcyjnych:

emitorem E 2- istniejąca pierwsza linia produkcyjna,

emitorem E 10 – nowa druga linia produkcyjna,

emitorem E 14 – nowa trzecia linia produkcyjna.

Transporter łańcuchowy posiada podwieszonych 66 form (MOULDS), automatycznie otwieranych, napełnianych i zamykanych. Każda z form jest jednocześnie reaktorem chemicznym i urządzeniem nadającym kształt oraz określone właściwości fizyczne.

Ponieważ poszczególnym fazom procesu produkcyjnego na taśmie może towarzyszyć unos niewielkich ilości diizocyjanianów, amin oraz innych gazów i oparów, taśma produkcyjna prowadzona jest w osłonie podzielonej na sekcje zaopatrzone w systemy odciągowe.

Cykl produkcyjny na taśmie produkcyjnej obejmuje następujące fazy:

- **napełnianie uzbrojonych form foteli** mieszaniną diizocyjanianów, polioli i innych dodatków reakcyjnych przy użyciu robotów wyposażonych w głowice mieszające.
Dla usunięcia niewielkich ilości oparów diizocyjanianów i amin, wydzielających się w momencie mieszania i wtrysku reagentów do formy, ponad robotami znajduje się odciąg miejscowy, z którego zanieczyszczone gazy odprowadzane są do systemu wentylacji a następnie do powietrza emitorem przynależnym do każdej linii produkcyjnej.
- **zamykanie form** - następuje automatycznie.
Dla poprawy szczelności, obie połowy form dociskane są do siebie za pomocą umieszczonych pod spodem poduszek powietrznych.
- **wygrzewanie napełnionych i zamkniętych form** w temperaturze 50 do 70°C, gorącą wodą.
Taśma produkcyjna wyposażona jest w siedem zestawów grzewczych.
Wygrzewanie ma na celu przyspieszenie zachodzących reakcji, uzyskanie maksymalnego przereagowania i lepszą jakość, a także umożliwia regulowanie właściwości fizycznych pianek. Formy są szczelne i gazy z procesu spieniania zostają związane chemicznie.

Zanieczyszczone gazy ze strefy wygrzewania form ujmowane są odciągami miejscowym i odprowadzane do systemu wentylacji a następnie do powietrza emitorem przynależnym do każdej linii produkcyjnej.

- **otwieranie form** - odbywa się automatycznie.

Gazy z tej strefy ujmowane są odciągami miejscowym i odprowadzane są do systemu wentylacji a następnie do powietrza emitorem przynależnym do każdej linii produkcyjnej.

- **opróżnianie form oraz ręczne czyszczenie form**, czyli wyjmowanie zastygłej pianki w postaci fotela i mechaniczne oczyszczenie formy z pozostałości poprocesowych.

Zanieczyszczone gazy z miejsc opróżniania i czyszczenia form ujmowane są systemem odciągów miejscowych i kierowane do filtra kasetowego firmy Deltrian typu DC o skuteczności odpylania 99 %, a następnie do układu wentylacji odprowadzającego gazy do powietrza emitorem E-2.

- **natryskiwanie wosku** na formę prowadzone jest w celu zabezpieczenia przed przyklejaniem się pianki do ścianek formy.

Dla ułatwienia wyjęcia gotowego produktu, czyli pianki z formy wewnętrzna powierzchnia formy pokrywana jest woskiem. Do natrysku używa się wosku rozpuszczonego w rozpuszczalnikach organicznych tj. benzyna lądowa i lekka nafta. Operacja wykonywana jest ręcznie, przez pracownika przy użyciu zestawu elektrostatycznych pistoletów natryskowych. Dla uniknięcia niebezpieczeństwa wybuchu, pożaru i szkodliwego oddziaływania na pracowników woskowanie odbywa się w wydzielonej strefie, wyposażonej w samodzielny odciąg o wydajności 20 000 m³/h.

Układ mieszania, pompowania i filtrowania wosku znajduje się w wydzielonym pomieszczeniu wyposażonym w urządzenia przeciwwybuchowe, a także instalację wentylacyjno-wyciągową połączoną z układem wentylacji odprowadzającym gazy do układu oczyszczania gazów odprowadzanych ze strefy natrysku wosku do dopalacza gazów, a następnie emitorem E-3.

Wentylacja odciągów miejscowych ze stanowisk natrysku wosku w każdej z trzech linii technologicznych oraz ze stanowiska gruntowania form i magazynu wosku połączona jest do emitora E3. Gazy oczyszczane są w instalacji oczyszczania gazów obejmującej wysoko sprawny filtr cząstek stałych, koncentrator gazów i dopalacz termiczny RTO. Istniejący filtr pyłowy zastąpiono zestawem filtrów: filtrem automatycznym (DFO 4-40R), skuteczność filtracji dla wkładów filtracyjnych Ultra Web wynosi 99,99 % dla cząstek pyłu > 0,5 µm oraz wymiennym filtrem kieszeniowym F9 (F01B2), średnia skuteczność oczyszczania powietrza z pyłu dla cząstek 0,4 µm wynosi > 95% (wg PN-EN779).

Natomiast ograniczanie emisji lotnych związków organicznych zgodnie z gwarancją producenta łącznie wynosić będzie > 98%.

- **wkładanie zbrojenia (stelazy).**

Część foteli jest uzbrajana w szkielet z elementów stalowych. Strefa wkładania zbrojenia objęta jest systemem odciągów miejscowych, gdyż w odprowadzanym powietrzu z wnętrza hali mogą występować śladowe ilości diizocyanianów i amin. Gazy odprowadzane są do systemu wentylacji, odprowadzającego gazy do powietrza emitorem przynależnym do każdej linii produkcyjnej.”

I) dodaje się podpunkt I.2.1.8.: „Urządzenia do otwierania pęcherzyków wytworzonych pianek (CRUSHER)”

o następującej treści:

„I.2.1.8. Urządzenia do otwierania pęcherzyków wytworzonych pianek (CRUSHER)”

Uformowana pianka po wyjęciu z formy ma w swojej strukturze część zamkniętych porów z gazem co powoduje, że może się kurczyć w miarę stygnięcia. W celu rozerwania pęcherzyków poddaje się ją odgazowaniu w specjalnym urządzeniu wyposażonym w zgniatacz próżniowo-walcowy i pompę próżniową. Nad urządzeniem zainstalowane są odciągi miejscowe podłączone do instalacji wyciągowej odprowadzającej gazy do powietrza emitorami przynależnymi do każdej z linii produkcyjnych.”

J) dodaje się podpunkt I.2.1.9.: „Stanowiska do pokrywania pianek środkiem antyhałasowym (Antysqueek)”

o następującej treści:

„I.2.1.9. Stanowiska do pokrywania pianek środkiem antyhałasowym (Antysqueek)

Gotowe pianki poddawane są kontroli jakości, te spełniające wymagania opcjonalnie poddawane są pokrywaniu na dwóch (Antysqueek). W skład preparatu stosowanego do nakładania powłoki wchodzi lotne związki organiczne. Wentylacja z tych stanowisk zapewniają wentylatory mechaniczne odprowadzające gazy do emitorów (E18 i E19).”

IV. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”

w punkcie **I.2.: „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych”**

punkt **I.2.2.: „Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC”**

otrzymuje brzmienie:

„**I.2.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC**

I.2.2.1. Stacja rozładunku cystern

Surowce masowe, takie jak TDI, MDI czy poliiole dostarczane są na teren zakładu autocysternami o pojemności 25 m³, których rozładunek odbywa się w pomieszczeniu zlokalizowanym po wschodniej stronie hali produkcyjnej zwanym strefą tankowania. W przypadku rozładunku diizocyjanianów, zawory oddechowe cysterny są połączone z instalacją oddechową zbiorników magazynowych co sprawia, że w czasie rozładunku cysterny z diizocyjanianem powietrze wraz z oparami wytłaczane ze zbiornika magazynowego, przetłaczane jest do cysterny.

Każdy ze zbiorników stokażowych, zarówno z diizocyjanianami jak i polioliolami, posiada odrębny przewód połączeniowo-zasilający.

I.2.2.2. Stanowisko oczyszczenia form suchym lodem

Okresowo formy krążące w linii technologicznej wymagają dokładnego czyszczenia polegającego na usunięciu warstwy wosku. Proces ten wykonywany jest poza linią produkcyjną w oddzielnym pomieszczeniu, na stanowisku czyszczenia form suchym lodem. Stanowisko posiadać będzie wentylację mechaniczną z wyprowadzeniem do nowego emitora (E13).

I.2.2.3. Stacja gruntowania form

Po oczyszczeniu formy podlegają gruntowaniu poprzez nałożenie specjalnej warstwy wosku i kierowane są do linii produkcyjnych. Gazy z komory natryskowej i pomieszczenia przygotowania roztworu wosku, zawierające opary rozpuszczalnika, czyli benzyny lakowej i lekkiej nafty oraz zawieszinę cząsteczek stałych wosku, kierowane są do wysokosprawnego filtra pyłu a następnie do adsorbera i instalacji dopalania RTO o skuteczności usuwania węglowodorów powyżej 98%, a dalej do powietrza wspólnym dla wszystkich stanowisk woskowania istniejącym emitorem (E3).

Jedno stanowisko do oczyszczania form oraz do gruntowania form będzie zapewniało obsługę wszystkich trzech linii produkcyjnych.

I.2.2.4. Stanowisko testowania prototypów

Na terenie zakładu znajduje się również stanowisko do wykonywania prób technologicznych nowych wyrobów – prototypów (FIX). Stanowisko obejmować będzie operacje napełniania formy mieszanką surowców stworzoną w oparciu o MDI. Stanowisko posiada okap i wentylację mechaniczną do nowego emitora (E20).

I.2.2.5. Stacja sprężarek

Stacja sprężarek służy do produkcji sprężonego powietrza dla potrzeb instalacji produkcyjnych. Sprzęt systemu sprężonego powietrza zlokalizowany jest w osobnym pomieszczeniu, poza halą produkcyjną w sprężarkowni, skąd sprężone powietrze z jednej głównej rury rozdzielającej jest rozprowadzane do pętli dystrybucyjnej zakładu.

I.2.2.6. Laboratorium

W laboratorium znajduje się obszar testowania gotowych produktów do zatwierdzenia ich zgodności ze specyfikacją klienta. W pomieszczeniu kontroli jakości znajduje się stół laboratoryjny z okapem i odciążeniem miejscowym.”

V. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”

w punkcie **I.2.:** „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych” w punkcie **I.2.3.:** „Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC”

A) w podpunkcie „I.2.3.1. Kotłownia grzewcza”

dopisuje się następującą treść:

„Kotłownia wyposażona będzie w nowy dodatkowy kocioł grzewczy na cele c.o. i c.w.u. o mocy 570 kW. Spaliny z kotła wyprowadzane będą nowym emitorem oznaczonym jako E12.”

B) w podpunkcie „I.2.3.2. Centrale wentylacyjne”

dopisuje się następującą treść:

„Nowe linie produkcyjne wyposażone są w centrale wentylacyjne posiadające nagrzewnice gazowe:

- z drugiej linii technologicznej, w nagrzewnicę gazową o mocy 450 kW,
- z trzeciej linii technologicznej w nagrzewnicę gazową o mocy 640 kW.

Spaliny z nagrzewnic odprowadzane są emitorami wspólnymi z wentylacją linii technologicznych E10 i E14.”

VI. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji” punkt I.3.: „**Źródła emisji substancji do powietrza**”

otrzymuje brzmienie:

„ I.3. Źródła emisji substancji do powietrza

Źródłem emisji są procesy prowadzone w instalacji IPPC, instalacjach powiązanych technologicznie oraz w instalacjach pomocniczych, typu kotłownia i nagrzewnice ciepłne.

I.3.1. Źródła emisji wchodzące w skład instalacji IPPC:

- Wentylacja mechaniczna magazynu chemii - emitor **E1** (oraz emitor **E1A**– wentylator awaryjny),
- Wentylator wyciągowy z projektowanego magazynu chemii – emitor **E15**,
- Odciągi wentylacyjne z nad mieszalników wstępnych i wentylacja hali mieszania wstępnego **E16, E17**,
- Wentylacja mechaniczna odrębna dla każdej z trzech linii technologicznych (Race Track), odprowadzająca gazy do emitorów **E2, E10, E14** ujmująca emisję z:
 - odciągów miejscowych zespołu zbiorników operacyjnych systemu dozującego, ujmujących zanieczyszczone gazy z zamkniętych kabin zbiorników diizocyjanianów zlokalizowanych na hali produkcyjnej,
 - odciągów miejscowych ze strefy napełniania form,
 - system odciągów miejscowych ze strefy wygrzewania napełnionych i zamkniętych form do produkcji pianki do foteli samochodowych,
 - odciągów miejscowych ze stref, gdzie następuje otwarcie wygrzanych form, usunięcie z nich pianki poliuretanowej oraz ręczne czyszczenie form z resztek zalegającej pianki,
 - odciągów miejscowych ze strefy uzbrojenia form do produkcji pianki do foteli,
 - odciągów miejscowych ujmujących gazy z procesu odgazowania pianek w kruszarce próżniowo-walcowej,
- Wentylacja odciągów miejscowych ze stanowisk natrysku wosku na formy w każdej z trzech linii technologicznych oraz ze stanowiska gruntowania form i magazynu wosku. Gazy oczyszczane są w istniejącej instalacji oczyszczania gazów obejmującej wysoko sprawny filtr cząstek stałych, koncentrator gazów i dopalacz termiczny RTO. Gazy po oczyszczeniu odprowadzane są do powietrza emitem **E3**.
- Odciąg wentylacyjny ze stanowisk pokrywania wyrobów środkiem przeciwhałasowym. Wentylację z tych stanowisk zapewniają wentylatory odprowadzające gazy do emitorów **E18 i E19**.

1.3.2. Źródła emisji z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC:

- Odciąg wentylacyjny znad stanowiska gruntowania form i magazynu wosku. Gazy oczyszczane są w ww. istniejącej instalacji oczyszczania gazów obejmującej wysoko sprawny filtr cząstek stałych, koncentrator gazów i dopalacz termiczny RTO. Gazy po oczyszczeniu odprowadzane są do powietrza emitorem (**E3**).
- Emitor **E4** – odciąg znad stanowiska czyszczenia głowic i testowania pomp w narzędziowni, czyszczenie głowic prowadzone jest w myjce ultradźwiękowej, więc nie jest źródłem emisji do powietrza zarówno jak i testowanie pomp.
- Emitor **E13** - odciąg wentylacyjny z pomieszczenia czyszczenia form suchym lodem. Do czyszczenia form z wosku używana jest maszyna do czyszczenia suchym lodem Ascojet 1701 o wydajności wytwarzania suchego lodu wynoszącej 600 m³ CO₂/h. Czyszczenie form następuje pod wpływem uderzenia ziaren suchego lodu, niskiej temperatury i efektu „wybuchu” podczas sublimacji dwutlenku węgla. Powstający gazowy dwutlenek węgla oraz pył pochodzący z usuwanej warstwy osadu z formy odprowadzany jest do powietrza nowym emitorem **E13**.
- Stanowisko do wykonywania prób technologicznych nowych wyrobów – prototypownia (FIX). Stanowisko obejmować będzie operacje napełniania formy mieszanką surowców stworzoną w oparciu o MDI. Stanowisko posiada okap i wentylację mechaniczną do nowego emitora **E20**.

1.3.3. Źródła energetycznego spalania paliw:

- Nowe dwie centrale wentylacyjne z nagrzewnicami gazowymi o mocy 450 kW i 640 kW zabudowane na wentylacji odprowadzającej również zanieczyszczenia z dwóch nowych linii (Race Track). Gazy z nagrzewnic odprowadzane będą łącznie z gazami procesu emitarami **E10** i **E14**. Gazy ze spalania paliwa gazowego wprowadzane są odrębnym kanałem i łączą się z gazami z procesu dopiero w samym emitorze (spaliny z nagrzewnic nie mają kontaktu z produktem).
- Kotłownia grzewcza – źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza w kotłowni grzewczej są dwa kotły gazowe o mocy cieplnej 596 kW każdy, emitory **E5** i **E6** oraz nowy kocioł gazowy o mocy 570 kW emitorem **E12**. Kotły opalane są gazem ziemnym wysokometanowym GZ-50. Produkowane ciepło wykorzystywane jest na potrzeby produkcji ciepłej wody użytkowej i centralnego ogrzewania.
- Gazowe nagrzewnice powietrza w centralach wentylacyjnych – w hali produkcyjnej zainstalowane są trzy zespoły nawiewne CW nr 1, CW nr 2 oraz CW nr 3, których zadaniem jest nawiewanie świeżego powietrza oraz utrzymanie właściwej temperatury w pomieszczeniu hali, zwłaszcza w sezonie zimowym. Zespoły nawiewne wyposażone są w nagrzewnice powietrza opalane gazem ziemnym, które są źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza i są to:
 - nagrzewnica gazowa w centrali wentylacyjnej CW nr 1 o mocy 490 kW,
 - nagrzewnica gazowa w centrali wentylacyjnej CW nr 2 o mocy 490 kW,
 - nagrzewnica gazowa w centrali wentylacyjnej CW nr 3 o mocy 490 kW,Spaliny z nagrzewnic powietrza odprowadzane są do powietrza trzema indywidualnymi emitarami **E7**, **E8** i **E9**.

1.3.4. Źródła emisji niezorganizowanej

Wszystkie źródła emisji w instalacji IPPC i instalacjach powiązanych technologicznie posiadają odciągi wentylacyjne wyposażone w wentylację mechaniczną lub znajdują się w pomieszczeniach wyposażonych w ogólną wentylację mechaniczną. Zbiorniki substancji mogących stanowić emisję wyposażone są w hermetyczne zamknięcia i poduszki powietrzne. W instalacji produkcyjnej nie występuje emisja niezorganizowana.”

VII. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 1.4.: „Gospodarka wodno – ściekowa”

otrzymuje brzmienie:

„1.4. Gospodarka wodno – ściekowa

1.4.1. Źródło zaopatrzenia w wodę

Woda do celów technologicznych, sanitarnych, przeciwpożarowych oraz centralnego ogrzewania zakupywana jest od Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Żory Sp. z o.o. w Żorach, na podstawie umowy.

Zużycie wody:

- do przygotowania mieszanek wstępnych do produkcji pianki poliuretanowej $Q_{sr} = 9,0 \text{ m}^3/\text{d}$,
- do uzupełnienia strat w obiegu grzewczym $Q_{sr} = 1,4 \text{ m}^3/\text{d}$,
- na potrzeby bytowe załogi: $Q_{sr} = 14,475 \text{ m}^3/\text{d}$,
- do utrzymania czystości pomieszczeń: $7,0 \text{ m}^3/\text{d}$,
- na uzupełnienie ubytków kotłowni kotłów grzewczych $1,5 \text{ m}^3/\text{d}$.

1.4.2. Źródła powstawania ścieków na terenie Zakładu

1.4.2.1 Ścieki bytowe i ścieki z utrzymywania czystości w zakładzie

Ścieki bytowe załogi (w ilości $Q_{sr} = 14,475 \text{ m}^3/\text{d}$) oraz ścieki z utrzymania czystości pomieszczeń socjalnych i hal produkcyjnych (w ilości $Q_{sr} = 7 \text{ m}^3/\text{d}$) są odprowadzane przez dwa rurociągi kanalizacji sanitarnej DN 160 wyposażone w studnie rewizyjne do kolektora DN 250 operatora zewnętrznego (Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Żory Sp. z o.o. w Żorach) przebiegającego przez teren fabryki Johnson Controls Foam Sp. z o.o. wzdłuż wschodniej i północnej granicy działki.

Skład ścieków pochodzących z utrzymania czystości pomieszczeń socjalnych i hali produkcyjnej:

- odczyn pH – 6,5 – 9,5,
- BZT5 – $600 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej,
- ChZT – $800 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej,
- zawiesiny ogólne – $1000 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej,
- azot ogólny – $100 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej,
- fosfor ogólny – $50 \text{ mg}/\text{dm}^3$ i poniżej.

Ponadto, okresowo około 5 razy w roku podczas regeneracji wymiennika jonowego zmiękczonego wodę do celów kotłowych do kanalizacji sanitarnej odprowadzane są ścieki z regeneracji zawierające CaCl_2 oraz MgCl_2 w ilości $q_{\text{max}}=1,0 \text{ m}^3/\text{h}$.

I.4.2.2 Wody opadowe

Wody opadowe – w łącznej ilości $Q_{\text{max}} = 0,39516 \text{ m}^3/\text{s}$ ($Q_{\text{sr}} = 22925,82 \text{ m}^3/\text{rok}$) – będą odprowadzane - poprzez pięć punktów zrzutu – do kanalizacji deszczowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Żory Sp. z o.o. w Żorach.”

VIII. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji” w punkcie „1.5. Źródła emisji hałasu do środowiska”

A) podpunkt 1.5.1.: „Parametry źródeł hałasu instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spienienia pracujących w otwartej przestrzeni”

otrzymuje brzmienie:

„1.5.1. Źródła emisji hałasu z instalacji – kubaturowe

Tabela 1 Pośrednie, kubaturowe źródło hałasu – istniejąca hala produkcyjna

Lp.	Symbol źródła	Nazwa źródła	Poziom dźwięku w odległości 1m od wewn. ściany dB(A)	Czas pracy źródła w porze dziennej h	Czas pracy źródła w porze nocnej h
1	H1	Hala produkcyjna - istniejąca	85	16	8

Tabela 2 Pośrednie, kubaturowe źródło hałasu – nowa hala produkcyjna

Lp.	Symbol źródła	Nazwa źródła	Poziom dźwięku w odległości 1m od wewn. ściany dB(A)	Czas pracy źródła w porze dziennej H	Czas pracy źródła w porze nocnej h
1	H2	Hala produkcyjna - nowa	85	16	8

”

B) podpunkt 1.5.2.: „Parametry źródeł hałasu instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spienienia pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych ”

otrzymuje brzmienie:

„1.5.2. Źródła emisji hałasu z instalacji – pracujące w otwartej przestrzeni

Tabela 3- Parametry źródeł hałasu pracujących w otwartej przestrzeni – istniejące

Lp	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej dB(A)	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	2	3	4	5	6	7
Magazyn surowców (STORAGE)						
1	ZW1	Wentylator odprowadzający gazy do emitora E1 – 1 szt	79	8	8	8
2	ZW2	Wyrzutnia gazów na kanale odprowadzającym spaliny do emitora E1 – 1 szt	82	8	8	8
3	-	Wentylator awaryjnie odprowadzający gazy do emitora A1A -1 szt *)	87	1	1	1
4	-	Wyrzutnia gazów na kanale odprowadzającym awaryjnie spaliny do emitora E-1A – 1 szt *)	88	1	1	1
Transporter łańcuchowy (CONVEYOR)						
5	ZW3	Wentylator umieszczony na obudowie odprowadzający gaz do emitora E2 -1 szt	90	8	8	8
6	ZW4	Wyrzutnia gazów na kanale odprowadzającym spaliny do emitora E2 – 1 szt	90	8	8	8
Urządzenia dopalania węglowodorów RTO						
7	ZW5	Wentylator odprowadzający gazy do emitora E3 – 1 szt	80	8	8	8
8	ZW6	Wyrzutnia gazów na kanale odprowadzającym spaliny do emitora E3 – 1 szt	80	8	8	8
9	ZW7	Wentylator cyrkulacyjny przy dopalaczu – 1 szt	86	4	4	4

*) Wentylator pracujący awaryjnie - nie uwzględniony w analizie

Tabela 4 - Parametry źródeł hałasu pracujących w otwartej przestrzeni – po rozbudowie instalacji IPPC

Lp	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny poziom mocy akustycznej dB(A)	Czas pracy źródła w przedziale odniesienia T ₀ min	
				Pora dnia	Pora nocy
1	N1.1	Centrala wentylacyjna- układ NWH2 (wywiew – wylot)	77,0	480	60
2	N1.2	Centrala wentylacyjna - układ NWH2 (nawiew-wylot)	73,0	480	60
3	N2.1	Centrala wentylacyjna – układ WNH1 (wywiew – wylot)	80,0	480	60
4	N2.2	Centrala wentylacyjna- układ NWH1 (nawiew-wylot)	76,0	480	60
5	N3	Agregat wody lodowej *)	92,0	-	-
6	N4	Wentylator dachowy- wywiew z pomieszczenia akumulatorowni (układ WAK1)	77,0	480	60
7	N5.1	Centrala wentylacyjna – układ NWM1 (wywiew – wylot)	85,0	480	60
8	N5.2	Centrala wentylacyjna- układ NWM1 (nawiew-wylot)	74,0	480	60
9	N6.1	Centrala wentylacyjna – układ NWJ1 (wywiew – wylot)	79,0	480	60
10	N6.2	Centrala wentylacyjna – układ NWJ1 (nawiew – wylot)	68,0	480	60
11	N7.1	Centrala wentylacyjna – układ NWSZ1 (wywiew-wylot)	79,0	480	60
12	N7.2	Centrala wentylacyjna – układ NWSZ1 (nawiew-wylot)	73,0	480	60
13	N8.	Wentylator dachowy – układ WT1	68,0	480	60
14	N9.	Wentylator dachowy – układ WZ1	68,0	480	60
15	N10.	Wentylator dachowy – układ WT2	68,0	480	60

16	N11.	Wentylator dachowy – układ WC1	70,0	480	60
17	N12.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – KLIM 1.1	64,0	480	60
18	N13.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – KLIM 1.2	64,0	480	60
19	N14.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – KLIM 2.1	64,0	480	60
20	N15.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – układ KLIM 2.2	64,0	480	60
21	N16.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – układ KLIM 3.1	64,0	480	60
22	N17.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – układ KLIM 3.2	64,0	480	60
23	N18.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – układ KLIM 4.1	64,0	480	60
24	N19.	Jednostka zewnętrzna klimatyzacji – układ KLIM 4.2	64,0	480	60
25	N20.	Wentylator dachowy – układ WCH1	68,0	480	60
26	N21.	Wentylator dachowy – wywiew z pomieszczenia czyszczenia matryc (układ WZ2)	67,0	480	60

*) Poziom mocy akustycznej po zastosowaniu tłumika

”

IX. W części I. decyzji „**Rodzaj i parametry instalacji**” punkt I.7.: „**Zużycie surowców (przy maksymalnej wydajności instalacji)**”

otrzymuje brzmienie:

„I.7. Zużycie surowców (przy maksymalnej wydajności instalacji)

Maksymalne jednostkowe zużycie surowców wynosić będzie:

- diizocyjaniany ok. 3 070 Mg/rok,
- poliiole ok. 7 365 Mg/rok,
- katalizatory ok. 63 Mg/rok,
- stabilizatory ok. 110 Mg/rok,
- środki powierzchniowo czynne ok. 70 Mg/rok,
- środki oddzielające (woski) ok. 143 Mg/rok,
- dodatki uszlachetniające ok. 14 Mg/rok,
- środki przeciwhałasowe ok. 18 Mg/rok,
- kleje ok. 27 Mg/rok.

X. W części II. Decyzji „**Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**” punkt II.1.: „**w zakresie ochrony powietrza**”

otrzymuje brzmienie:

„II.1. w zakresie ochrony powietrza

- instalacja wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spieniania będzie instalacją w pełni hermetyczną całkowicie zautomatyzowaną i poddaną procesowi monitorowania,
- ograniczenie emisji zanieczyszczeń w miejscu powstawania,

- surowce o charakterze lotnym gromadzone będą w atmosferze suchego powietrza,
- odpowietrzenia zbiorników z TDI w okresie ich napełniania połączone będą z cysterną dostarczającą surowce, tworząc zamkniętą pętlę gazową,
- gazy z pomieszczeń odprowadzane będą systemem wentylacji do powietrza,
- proces dozowania surowców do głowic dozujących będzie hermetyczny,
- instalacja wyposażona jest w wysokosprawne urządzenia ochrony powietrza, a mianowicie: gazy ze strefy woskowania form w każdej z linii produkcyjnej oraz ze stanowiska gruntowania form, gdzie zachodzi emisja pyłu oraz lotnych związków organicznych kierowane są do instalacji RTO (adsorber na złożu zeolitowym oraz dopalacz termiczny spr. 98%), która została wyposażona w wysokowydajny układ filtrów pyłu: automatyczny filtr pyłu skuteczność filtracji dla wkładów filtracyjnych Ultra Web wynosi 99,99 % dla pyłu o średnicy ziaren 0,5µm, filtr kieszeniowy F9, średnia skuteczność oczyszczania dla cząstek 0,4µm wynosi > 95% (wg PN-EN779)."

XI. W części III. Decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji” punkt III.1.: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”

otrzymuje brzmienie:

„III.1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

III.1.1. Parametry emitorów instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie

Numer emitora	Opis źródła emisji	Wysokość	Średnica	Przepływ gazów *	Prędkość gazów**	Temp. gazów	Czas pracy
-	-	[m]	[m]	[Nm ³ /h]	m/s	[K]	[h/rok]
Emitory instalacji IPPC							
E1	Wentylacja pomieszczeń: • magazyn surowców	12,0	0,5	1660	emitor zadaszony	298	6000
E2	Wentylacja mechaniczna: • linia produkcyjna nr 1	16,0	2,5	83600	emitor zadaszony	383	6000
E3***	Odciągi miejscowe z: • stanowiska woskowania w każdej z trzech linii produkcyjnych • stanowisko gruntowania form	16,0	1,0	25500	10,62	305	6000
E10	Centrala wentylacyjna: • linia produkcyjna nr 2	15,8	1,5x2,5	50000	3,7	383	6000
E14	Centrala wentylacyjna: • linia produkcyjna nr 3	15,8	1,5x3,0	70000	4,3	383	6000
E15	Wentylacja z nowego magazynu surowców	8,5	0,33x0,33	2500	1,5	293	6000
E16	Mieszalnik 1	12,0	0,3	1500	emitor	293	6000

Numer emitora	Opis źródła emisji	Wysokość	Średnica	Przepływ gazów *	Prędkość gazów**	Temp. gazów	Czas pracy
-	-	[m]	[m]	[Nm ³ /h]	m/s	[K]	[h/rok]
E17	Mieszalnik 2	12,0	0,3	1500	emitor zadaszony	293	6000
E18	Stanowisko Antysqueek 1	3,5	0,16	1500	emitor zadaszony	293	6000
E19	Stanowisko Antysqueek 2	3,5	0,16	1500	emitor zadaszony	293	6000
Emitory instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC							
E13	Wentylacja pomieszczenia: • stanowisko czyszczenia form suchym lodem	9,5	0,285	700	emitor zadaszony	293	6000
E20	Stanowisko testowania prototypów	6,0	0,315	4392	emitor zadaszony	293	2000

* - przepływ w kominie na podstawie wydajności wentylatora

** - wszystkie emitory są emitarami pionowymi, stalowymi

*** - emitor wspólny instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC

III.1.2. Dopuszczalna wielkość emisji maksymalnej godzinowej substancji do powietrza oraz standardy emisyjne

Numer emitora	Opis źródła emisji	Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [kg/h]
Instalacja IPPC			
E1	Wentylacja pomieszczeń: • magazyn surowców	Izocyjaniany	0,00033
		Trójetyloamina	0,00002
		Dwuetanoloamina	0,00002
E2	Wentylacja mechaniczna: • linia produkcyjna nr 1	Izocyjaniany	0,0076
		Trójetyloamina	0,0228
		Dwuetanoloamina	0,0684
		Węglowodory alifatyczne	1,14
E3*	Odciągi miejscowe z: • stanowiska woskowania w każdej z trzech linii produkcyjnych • stanowisko gruntowania form	Pył ogółem	0,04
		Pył zawieszony PM10	0,04
		Pył zawieszony PM2,5	0,04
		Dwutlenek azotu	0,02
		Tlenek węgla	0,224
		Węglowodory alifatyczne	0,381
		Standard LZO S1 [mg/m ³]	75
Standard LZO S2 [%]	20		
E10	Centrala wentylacyjna: • linia produkcyjna nr 2	Izocyjaniany	0,0076
		Trójetyloamina	0,0228
		Dwuetanoloamina	0,0684
		Węgl. alifatyczne	1,14
		Glikol etylenowy	0,0019
E14	Centrala wentylacyjna:	Izocyjaniany	0,0076

Numer emitora	Opis źródła emisji	Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [kg/h]
	• linia produkcyjna nr 3	Trójetyloamina	0,0228
		Dwuetanoloamina	0,0684
		Węgl. alifatyczne	1,14
		Glikol etylenowy	0,0019
E15	Wentylacja z nowego magazynu surowców	Izocyjaniany	0,00033
		Trójetyloamina	0,00002
		Dwuetanoloamina	0,00002
E16	Mieszalnik 1	Izocyjaniany	0,00033
		Trójetyloamina	0,00002
		Dwuetanoloamina	0,00002
E17	Mieszalnik 2	Izocyjaniany	0,00033
		Trójetyloamina	0,00002
		Dwuetanoloamina	0,00002
E18	Stanowisko Antysqueck 1	Standard LZO S1 [mg/m ³]	75
		Standard LZO S2 [%]	20
E19	Stanowisko Antysqueck 2	Standard LZO S1 [mg/m ³]	75
		Standard LZO S2 [%]	20
Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC			
E13	Wentylacja pomieszczenia: • stanowisko czyszczenia form suchym lodem	Pył ogółem	0,0036
		Pył zawieszony PM10	0,0036
		Pył zawieszony PM2,5	0,0036
E20	Stanowisko testowania prototypów	Izocyjaniany	0,00008
		Trójetyloamina	0,00023
		Dwuetanoloamina	0,00068
		Węgl. alifatyczne	0,0114

* - emitore wspólny instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC

III.1.3. Dopuszczalna roczna wielkość emisja substancji do powietrza z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Instalacja IPPC i powiązane technologicznie		
1.	Dwuetanoloamina	1,233
2.	Dwutlenek azotu	0,12
3.	Glikol etylenowy	0,0228
4.	Izocyjaniany	0,147
5.	Pył ogółem	0,249
6.	Pył zawieszony PM10	0,249
7.	Pył zawieszony PM2,5	0,249
8.	Tlenek węgla	1,344
9.	Trójetyloamina	0,411
10.	Węglowodory alifatyczne	22,831
Instalacje podlegające pod standard emisyjny LZO		
1.	LZO (CWO)	1,83

* - CWO – LZO w przeliczeniu na ogólny węgiel organiczny

XII. W części IV. Decyzji „Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami” punkt IV.1.: „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku”

przyjmie brzmienie

„IV.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

IV.1.1. Instalacja IPPC wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	11,5
2.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	9,3
3.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	5
4.	08 05 01*	Odpady izocyjanianów	13
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,5
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5
7.	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)	3
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	12

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	25
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	100
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
6.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	12

IV.1.2. Instalacje powiązane z instalacją IPPC wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	1,2
2.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	0,1

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy ze szlifowania, gładzenia i pokrywania)	0,4
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,3
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	4,6
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)	3
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	360
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,5
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1

IV.1.3. Instalacje niepowiązane z instalacją IPPC

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	5

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,05

”

XIII. W części IV. Decyzji „Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami” w pkt. IV.2. „Źródło powstawania, charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia” tabela dot. odpadów niebezpiecznych w ppkt. IV.2.2. „Instalacje

powiązane z instalacją IPPC wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji”

otrzymuje brzmienie:

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Osady z filtracji surowców oraz odpady z odprowadzania gazów z wentylacji instalacji powiązanych z instalacją IPPC.	Głównie skryształizowane cząstki polioli, diizocyjaniany (TDI (toluenuodwizocyjaniów) lub MDI (4-metylenodwufenyloizocyjaniów)) oraz dodatki w postaci katalizatorów (trzeciorzędowa amina), substancji powierzchniowo czynnych (niejonowe, silikonowe) i stabilizatorów (etanoloaminy), estry kwasów tłuszczowych. Szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
2.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	Szlamy z czyszczenia instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spieniania.	Pozostałości stabilizatorów – etanoloaminy oraz środki powierzchniowo-czynne (niejonowe, silikonowe), itp. Szkodliwe, toksyczne
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpady ze stanowiska czyszczenia i polerowania form foteli samochodowych, stanowiska woskowania gotowych wyrobów, oraz odprowadzania gazów z wentylacji stanowiska czyszczenia i polerowania form instalacji powiązanych z instalacją IPPC.	Głównie drobne cząstki aluminium, diizocyjaniany (TDI (toluenuodwizocyjaniów) lub MDI (4-metylenodwufenyloizocyjaniów)), estry kwasów tłuszczowych i poliole. Szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Zużyte oleje stosowane w układach hydraulicznych sprzętu transportowego i urządzeń instalacji powiązanych z instalacją IPPC.	Różne frakcje węglowodorów, bardzo drobne frakcje metali (m. in. bar, wapń, cynk, magnez, ołów, kadm i miedź), związki fosforu, siarki i arsenu, itp. Szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające	Zużyte oleje, które spełniały rolę środka smarującego maszyn i urządzeń w instalacjach	Głównie węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz zanieczyszczenia w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi i cyny), produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, charakterystyka odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		związków chlorowcoorganicznych	powiązanych z instalacją IPPC.	(cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu), związki fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru. Szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne.
6.	15 02 02*	Sorbenty i materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zanieczyszczone sorbenty oraz filtry z centrali wentylacyjnych (zużyte tkaniny filtracyjne, szmaty z czyszczenia zabrudzonej aparatury) instalacji powiązanych z instalacją IPPC.	Głównie włókna poliestrowe (poliwęglany) zanieczyszczone pyłem (aromatyczne izocyjaniany, poliole, estry kwasów tłuszczowych), krzemiany zawierające: Si, Al, Na, K, Li, Ca, Ba, Sr oraz pozostałości zaadsorbowanych węglowodorów. Szkodliwe, drażniące.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte urządzenia instalacji powiązanych z instalacją IPPC, np. komputery przemysłowe, świetlówki.	Metale (głównie żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, krzemionka, rtęć, ołów. Szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Zużyte części urządzeń kontrolno-pomiarowych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji powiązanych z instalacją IPPC, np. elementy komputerów przemysłowych.	Krzemionka, argon, nikiel, cynk, kadm, tlenki metali (baru, strontu, wapnia, toru), siarczki lub tlenki kadmu, wapnia i berylu, domieszki manganu, srebra i miedzi, części metalowe (głównie żelazo, miedź, mosiądz, brąz, aluminium), polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, rtęć, ołów. Szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.

XIV. W części IV. Decyzji „Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami” punkt IV.3.: „Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami”

otrzymuje brzmienie:

„IV.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami

Wszystkie wytwarzane odpady poprodukcyjne będą magazynowane, w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego), w oznaczonych pojemnikach na terenie hali produkcyjnej, biurowca, narzędziowni, kotłowni oraz laboratorium, a także zbiorczo w dwóch magazynach odpadów:

- **Magazyn odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern-** wydzielone, zamykane pomieszczenie, posiadające szczelne betonowe podłoże, wyposażone w zapas sorbentów w razie ewentualnego wycieku substancji. W pomieszczeniu rozładunku cystern pod posadzką znajduje się szczelny zbiornik bezodpływowy na wypadek awarii, wycieku podczas rozładunku materiału niebezpiecznego. Posadzka wyprofilowana jest ze spadkiem w kierunku zbiornika co stanowi dodatkowe zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych. Miejsce magazynowania odpadu będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
- **Magazyn odpadów pod wiatą przy rampie** - wiatka magazynowa posiadająca szczelne betonowe podłoże, wyposażone w zapas sorbentów w razie ewentualnego wycieku substancji z odpadów. Miejsce magazynowania odpadu będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
- **Miejsce magazynowania odpadów na terenie obszaru utrzymania ruchu** – zlokalizowane na terenie hali produkcyjnej o wybetonowanej, szczelnej posadzce, wyposażone w sorbenty i sprzęt ppoż. Miejsca magazynowania odpadów będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Wytwarzane odpady będą magazynowane zgodnie z poniższymi tabelami:

IV.3.1. Instalacja IPPC wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnej, zamykanej i opisanej beczce lub pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
2.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
3.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierających substancje niebezpieczne (np. plastyfikator y, stabilizatory)	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
4.	08 05 01*	Odpady	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn	Odpady będą

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		izocyjanianów	odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku.	przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej w tym na terenie obszaru utrzymania ruchu, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnej, zamykanej, odpowiednio opisanej i oznakowanej stalowej beczce o pojemności 200dm ³ , umieszczonej na palecie na kółkach.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej w tym na terenie obszaru utrzymania ruchu, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnej, zamykanej, odpowiednio opisanej i oznakowanej stalowej beczce o pojemności 200dm ³ , umieszczonej na palecie na kółkach.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
7.	15 02 02*	Sorbenty i materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce w hali produkcyjnej, zbiorczo w Magazynie odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern i w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, , <u>sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone będą: - na hali w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku, - w Magazynie odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern i w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w opisanym pojemniku IBC.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone będą w specjalnym, szczelnym, zamykanym, opisanym i wymiennym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku).
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w biurowcu, zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie,	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		zużytych urządzeń	<u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurówcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku.	gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
10.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą w szczelnym, chemoodpornym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.

Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej, laboratorium, zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - na hali produkcyjnej w pobliżu transportera łańcuchowego w plastikowych, opisanych pojemnikach, - na hali produkcyjnej w rejonie stanowiska woskowania gotowych wyrobów w opisanym pojemniku, - w laboratorium w opisanych, plastikowych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w kontenerach lub w pojemnikach na paletach.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej, zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - na hali w opisanych pojemnikach - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w skrzyniach, kontenerach lub na paletach.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej w tym na terenie obszaru utrzymania ruchu, zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w

Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	gromadzone będą: - na hali w pobliżu transportera łańcuchowego w zamykanych, opisanych, plastikowych pojemnikach, - w pomieszczeniu utrzymania ruchu w plastikowych, opisanych i zamykanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w opisanym pojemniku.	zakresie zbierania lub przetwarzania.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w biurówcu, zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurówcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w zamykanym, opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku).
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w biurówcu, zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurówcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w zamykanym, opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
6.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w biurówcu, zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurówcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w zamykanym, opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.

IV.3.2. Instalacje powiązane z instalacją IPPC wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej, zbiorczo w Magazynie odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern,	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			<u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - na hali w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku.	rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
2.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
3.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	<u>miejsce magazynowania:</u> na hali w pomieszczeniu utrzymania ruchu, zbiorczo w Magazynie odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - na hali w pomieszczeniu utrzymania ruchu w szczelnych, opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej w tym na terenie obszaru utrzymania ruchu, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnej, zamykanej, odpowiednio opisanej i oznakowanej stalowej beczce o pojemności 200dm ³ , umieszczonej na palecie na kółkach.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej w tym na terenie obszaru utrzymania ruchu, <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnej, zamykanej, odpowiednio opisanej i oznakowanej stalowej beczce o pojemności 200dm ³ , umieszczonej na palecie na kółkach.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
6.	15 02 02*	Sorbenty i materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach),	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsce na hali produkcyjnej, zbiorczo w Magazynie odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern i w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone będą:	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	- na hali w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku, - w Magazynie odpadów w pomieszczeniu rozładunku cystern i w Magazynie przy rampie w opisanym pojemniku IBC.	przetwarzania.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą w specjalnym, szczelnym, zamykanym i opisanym wymiennym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku).
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w biurowcu i zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurowcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.

Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<u>miejsce magazynowania:</u> wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej, laboratorium, Magazyn odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - na hali produkcyjnej w pobliżu transportera łańcuchowego w plastikowych, opisanych pojemnikach, - na hali produkcyjnej w rejonie stanowiska woskowania gotowych wyrobów w opisanym pojemniku, - w laboratorium w opisanych plastikowych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w zamykanych kontenerach.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą w skrzyniach,	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na

Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			kontenerach lub na paletach.	gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>miejsce magazynowania</u> : w pomieszczeniu narzędziowni na terenie hali produkcyjnej, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą w opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>miejsce magazynowania</u> : hala produkcyjna w tym na terenie obszaru utrzymania ruchu i zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie <u>sposób magazynowania</u> Odpad gromadzony będzie: - na hali w pobliżu transportera łańcuchowego w zamykanych, opisanych, plastikowych pojemnikach, - w pomieszczeniu utrzymania ruchu w plastikowych, opisanych i zamykanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w opisanym pojemniku IBC.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsce w biurowcu, zbiorczo w wyznaczonym miejscu Magazynu odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurowcu w opisanych pojemnikach - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w zamykanym i opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku).
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w biurowcu, zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurowcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w zamykanym i opisanym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.

IV.3.3. Instalacje niepowiązane z instalacją IPPC wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w różnych częściach hali produkcyjnej w tym na terenie obszaru utrzymania ruchu, <u>sposób magazynowania</u> : w szczelnej, zamykanej, odpowiednio opisanej i oznakowanej stalowej beczce o pojemności 200dm ³ , umieszczonej na palecie na kółkach.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>miejsce magazynowania</u> : Magazyn odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą w specjalnym, szczelnym, zamykanym i opisany wymiennym pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku).
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w biurówcu i zbiorczo w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurówcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w szczelnym, zamykanym i opisany pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
4.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	<u>miejsce magazynowania</u> : bezodpływowy, podziemny zbiornik, skąd następnie odpady przepompowywane zostaną do pojemników w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> plastikowe, opisane pojemniki.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.

Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w biurówcu, zbiorczo w wyznaczonym miejscu Magazynu odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurówcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w zamykanym i opisany pojemniku.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku).
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze	<u>miejsce magazynowania</u> : wyznaczone miejsca w biurówcu, zbiorczo w	Odpady będą przekazywane firmom

Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	wyznaczonym miejscu Magazynu odpadów pod wiatą przy rampie, <u>sposób magazynowania</u> Odpady gromadzone będą: - w biurówcu w opisanych pojemnikach, - w Magazynie odpadów pod wiatą przy rampie w zamkniętym i opisanym pojemniku.	posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<u>miejsce magazynowania</u> : w pomieszczeniu kotłowni, <u>sposób magazynowania</u> : Odpady gromadzone będą w workach foliowych lub w pojemnikach na szczelnej betonowej nawierzchni.	Odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami w zakresie zbierania lub przetwarzania.

Pozostałe zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami pozostają bez zmian.”

XV. W części V.: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji” punkt V.4.: „Monitoring emisji gazów do powietrza”

otrzymuje brzmienie:

„V.4. Monitoring emisji gazów do powietrza

Zakład winien wykonywać okresowe pomiary emisji substancji do powietrza w zakresie i z częstotliwością przedstawioną w tabeli poniżej:

Numer emitora	Opis źródła emisji	Substancje	Częstotliwość	Sposób monitorowania
E1	Wentylacja magazynu surowców	Izocyjaniany	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Trójetyloamina		
		Dwuetanoloamina		
E2	Linia produkcyjna nr 1	Izocyjaniany	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Trójetyloamina		
		Dwuetanoloamina		
		Węglowodory alifatyczne		
E3	Stanowiska woskowania w każdej z trzech linii produkcyjnych oraz stanowisko gruntowania form	Pył ogółem	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Pył PM10		
		Pył PM2,5		
		Dwutlenek azotu		
		Tlenek węgla		
		Węglowodory alifatyczne		

Numer emitora	Opis źródła emisji	Substancje	Częstotliwość	Sposób monitorowania
		Standard S1 LZO (CWO) [mg/m ³]	raz w roku	Pomiar emisji zorganizowanej
		Standard S2 LZO [%]		Obliczeniowo - bilans LZO
E10	Linia produkcyjna nr 2	Izocyjaniany	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Trójetyloamina		
		Dwuetanoloamina		
		Węglowodory alifatyczne		
		Glikol etylenowy		
E14	Linia produkcyjna nr 3	Izocyjaniany	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Trójetyloamina		
		Dwuetanoloamina		
		Węglowodory alifatyczne		
		Glikol etylenowy		
E13	Stanowisko czyszczenia form suchym lodem	Pył ogółem	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Pył PM10		
		Pył PM2,5		
E15	Wentylacja z nowego magazynu surowców	Izocyjaniany	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Trójetyloamina		
		Dwuetanoloamina		
E16	Mieszalnik 1	Izocyjaniany	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Trójetyloamina		
		Dwuetanoloamina		
E17	Mieszalnik 2	Izocyjaniany	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Trójetyloamina		
		Dwuetanoloamina		
E18	Antysqueck 1	Standard S1 LZO [mg/m ³]	raz w roku	Pomiar emisji zorganizowanej
		Standard S2 LZO [%]		Obliczeniowo - bilans LZO
E19	Antysqueck 2	Standard S1 LZO [mg/m ³]	raz w roku	Pomiar emisji zorganizowanej
		Standard S2 LZO [%]		Obliczeniowo - bilans LZO
E20	Stanowisko testowania prototypów	Izocyjaniany	raz na dwa lata	pomiary okresowe emisji do powietrza, ewidencja czasu pracy źródła
		Trójetyloamina		
		Dwuetanoloamina		
		Węglowodory alifatyczne		

XVI. W części V.: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji” dodaje się punkt 7, „Monitoring wód podziemnych oraz gleby i ziemi”

„7. Monitoring wód podziemnych oraz gleby i ziemi

Badania zanieczyszczenia wód podziemnych oraz gleby należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat zgodnie z przepisami w tym zakresie”

XVII. W części VI.: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych” podpunkt b): „w przypadku awarii”

otrzymuje brzmienie:

„ b). w przypadku awarii

W przypadku awarii spowodowanej uszkodzeniem urządzenia technologicznego następować będzie natychmiastowe uruchomienie urządzenia rezerwowego lub w przypadku braku takiego urządzenia wyłączenie instalacji z eksploatacji do czasu usunięcia usterki.

Awaria urządzeń produkcyjnych nie będzie źródłem zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza. Przy awarii urządzeń oczyszczających gazy odlotowe, może wystąpić chwilowy wzrost emisji zanieczyszczeń do powietrza do momentu wstrzymania pracy źródła emisji.

W sytuacji rozszczelnienia się zbiornika magazynowego w magazynie izocyjanianów, w momencie przekroczenia stężenia 5,0 ppb diizocyjanianów w powietrzu, uruchamiana jest automatycznie wentylacja awaryjna, poprzez włączenie wentylatora awaryjnego wentylującego pomieszczenie magazynowania surowców.

Gazy odprowadzane są wówczas do powietrza emitorem awaryjnym **E1A** o wysokości **h = 12 m** i średnicy **d = 0,8 m**. Maksymalny czas pracy wentylatora awaryjnego założono jako 100 h/rok. W tabeli poniżej określono maksymalną wielkość emisji izocyjanianów do powietrza w przypadku wystąpienia awarii:

Numer emitora	Opis źródła emisji	Substancje	Emisja zanieczyszczeń	
			[kg/h]	[Mg/rok]
E1A	Wentylacja awaryjna: • magazyn surowców	Izocyjaniany	0,0166	0,0017

„

XVIII. W części VI.: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych” dopisuje się podpunkt „c). Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji w przypadku awarii”

o brzmieniu:

„c). Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji

W przedmiotowej instalacji nie określa się innych niż normalne parametrów i warunków pracy instalacji w przypadku zakończenia rozruchu lub rozpoczęcia wyłączania instalacji.

Za moment rozpoczęcia eksploatacji instalacji przyjmuje się zadozowanie mieszanki surowców do form. Za moment rozpoczęcia wyłączania instalacji przyjmuje się zalanie ostatniej formy mieszanką surowców. W tym czasie parametry pracy instalacji i warunki jej eksploatacji, emisje są takie same jak w warunkach normalnej eksploatacji.”

XIX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

pełnomocnik firmy Johnson Controls Foam Sp. z o.o. z siedzibą w Żorach przy ul. Wygoda 6, zwróciła się z wnioskiem z (data wpływu) 31 grudnia 2015r., z uzupełnieniem w sprawie zmiany decyzji nr 1326/OS/2008 Marszałka Województwa Śląskiego nr sprawy: OS.PH.7628-8/08, nr pisma: OS.PH.KW-253/08 z dnia 12 czerwca 2008r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 3072/OS/2009 z 21 września 2009r., znak: OS.GO.7628-00035/09 (OS.GO.KW-00153/09); nr 4817/OS/2010 z 15 listopada 2010r., znak: OS.GO.7628-00037/10 (OS.GO.KW-00410/10); nr 889/OS/2011 z 24 marca 2011r., znak: OS.GO.7222.00009.2011 (OS.GO.KW-00152/11); nr 1622/OS/2012 z 21 czerwca 2012r., nr sprawy: OS.GO.7222.00041.2012 (OS.GO.KW-00580/12); nr 950/OS/2014 z 12 maja 2014r., nr sprawy: OS.PZ.7222.00009.2014 (OS.PZ.KW-00276/14) i nr 2168/OS/2014 z października 2014r., nr sprawy: OS-PZ.7222.00123.2014 (OS-PZ.KW-00648/14), udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metod polimeryzacji i spienienia zlokalizowanej w orach ul. Wygoda 6

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z punktem 4 podpunktem 1) lit. h) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz., 1169). Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Prowadzona przez Johnson Controls Foam Sp. z o.o. w Żorach działalność kwalifikuje się do § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tj. Dz. U. z 2016r., poz. 71) w związku z czym należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze 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.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 1 600,00 PLN.

Do wniosku dołączono oświadczenie, że wniosek nie zawiera informacji i danych niepodlegających udostępnieniu.

Do wniosku dołączono decyzję Prezydenta Miasta Żory nr IS.6220.25.2015.BP z dnia 1 września 2015r., w której Prezydent Miasta Żory postanawia ustalić środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia Rozbudowa zakładu produkcyjnego Johnson Controls Foam Sp. z o.o. w Żorach, którego charakterystykę zawiera załącznik nr 1 do decyzji cyt.:

„I. Rodzaj i miejsce realizacji przedsięwzięcia.

Planowane przedsięwzięcie polegać będzie na rozbudowie zakładu Johnson Controls Foam Sp. z o.o. o hale produkcyjno – magazynową oraz posadowienie dwóch dodatkowych linii do

wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spienienia wraz z infrastrukturą towarzyszącą, na działkach położonych przy ul. Wygoda w Żorach, w podstrefie Jastrzębsko – Żorskiej Katowickiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej.”

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień w zakresie określonym przy pismach z dnia 12 stycznia 2016r., nr pisma: OS-PZ.KW-00012/15, z dnia 8 kwietnia 2016r., nr pisma: OS-PZ.KW-00164/16 i z dnia 11 maja 2016r., nr pisma: OS-PZ.KW-00248/16. Przedsiębiorca przedłożyła poprawioną dokumentację oraz wyjaśnienia i uzupełnienia pismami: z dnia (data wpływu) 20 stycznia 2016r., z dnia (data wpływu) 22 kwietnia 2016r., z dnia 29 kwietnia 2016r., z dnia (data wpływu) 7 czerwca 2016r., z dnia (data wpływu) 14 czerwca 2016r., z dnia 14 czerwca 2016r. (data wpływu) 16 czerwca 2016r., z dnia 30 czerwca 2016r. (data wpływu) 4 lipca 2016r.

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 19 maja 2016r. nr sprawy: OS-PZ.7222.00005.2016 poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych cyt. wyżej wniosku z dnia (data wpływu) 31 grudnia 2015r., a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a także na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Żory oraz w pobliżu instalacji przy ul. Wygoda 6. W terminie 21 dni od ogłoszenia (licząc od umieszczenia ogłoszenia na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta w Jastrzębiu - Zdroju) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zakres zmian decyzji obejmował gospodarkę wodno-ściekową, ochrony powietrza, ochronę przed hałasem i gospodarkę odpadami.

W zakresie **gospodarki wodno-ściekowej** zmiana podyktowania jest zwiększeniem ilości zużycia wody i ścieków bytowych oraz wzrostem ilości wód opadowych.

W zakresie **ochrony powietrza** zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z rozbudową instalacji o dwie dodatkowe linie do wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spieniania wraz z infrastrukturą towarzyszącą.

W punkcie III.1. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu w trakcie normalnej pracy instalacji. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. 2012, poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W instalacji prowadzony jest proces nakładania powłok zawierających lotne związki organiczne (LZO) na stanowiskach gruntowania i woskowania form oraz na stanowiskach nakładania powłoki antyhałasowej. W związku z powyższym dla procesów w których zużywane są lotne związki organiczne, ustalono w punkcie III.1 niniejszej decyzji standardy emisyjne zgodnie z tabelą 1 załącznika nr 10 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. *w sprawie standardów emisyjnych dla*

niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546).

W pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji ze źródeł emisji zaliczanych do instalacji energetycznego spalania paliw, opalanych gazem ziemnym. Instalacja ta, (o łącznej nominalnej mocy cieplnej <15 MW), podlega pod zgłoszenie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w *sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. Nr 130, poz. 881).

W części V decyzji w punkcie V.4 pozwolenia, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672) nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W punkcie VI pozwolenia, w oparciu o art. 188 ust. 2 pkt. 3 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* opisano warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, oraz maksymalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

W zakresie **ochrony przed hałasem** planowana rozbudowa instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC spowoduje zwiększenie ilości źródeł hałasu oraz zwiększenie zasięgu oddziaływania akustycznego na środowisko.

Obliczenia prognozowanego rozkładu pola akustycznego uwzględniające planowane zmiany wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie **gospodarki odpadami** w pozwoleniu dokonano następujących zmian:

- zwiększono dopuszczone do wytwarzania ilości odpadów:
 - niebezpiecznych o kodach 07 02 08*, 07 02 10*, 07 02 14*, 08 05 01*, 16 02 13* oraz innych niż niebezpieczne o kodzie 07 02 99 powstających w związku z eksploatacją instalacji IPPC wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji,
 - niebezpiecznych o kodach 07 02 10*, 13 01 13*, 13 02 05*, 16 02 13* oraz innych niż niebezpieczne o kodzie 07 02 99 powstających w związku z eksploatacją instalacji powiązanych z ww. instalacją IPPC;
 - niebezpiecznych o kodzie 16 02 13* powstających w związku z eksploatacją instalacji niepowiązanych z instalacją IPPC,
- zmniejszono dopuszczone do wytwarzania ilości odpadów innych niż niebezpieczne o kodzie 07 02 13 powstających w związku z eksploatacją ww. instalacji IPPC i instalacji powiązanych z ww. instalacją IPPC,
- rozszerzono listę odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji powiązanych z ww. instalacją IPPC o odpady o kodzie 07 02 14*,
- zmiana zapisów dotyczących miejsc i sposobu magazynowania odpadów.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem zmiany te podyktowane są zwiększeniem zdolności produkcyjnej instalacji. Zmiany w zakresie opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów polegają na wprowadzeniu do pozwolenia opisów poszczególnych miejsc magazynowania odpadów i dostosowania do tego opisu zapisów w odpowiednich tabelach.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia w zakresie gospodarki odpadami (w tym sposób gospodarowania ww. nowym rodzajem odpadu) są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku i z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Do wniosku dołączono opracowanie pn.: „Analiza Ryzyka Zanieczyszczenia Środowiska Gruntowo – Wodnego” dokonane przez firmę Teamprevent Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Pszczynie przy ul. Batorego 19. W podsumowaniu i wnioskach przedstawiono następujący zapis cyt.:

„Eksploatacja przedmiotowej instalacji IPPC obejmuje wykorzystywanie i uwalnianie substancji powodującej ryzyko – węglowodory alifatyczne, jednak z uwagi na zastosowane techniczne i organizacyjne zabezpieczenia nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. Mając na uwadze zapisy art. 208 pkt. 2.4 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2001.62.627 t.j.) w przypadku przedmiotowej instalacji nie jest konieczne przygotowanie:

- a) raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko,
- b) wskazania propozycji sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w tym sposobu i częstotliwości wykonywania badań i pomiarów.

Mając na uwadze powyższe, stwierdza się, że przeprowadzona Analiza mająca na celu ocenę ryzyka zanieczyszczenia gruntów oraz wód podziemnych w wyniku eksploatacji *Instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metodą polimeryzacji i spieniania* dla Johnson Controls Foam Sp. z o.o. wykazuje, że dla przedmiotowej instalacji nie ma konieczności sporządzania raportu początkowego oraz wskazania propozycji monitoringu środowiska gruntowo wodnego.”

Oględzin instalacji dokonano 17 maja 2016r., podczas postępowania z wniosku z dnia (data wpływu) 31 grudnia 2015r. złożonego przez pełnomocnik firmy Johnson Controls Foam Sp. z o.o. z siedzibą w Żorach przy ul. Wygoda 6, w sprawie zmiany decyzji nr 1326/OS/2008 Marszałka Województwa Śląskiego nr sprawy: OS.PH.7628-8/08, nr pisma: OS.PH.KW-253/08 z dnia 12 czerwca 2008r., ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytwarzania spienionych wyrobów poliuretanowych metod polimeryzacji i spienienia zlokalizowanej w orach ul. Wygoda 6.

Pismem z 16 sierpnia 2016r., znak: OS.PZ.7222.00005.2016 (OS-PZ.KW-00611/16), wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz złożenia ewentualnych dodatkowych wyjaśnień w przedmiotowej sprawie zgodnie z art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego. W ustalonym terminie wnioskodawca nie skorzystał z przysługującego mu prawa do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie.

Zgodnie z art. 155 Kpa, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony, uchylona lub zmieniona przez organ, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

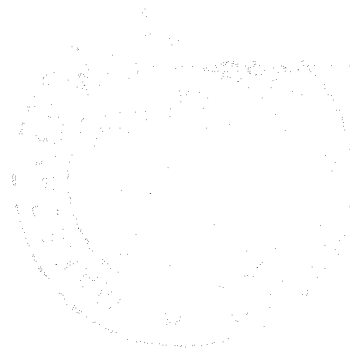
Przesłanki te zostały spełnione i w związku z tym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami.

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 253,00 PLN dokonano na konto Urzędu Miasta w Katowicach.

z up. Marszałka Województwa
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora Wydziału Ochrony
Środowiska



Otrzymała:

