

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

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC (rozp. MS z 27.08.14r.)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (rozp. RM z 9.11.10r.)	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji pianki poliuretanowej	ul. Pułaskiego		Myszków	4.1h	Rozp. § 2 ust.1 pkt 1a Poś art.378 ust.2a	1	2062/47 2062/48

2. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka instalacji i opis technologiczny.

Instalacja do produkcji pianki poliuretanowej objęta niniejszym pozwoleniem będzie produkować piankę poliuretanową będącą spienionym polimerycznym tworzywem sztucznym, powstającym w wyniku reakcji poliaddycji izocyjanianów z alkoholami wielowodorotlenowymi. Podstawowym środkiem spieniającym jest dwutlenek węgla, który powstaje w wyniku relacji grup izocyjanianowych z wodą. Przy produkcji pianek lekkich jako dodatkowego środka spieniającego używa się chlorku metylenu. W instalacji wytwarzane będą następujące bloki ze spienionego poliuretanu:

- pianki klasyczne – standardowe, o podwyższonej twardości, trudnopalne,
- pianki wysokoelastyczne (wysokoodbojne), wysokoplastyczne – trudnopalne,
- pianki super miękkie,
- pianki wysokoplastyczne sieciowane na zimno,
- pianki viscoelastic,
- pianki elastyczne formowane,
- pianki lekkie.

Wydajność instalacji do produkcji pianki poliuretanowej wyniesie 28 800 Mg/rok, przy czym produkcję pianek lekkich przewiduje się na poziomie do 7 800 Mg/rok, natomiast produkcję pianek pozostałych na poziomie do 21 000 Mg/rok. Instalacja pracować będzie 6000 h/rok.

Linia technologiczna dla produkcji pianki lekkiej pracować będzie 1500 h/rok, natomiast na cele produkcji pianki pozostałej pracować będzie 4000 h/rok. Instalacja pracować będzie w porze dziennej i nocnej w sposób ciągły tj. na 3 zmiany (24 godziny na dobę) od poniedziałku do piątku, tj. 5 dni w tygodniu przez ok. 52 tygodnie w roku, z wyłączeniem ok. 10 dni świątecznych, co daje 250 dni pracy instalacji w ciągu roku (6 000 h/ rok).

Dla poszczególnych procesów będzie to wyglądało następująco:

- spienianie pianek ultra lekkich – 1 500 h/rok, 6 h/dobę,
- spienianie pianek pozostałych – 4 000 h/rok, 16 h/dobę,
- mycie elementów agregatu spieniającego – 500 h/rok, 2 h/dobę.

Dzienna ilość startów, jak i zatrzymań linii produkcyjnych Maxfoam 600, a co za tym idzie procesów czyszczenia elementów instalacji chlorkiem metylenu waha się od 3 do 6. Liczba ta jest uzależniona od awaryjnych zatrzymań, różnych rodzajów produkowanych pianek. Średnio należy przyjąć 4 procesy dziennie. Pojedynczy proces trwa ok. 20-30 min.

Eksplotacja instalacji oparta jest na technologii procesu produkcji pianek firmy Cannon Viking Ltd. Produktem finalnym są bloki pianki poliuretanowej, znajdujące zastosowanie w przemyśle meblarskim, do wygłuszania oraz produkcji zabawek. Produkcja pianki poliuretanowej oparta jest na

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,
- krajalnia 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 siarczany 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 m³. Rozładunek diizocyjaniarów 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 (diizocyjaniary toluenu) magazynowane będą w pomieszczeniu zbiornikowni charakteryzującym się stałą temperaturą otoczenia – właściwą dla danej substancji.

Zbiornikownia posiadać będzie powierzchnię ok. 631 m² 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 diizocyjaniaru 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.

Katalizatory, barwniki, środki powierzchniowo czynne oraz pozostałe płynne surowce będą magazynowane w pomieszczeniach zamkniętych, zabezpieczonych przed działaniem promieni słonecznych i opadów atmosferycznych.

Sposób magazynowania i rozładunku chlorku metylenu będzie identyczny jak w przypadku polioli i TDI. Zbiornik magazynowy chlorku metylenu zlokalizowany będzie w pomieszczeniu zbiornikowni, posadowiony na tacy, która ma na celu zgromadzenie i zatrzymanie wszelkich odcieków. Pojemność zbiornika wynosi 3,5 m³ i podobnie jak zbiorniki z TDI i polioli jest hermetycznie zamykany. Chlorek metylenu dostarczany jest w beczkach o pojemności 0,2 m³. Planowany jednorazowy zakup to maksymalna pojemność danego zbiornika. Sposób rozładunku jest identyczny jak w przypadku TDI i polioli, z tą różnicą, że do wahadła podłącza się beczkę, a nie autocysternę. Po zakończeniu rozładunku, puste beczki, są odkładane na pole odkładcze, magazynowane w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów i następnie oddawane firmie, mającej odpowiednie uprawnienia do odbioru danego rodzaju odpadu.

Pomieszczenie to wyposażone będzie w szczelną posadzkę przemysłową odporną na działania substancji chemicznych wykorzystywanych w procesach produkcyjnych.

Przygotowanie surowców.

Czynnikiem wpływającym na prawidłowy przebieg procesu produkcji pianki poliuretanowej oraz końcowe jej właściwości, jest odpowiednia temperatura surowców. Poliole i TDI poddaje się stabilizacji przy użyciu agregatu chłodząco-grzewczego.

Przygotowanie mieszanki surowca sypkiego (węglanu wapnia) z poliolem odbywać się będzie w mieszalniku zlokalizowanym w pomieszczeniu obok magazynu ze zbiornikami produkcyjno-magazynowymi (zbiornikownia). Surowce mieszane są w mieszalniku przez stopniowe zatężanie polioliu sypkim surowcem. Pozostałe surowce stosowane do produkcji nie wymagają stabilizacji temperatury.

Proces produkcji pianki poliuretanowej.

W procesie produkcji pianki poliuretanowej będzie wykorzystywana i zlokalizowana w hali Produkcyjnej jedna linia technologiczna firmy Cannon Viking Ltd. składająca się z:

- linii do spieniania Maxfoam 600 z maksymalną wydajnością głowicy mieszającej wynoszącą 350 kg/min,
- systemu operacyjnego Omega – system online, monitorująco-sterujący,
- systemu Planiblock – będącego systemem redukującym ilość odpadów,
- zbiornikowni – zespół zbiorników 25 tonowych, z odpowiednim orurowaniem i pompami oraz komputerowym systemem sterowania, w którym znajdują się potrzebne do procesu spieniania substancje chemiczne,
- palet, na których będzie odbywało się sezonowanie.

Hala produkcyjna jest obiektem parterowym o powierzchni ~1952,0 m² o konstrukcji stalowej z obudową z płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej.

Istotnym elementem rozwiązania technologicznego jest system kontroli Omega, który umożliwia kontrolę procesu produkcyjnego przy użyciu ekranu dotykowego. W procesie kontroli wykorzystywany jest system online, który ze strony producenta umożliwia szybkie rozwiązywanie problemów powstających w procesie produkcji. System kontroli, nie tylko pokazuje te problemy, ale także zabezpiecza przed ryzykiem błędu ludzkiego, czyli w sytuacjach awaryjnych wyłącza cały system.

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 chlorku 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 allofianowe.

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

i dojrzewanie pianki, wzrasta temperatura wewnątrz bloków (max. do 160 °C). W celu pełnego monitoringu procesu, prowadzony jest pomiar temperatury sezonowych bloków w stałych odstępach czasu, od momentu opuszczenia przez blok linii produkcyjnej do chwili kiedy temperatura wewnątrz bloku spadnie minimum 40°C poniżej temperatury maksymalnej.

Po zakończeniu etapu sezonowania bloki będą rejestrowane i transportowane w zależności od zamówień klientów do krojowni lub bezpośrednio jako całe bloki pianki poliuretanowej do magazynów wyrobów. Pokrojone bloki pianki finalnie również będą transportowane do magazynów wyrobów gotowych.

Pomieszczenie to wyposażone będzie w szczelną posadzkę przemysłową odporną na działania substancji chemicznych wykorzystywanych w procesach produkcyjnych.

Krajalnia.

Stanowi obiekt parterowy o konstrukcji stalowej z obudową z płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej, gdzie bloki pianki poliuretanowej podlegać będą cięciu za pośrednictwem obrotowych krajalni.

Pomieszczenie to wyposażone będzie w szczelną posadzkę przemysłową odporną na działania substancji chemicznych wykorzystywanych w procesach produkcyjnych.

Magazynowanie produktów

Gotowe produkty magazynowane będą w magazynie wysokiego składowania oraz w przyszłości dwóch magazynach namiotowych wyrobów gotowych, skąd za pomocą suwnic i wózków widłowych nastąpi ich załadunek do samochodów dostawczych. Magazyn wysokiego składowania stanowić będzie obiekt parterowy o konstrukcji stalowej z obudową z płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej z suwnicami. Namioty będą obiektami zadaszonymi o konstrukcji stalowej zabezpieczając przed opadami atmosferycznymi i nieogrzewanymi. Pomieszczenie to wyposażone będzie w szczelną posadzkę przemysłową odporną na działania substancji chemicznych wykorzystywanych w procesach produkcyjnych.

3. Źródła emisji, zużycie surowców, energii i paliw.

3.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Głównymi źródłami emisji substancji do powietrza są procesy spieniania prowadzone na linii spieniającej Maxfoam 600 i proces mycia linii spieniającej Maxfoam 600 podczas produkcji pianek poliuretanowych lekkich oraz pianek poliuretanowych pozostałych.

Emisja zanieczyszczeń do powietrza odbywa się po przez 3 emitory: oznaczone E1-E3 o następujących parametrach: wysokość (h) = 10,5 m, średnica (d) = 0,5 m.

3.2. Charakterystyka źródeł hałasu.

Klimat akustyczny zakładu kształtowany jest przez pracę urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji pianek poliuretanowych. Emisja hałasu z zakładu generowana jest przez źródła kubaturowe, punktowe oraz liniowe.

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
Źródła kubaturowe					
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
Źródła punktowe					
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
Źródła liniowe					
	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 m³/rok.

3.3.2. Gospodarka ściekowa.

W PUREKO Sp. z o.o. powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe

Ścieki bytowe

Na terenie instalacji wytwarzane są ścieki bytowe, związane z czynnościami bytowymi pracowników zakładu.

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej zewnętrznego odbiorcy ścieków na podstawie umowy.

Całkowita ilość ścieków bytowych wynosi $Q_{\text{śr. roczne}}$ ok. 1500 m³/rok.

Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych dróg i parkingów Zakładu są odprowadzane po wcześniejszym oczyszczeniu w separatorze węglowodorów ropopochodnym do kanalizacji deszczowej w oparciu o umowę z jej administratorem. Wody opadowe z powierzchni dachowych kierowane są bezpośrednio do sieci kanalizacyjnej zewnętrznego odbiorcy ścieków.

- Maksymalna roczna objętość spływu - 35844 m³/rok
- Maksymalna godzinowa objętość spływu - 5376,6 m³/h
- Środoniodobowa objętość spływu - 65,47 m³/d

Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe nie powstają.

3.4. Gospodarka odpadami.

Na terenie zakładu gospodarka odpadami w instalacji będzie polegać na:

- wytwarzaniu odpadów w maksymalnej ilości do 167,00 Mg/rok odpadów niebezpiecznych i około 923,20 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne,
- magazynowaniu odpadów.

3.5. Zużycie surowców oraz mediów.

Zużycie w ciągu roku [Mg]	
Surowce główne	
poliole	25000
Izocyn T-80 (TDI – 80)	10200
środki stabilizujące	600
środki powierzchniowo czynne	600
Katalizatory przyspieszające i regulujące spienianie:	
oktanian cyny	150

amina	100
Wypełniacze	
melamina	1500
węglan wapnia	3500
Uniepalniacze	2000
Pigmenty i barwniki	200
Dodatkowe materiały i surowce	
papier siarczanowy	500
folia polietylenowa	150
Środki czyszczące oraz spieniające	
chlórek metylenu 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 ³ /rok
energia elektryczna	9000 MWh/rok
sprężone powietrze	170 Nm ³ /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 (toluilenodiizocyjanianów) 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 znad linii technologicznej posiadają adsorbery węglowe (o skuteczności oczyszczania gazów 95 %),

- operator instalacji posiada system zarządzania środowiskowego, w ramach którego będzie monitorował emisję rozproszoną lotnych związków organicznych.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska zastosowano następujące rozwiązania:

- zastosowanie nowoczesnych mniej awaryjnych technologii w instalacji do produkcji pianek poliuretanowych,
- zabudowa wentylacji mechanicznej o zredukowanej mocy akustycznej,
- stosuje się bierną ochronę przed hałasem poprzez wykorzystanie ścian budynku jako ekranów tłumiących,
- przeprowadzanie systematycznych kontroli i wymiana tych elementów, których zużycie lub nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji hałasu,
- udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń,
- obsługę urządzeń przez doświadczony personel,
- w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy,
- zapewnienie kontroli hałasu podczas czynności konserwacyjnych.

3. W zakresie ochrony wód i środowiska gruntowo – wodnego:

- zastosowanie procedury rozładunku cystern - w punkcie rozładunkowym, pod zadaszeniem z odpowiednio wyprofilowaną tacą bezodpływową o poj. 30 m³, uniemożliwiająca przedostanie się substancji niebezpiecznych poprzez spływ powierzchniowy do wód powierzchniowych oraz poprzez infiltrację do wód podziemnych,
- zbiorniki do magazynowania TDI (diizocyaniany) umieszczone są na szczelnych betonowych posadzkach w zadaszonym pomieszczeniu,
- zużycie wody w procesie produkcyjnym jest zredukowane do minimum, dozowanie ilości podawanej wody zapewnia równowagę zachodzących reakcji chemicznych w procesie technologicznym,
- prowadzona technologia wytwarzania pianki poliuretanowej jest bezściekowa,
- zapewniona jest pełna szczelność procesów technologicznych,
- wszystkie instalacje technologiczne znajdują się wewnątrz hali produkcyjnej,
- dojazdy i drogi na terenie zakładu posiadają nawierzchnię utwardzoną,
- wyposażenie w odpowiedni sprzęt i środki gaśnicze.

4. W zakresie gospodarki odpadami.

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnąć jest w szczególności poprzez zintegrowany system gospodarki odpadami uwzględniający:

- ciągłe szkolenia pracowników w zakresie przestrzegania przepisów BHP, p.poż. oraz ochrony środowiska w związku z gospodarką odpadami niebezpiecznymi,
- bezwzględne przestrzeganie zakazu mieszania odpadów różnych rodzajów, w tym mieszania płynnych odpadów niebezpiecznych,
- racjonalną gospodarkę materiałami,

- 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

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanej po stronie północnej oraz wschodniej zakładu oraz na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej po stronie północnej następujących wartości:

- dla terenów zabudowy mieszkaniowo- usługowej:
 - w porze dziennej 55 dB
 - w porze nocnej 45 dB

- dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:
 - w porze dziennej 50 dB
 - w porze nocnej 40 dB

3. Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje i ilości odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami.

Eksploatacja instalacji IPPC objętej niniejszym pozwoleniem powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia, ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz ilość planowana do wytworzenia w ciągu roku.

3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i jego właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Skład chemiczny: mieszaniny izomerów toluilendiizocyanianu Właściwości: toksyczne	22,0
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory ropopochodne Właściwości: ekotoksyczne	3,0
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Skład chemiczny: węglowodory ropopochodne Właściwości: ekotoksyczne	3,0
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: węglowodory ropopochodne Właściwości: ekotoksyczne	3,0
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład chemiczny: Polipropylen (PP), polietylen (PE), PCV itp, metale żelazne, środek zanieczyszczający Właściwości: zanieczyszczenia o właściwościach	30,0

			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

			zagrożenia dla środowiska	
5	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: celuloza Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	20,0
6	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: metale żelazne, metale nieżelazne Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	30,0
7	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, metale żelazne, metale nieżelazne, celuloza Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	30,0
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: włókna naturalne, włókna z polimerów syntetycznych Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	10,0
9	16 01 17	Metale żelazne	Skład chemiczny: metale żelazne Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	10,0
10	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: metale nieżelazne. Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	10,0
11	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Skład chemiczny: polimery syntetyczne Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	10,0
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, metale żelazne, metale nieżelazne, krzemionka Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	2,0
13	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, metale żelazne, metale nieżelazne, krzemionka Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	1,0
14	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06 lub 16 05 08	Skład chemiczny: poliole Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	50,0
15	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	Skład chemiczny: stal, cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu Właściwości: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	0,1

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*	Opadem są zlewki powstające podczas czyszczenia zbiorników izocyjanianu, czyszczenia hał i magazynów oraz zużyty sorbent zanieczyszczony izocyjanianem.	Opad 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.	Opad będzie przekazywany do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.
2	13 01 10*	Opad stanowiąc będą zużyte oleje hydrauliczne, powstające podczas konserwacji i eksploatacji maszyn i urządzeń.	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 przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
3	13 01 11*			
4	13 02 05*	Opad stanowiąc będą zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany w urządzeniach.		
5	15 01 10*	Opadem 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*	Opadem będą sorbenty, materiały filtracyjne, czyszczywo, 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.

7	16 02 13*	Odpadem będą zużyte monitory komputerowe, świetlówki i inne zużyte urządzenia oraz ich elementy zawierające niebezpieczne elementy demontowane z instalacji.	Odpady będą magazynowane selektywnie, świetlówki w oryginalnych opakowaniach, monitory luzem w uporządkowany sposób, inne odpady w opisanym pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
8	16 02 15*			
9	16 05 08*	Odpadem będą substancje powstające podczas czyszczenia instalacji produkcyjnej oraz zbiorników magazynowych.	Odpady będą gromadzone selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (beczkach) ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku, na tacy umożliwiającej zebranie ewentualnych wycieków.	Odpady przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
10	16 06 01*	Odpad stanowiąc będą baterie i akumulatory ołowiowe zużyte podczas pracy urządzeń w instalacji.	Akumulatory gromadzone będą w specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	Odpady przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
11	16 07 09*	Odpad stanowiąc będą zużyte materiały służące do czyszczenia zbiornika surowców.	Odpady te gromadzone będą w specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach ustawionych 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.

3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	07 02 13	Odpadem jest zanieczyszczona pianka poliuretanowa.	Odpady te gromadzone będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach foliowych lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów (wydzielona strefa sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku).	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
2	07 02 99	Odpadem jest papier siarczanowy oraz papier z	Odpady gromadzone będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach	Odpady przekazywane będą do przetwarzania

		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	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	elektroniczne oraz ich części i elementy usunięte podczas napraw i konserwacji urządzeń w instalacji.		

14	16 05 09	Odpadem będą resztki (zlewki) polioli stosowanych w instalacji jako surowiec do produkcji pianki.	Odpady te gromadzone będą w specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach ustawionych 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.
15	16 06 04	Odpad stanowiąc będą zużyte baterie stanowiące zasilanie elementów instalacji.	Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynu odpadów stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
16	16 06 05			

- Odpady winny być magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację, odpowiednie urządzenia gaśnicze, a pojemniki odprowadzać ładunki elektryczności statycznej. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych winny być zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21).
- Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.
- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa.
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650)

4. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

Zastosowanie zabezpieczeń techniczno-organizacyjnych chroniących środowisko wód podziemnych i gruntowe przed zanieczyszczeniem, w szczególności:

- 1) wykonanie szczelnej nawierzchni w miejscach narażonych na rozlanie substancji płynnych,
- 2) odpowiednie parametry dróg wewnętrznych zapewniających bezpieczne manewrowanie pojazdów poruszających się w sąsiedztwie instalacji w celu ograniczenia możliwości kolizji i rozlania się paliwa,
- 3) gromadzenie odpadów i substancji w szczelnych zbiornikach,
- 4) stały nadzór nad stanem technicznym instalacji i zabezpieczeń technicznych.

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.

5. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Zakład zobowiązany jest do wykonywania okresowych pomiarów emisji w zakresie i z częstotliwością przedstawioną poniżej:

- chlorku metylenu i toluilenodiizocyanian – podczas prowadzenia procesu spieniania pianek poliuretanowych lekkich na jednym z trzech emitorów określonym jako: (E1-E3) z częstotliwością raz w roku, przy czym co roku na innym emitorze;
- toluilenodiizocyanian – podczas prowadzenia procesu spieniania pianek pozostałych na jednym z trzech emitorów określonym jako: (E1-E3) z częstotliwością raz w roku, przy czym co roku na innym emitorze;

Na potrzeby pomiarów zostanie zainstalowany króciec pomiarowy na każdym z odciągów na linii technologicznej umożliwiający pomiar emisji zanieczyszczeń z emitora zgodnie z Polską Normą PN – Z-04030-7:1994

6. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata. Pomiary winny być wykonywane w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki w dwóch punktach pomiarowych:

- 1 punkt pomiarowy - miejsce przy terenie objętym ochroną akustyczną 25 MN – zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej,
- 2 punkt pomiarowy – miejsce przy terenie objętym ochroną akustyczną 22MN/U – zabudowy mieszkaniowo-usługowej.

7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż jest kupowana od operatora zewnętrznego.

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż ścieki przemysłowe nie powstają.

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

1. W trakcie rozruchu i wyłączenia.

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia z pracy źródeł technologicznych, gdyż nie wpływa to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy.

2. W przypadku awarii.

Możliwe do wystąpienia sytuacje awaryjne i sposoby postępowania dla nich zostaną określone w programie zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.

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 m³. Wartość ta odpowiada 0,0021 kilololom 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 toluenodiiizocyjanianu i uruchomi się alarm. W takiej sytuacji pracownik rozładowujący cysternę 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.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej.

PUREKO Sp. z o.o. z siedzibą w Myszkowie przy ul. Partyzantów 4 posiada opracowany „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym” jako zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zanieczyszczenie środowiska należy zgodnie z art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

Etap likwidacji obejmować będzie w pierwszej kolejności sprzedaż/ przekazanie wszystkich zmagazynowanych na terenie inwestycji produktów, następnie przekazanie odpadów do zagospodarowania lub unieszkodliwienia odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

W dalszym etapie likwidacji zostaną poddane wszystkie urządzenia i instalacje wykorzystywane w prowadzonej działalności gospodarczej.

Oddziaływanie na środowisko na tym etapie będzie oddziaływaniem krótkotrwałym, ograniczonym do czasu prowadzenia prac likwidacyjnych.

W fazie likwidacji wykonywane będą przede wszystkim prace obejmujące swym zasięgiem przystosowanie terenu pod nowe warunki zagospodarowania związane z demontażem urządzeń i obiektów budowlanych oraz wywozem i zagospodarowaniem pozostałych (resztkowych) materiałów eksploatacyjnych, odpadów. Podjęte prace demontażowe obejmować będą także zabezpieczenie sieci energetycznej przed wybuchem pożaru oraz sieci wodociągowej przed awarią.

Odbiór urządzeń zdemontowanych i gruzu budowlanego, odbywać się będzie transportem samochodowym. Okres prac demontażowych wpływać będzie na komfort akustyczny i emisję nieorganizowaną zanieczyszczeń pochodzących ze spalania paliw płynnych.

W czasie prowadzenia likwidacji inwestycji powstaną odpady takie jak: gruz budowlany, złom stalowy, odpady betonu oraz gruz betonowy, odpady materiałów izolacyjnych.

W tabeli przedstawiono rodzaje odpadów mogące powstać na etapie likwidacji przedmiotowej Inwestycji:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu
1	Odpady betonu, gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01
2	Odpady innych elementów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03
3	Zmieszane odpady gruzu, betonu, odpadowych materiałów ceramicznych	17 01 07
4	Żelazo i stal	17 04 05
5	Mieszanki metali	17 04 07
6	Materiały izolacyjne	17 06 04

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. [REDAKTOWANE] 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.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 3200 PLN.

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Myszkowa Nr OK.6220.5.2015D.MD z dnia 18 czerwca 2015 r.

Jak wynika z przedłożonej „Analizy możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko” znajdującymi się na terenie PUREKO Sp. z o.o., eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystania, produkcji lub uwalniania substancji powodującej ryzyko, w związku z tym nie zachodzi potrzeba opracowania raportu początkowego.

Powyższa analiza została sporządzona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 5 września 2016r. w sprawie standardów jakości gleby i ziemi. Zgodnie z wnioskami zawartymi w *Dokumentacji określającej warunki hydrogeologiczne w związku z projektowaną budową Zakładu Przerobu Odpadów Przemysłowych przy ulicy Pułaskiego (na działkach nr 2062/40 i 2062/41) przyjętej przez Starostę Myszkowskiego 20 stycznia 2012 r. dotyczącej terenu najbliższej położonego działek, na których zlokalizowana jest instalacja, omawiany teren znajduje się w granicach zasięgu głównego zbiornika wód podziemnych nr 327 Lubliniec-Myszków. W analizowanym rejonie zbiornik ten jest izolowany od wpływu zanieczyszczeń z powierzchni terenu kompleksem osadów słabo przepuszczalnych (iłów) o miąższości ok. 20 m. Podobnie jak dla Zakładu Przerobu Odpadów – według dokumentatora – tak i dla przedmiotowej instalacji nie przewiduje się konieczności instalowania piezometrów lokalnej sieci monitoringu.*

Wprowadzono więc dodatkowe warunki do części III pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 353 ze zm.).

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 17 maja 2016 r., 7 lipca 2016 r., 27 lipca 2016 r.), które Spółka przedłożyła pismami z dnia 2 czerwca 2016 r., 14 czerwca 2016 r., 22 lipca 2016 r., 18 sierpnia 2016 r., 9 września 2016 r. oraz 21 października 2016 r.)

Dnia 20 września 2016 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będącej przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 6 maja 2016 r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku PUREKO Sp. z o.o. z siedzibą w Myszkowie w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 12 maja 2016r. umieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Myszkowie oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

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, dotrzymane 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.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Zakład zaopatrywany jest w wodę na podstawie umowy przez zewnętrznego dostawcę, dlatego nie ustala się monitoringu poboru wody. W Zakładzie powstają ścieki bytowe i wody opadowe, które są wprowadzane do kanalizacji zewnętrznej odbiorcy ścieków, dlatego nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym.

W zakresie gospodarki odpadami udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu określono:

- zgodnie z art. 188 ust. 2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska:
 - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
 - sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
 - działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko;
- charakterystykę poszczególnych odpadów dopuszczonych do wytwarzania w celu dokładnego wskazania, które z odpadów wytwarzanych przez wnioskodawcę obejmuje pozwolenie;
- zgodnie z art. 43 ust. 1. i 2. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., poz.21 ze zm.) numery NIP i REGON wnioskodawcy (we wstępie do decyzji).

Sposób prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. z 2014 r., poz. 1973).

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku oraz jego uzupełnieniami, a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art. 10 § 1 Kpa. Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości – 506,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

14.06.2014
ZOME
Zarząd Województwa Śląskiego
Urząd Marszałkowski w Katowicach



Otrzymują:

1. [REDACTED]
pełnomocnik PUREKO Sp. z o.o.

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. PUREKO Sp. z o.o.
ul. Partyzantów 4, 42-300 Myszków
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Urząd Miasta w Myszkowie
ul. Kościuszki 26, 42-300 Myszków
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu
ul. Szewska 1, 61-760 Poznań
5. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
6. OS.PZ. - a.a. – poz. rejestru **307**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień - SOD
3. OS.RW – baza danych

