

Katowice, dnia 29 lipiec 2025 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.71.2024
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-01073/25
za dowodem doręczenia

Decyzja nr 2754/OE/2025

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 572 ze zm., dalej: KPA) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2025 r. poz. 647, dalej: POŚ)

po rozpoznaniu wniosku pełnomocnika strony z dnia 10 czerwca 2024 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 28 listopada 2016 r. nr 3332/OS/2016, dla instalacji do produkcji pianki poliuretanowej, zlokalizowanej w Myszkowie, przy ul. Inwestycyjnej 18, eksploatowanej przez spółkę PUREKO Sp. z o.o., w następujący sposób:

I. Część I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”,

otrzymuje brzmienie:

„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. Inwestycyjna 18	42-300	Myszków	120880962	6372142745

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC (rozp. MŚ 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. Inwestycyjna 18	42-300	Myszków	4.1h	Rozp. § 2 ust.1 pkt 1a Poś art.378 ust.2a	1	2062/130 2062/132

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

Instalacja do produkcji pianki poliuretanowej, objęta niniejszym pozwoleniem, produkuje 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 dodatkowy środek spieniający, do 12 grudnia 2026 r. używany będzie chlorek metylenu, a od 13 grudnia 2026 r. zostanie zastąpiony ciekłym dwutlenkiem węgla.

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.

Eksploatacja 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 poliole 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 do 12 grudnia 2026 r. chlorku metylenu, który od 13 grudnia 2026 r. zostanie zastąpiony ciekłym dwutlenkiem węgla.

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

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

Rozładunek i magazynowanie surowców.

Podstawowe surowce do produkcji pianki poliuretanowej (TDI, poliole) dostarczane będą autocysternami firm spedycyjnych. Katalizatory, barwniki, środki powierzchniowo czynne oraz pozostałe płynne surowce dostarczane będą w beczkach lub pojemnikach o różnej objętości. Papier siarczanowy oraz folia PE dostarczane będą w postaci zwojów.

Rozładunek surowców dostarczanych w autocysternach realizowany będzie w punkcie rozładunku surowców (wiata do rozładunku), zlokalizowanym w pobliżu pomieszczenia ze zbiornikami magazynowymi (zbiornikownia). Punkt rozładunku surowców będzie miejscem zadaszonym, wyposażonym w odpowiednio wyprofilowaną, bezodpływową tacę, o pojemności 30 m³. Rozładunek diizocyjanianów prowadzony będzie hermetycznie,

przy użyciu pompy rozładunkowej, w sposób uniemożliwiający przedostanie się oparów do powietrza poprzez zastosowane wahadło gazowe.

Rozładunek pojemników plastikowych odbywał się będzie z użyciem wózków widłowych. Polioli i TDI (diizocyjaniany 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 diizocyjanianu toluenu odbywać się będzie w zamkniętych, stalowych zbiornikach, posadowionych na szczelnej tacy bezpieczeństwa. Zbiorniki będą znajdować się pod stałym nadzorem Urzędu Dozoru Technicznego. Maksymalna zdolność magazynowania substancji (TDI) nie przekroczy 100 Mg. Zbiorniki wyposażone są w zawory bezpieczeństwa oraz urządzenia do kontrolowania podstawowych parametrów ich pracy, w tym sygnalizację 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 poliami jest hermetycznie zamykany. Do 13.12.2026 Chlorek metylenu dostarczany jest w beczkach o pojemności 0,2 m³. Sposób rozładunku jest identyczny jak w przypadku TDI i polioli, z tą różnicą, że do wahadła podłącza się pojemnik, a nie autocysternę. Dwutlenek węgla magazynowany jest i będzie w zewnętrznym naziemnym zbiorniku o pojemności 6,6 m³, hermetycznie zamykany. Załadunek zbiornika odbywa się podobnie jak załadunek zbiornika TDI i poliami za pomocą autocysterny.

Po zakończeniu rozładunku, puste beczki/pojemniki, będą odkładane w wyznaczonym miejscu a następnie mogą być oddawane firmie, mającej odpowiednie uprawnienia do odbioru danego rodzaju odpadu lub będą oddawane jako opakowania zwrotne. 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 zateżanie poliolu sypkim surowcem. Pozostałe surowce stosowane do produkcji nie wymagają stabilizacji temperatury.

Proces produkcji pianki poliuretanowej.

W procesie produkcji pianki poliuretanowej będzie wykorzystywana, 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.

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

Po wyłączeniu agregatu, głowica z mieszadłem jest samoczynnie czyszczona.

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 ichwymieszanie. 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. Z płyt opadowych transport jej odbywa się, przy pomocy taśmociągu obłożonego papierami siarczanowymi, który to stanowi funkcję transportową oraz chroni przed zabrudzeniem tunelu technologicznego.

Koryto, przed rozpoczęciem procesu spieniania, obklejane od środka jest folią PE.

Po zakończeniu procesu, folia jest zdejmowana i umieszczana w miejscu składowania odpadów innych niż niebezpieczne.

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 zapora, 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, do dnia 12 grudnia 2026 r. chlorku metylenu. Następnie pianka ulega stabilizacji.

Sezonowanie.

Sezonowanie odbywać się w nieogrzewanym, zadaszonym obiekcie – 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. Proces termiczny jest monitorowany.

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

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

Krawalnia.

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 krawędzi, zgodnie z określonymi przez klienta wymaganymi parametrami. Urządzenia te są zasilane elektrycznie, bezemisyjne nie powodują emisji hałasu i zanieczyszczeń do środowiska.

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

Magazynowanie produktów

Gotowe produkty magazynowane jest w magazynie wysokiego składowania oraz w magazynach namiotowych wyrobów gotowych, skąd za pomocą suwnic i wózków widłowych, nastąpi ich załadunek do samochodów dostawczych. Magazyn wysokiego składowania jest obiektem parterowy o konstrukcji stalowej z obudową z płyt warstwowych, z rdzeniem z wełny mineralnej z suwnicami. Namioty są obiektami zadaszonymi o konstrukcji stalowej, zabezpieczając przed opadami atmosferycznymi i nieogrzewanymi. Magazyny, wysokiego składowania wyposażone jest 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 poprzez 5 emitatorów: o oznaczonych E1 - E5.

Parametry emitatorów do pozwolenia:

Symbol	Nazwa emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Wysokość m	Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temper. gazów K	Czas pracy godzin
E 1	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	Filtry węglowe, o skuteczności nie mniejszej niż 95%	10,5 Z	0,5	0	293	1 500
	odciąg linii technologicznej (odciąg pianek pozostałych)						4 000
E 2	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	Filtry węglowe, o skuteczności nie mniejszej niż 95%	10,5 Z	0,5	0	293	1 500
	odciąg linii technologicznej (odciąg pianek pozostałych)						4 000
E 3	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	Filtry węglowe, o skuteczności nie mniejszej niż 95%	10,5 Z	0,5	0	293	1 500
	odciąg linii technologicznej (odciąg pianek pozostałych)						4 000
E4	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	Filtry węglowe, o skuteczności nie mniejszej	10,5 Z	0,5	0	293	1 500
	odciąg linii technologicznej (odciąg						4 000

Symbol	Nazwa emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Wysokość m	Przekrój m	Prędkość gazów m/s	Temper. gazów K	Czas pracy godzin
	pianek pozostałych)						
E5	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	Filtr węglowy, o skuteczności nie mniejszej niż 95%	10,5 Z	0,5	0	293	1 500
	odciąg linii technologicznej (odciąg pianek pozostałych)						4 000

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.

Instalacja IPPC do produkcji pianki poliuretanowej, zlokalizowana w Myszkowie, nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

W Zakładzie PUREKO Sp. z o.o. w Myszkowie - niezależnie od eksploatacji instalacji - powstają ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe, które odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

3.4. Gospodarka odpadami.

Na terenie zakładu gospodarka odpadami w instalacji polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów w maksymalnej ilości do 162,00 Mg/rok odpadów niebezpiecznych i około 923,00 Mg/rok dla odpadów innych niż niebezpieczne,
- b) magazynowaniu odpadów.

3.5. Zużycie surowców oraz mediów.

Tabela: zużycie surowców oraz mediów do 12 grudnia 2026 r.

Surowiec/ materiał pomocniczy	Zużycie w ciągu roku [Mg]
Surowce główne	
poliole	25 000
Izocyn T-80 (TDI – 80)	10 200
środki stabilizujące	600
środki powierzchniowo czynne	600
Katalizatory przyspieszające i regulujące spienianie:	
oktanian cyny	150
amina	100
Wypełniacze	
melamina	1 500

węglan wapnia	3 500
Uniepalniacze	2 000
Pigmenty i barwniki	200
Dodatkowe materiały i surowce	
papier siarczanowy	500
folia polietylenowa	150
Środki czyszczące oraz spieniające	
chlorek 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
Media:	
woda	5 520 m³/rok
energia elektryczna	9 000 MWh/rok
sprężone powietrze	170 Nm³/rok

Tabela: zużycie surowców oraz mediów po 12 grudnia 2026 r.

Surowiec/ materiał pomocniczy	Zużycie w ciągu roku [Mg]
Surowce główne	
poliole	25 000
Izocyn T-80 (TDI – 80)	10 200
środki stabilizujące	600
środki powierzchniowo czynne	600
Katalizatory przyspieszające i regulujące spienianie:	
oktanian cyny	150
amina	100
Wypełniacze	
melamina	1 500
węglan wapnia	3 500
Uniepalniacze	2 000
Pigmenty i barwniki	200
Dodatkowe materiały i surowce	
papier siarczanowy	500
folia polietylenowa	150
Środki czyszczące oraz spieniające	
chlorek metylenu ogółem	17,5
Ciekły dwutlenek węgla - do spieniania	400
Media:	
woda	5 520 m³/rok
energia elektryczna	9 000 MWh/rok
sprężone powietrze	15 000 Nm³/rok

II. W część II decyzji: „**Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**”, punkt 1. „**W zakresie ochrony powietrza**”:

otrzymuje brzmienie:

„1. W zakresie ochrony powietrza zastosowano następujące rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji mające na celu osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji pianki poliuretanowej.
BAT 2	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza, po 12 grudnia 2026 r. w Zakładzie zostanie ustanowiony, prowadzony i regularnie rewidowany wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący wszystkie następujące elementy: - informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o procesie produkcji chemicznej, w tym: - równania reakcji chemicznych, ze wskazaniem również produktów ubocznych; - uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; - informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach zorganizowanych do powietrza, takie jak: - punktowe źródła emisji; - wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; - średnie stężenie i wartości przepływu masowego odpowiednich substancji/parametrów i ich zmienność; - obecność innych substancji, mogących wpływać na układ lub układy oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń; - techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom zorganizowanym do powietrza lub ich ograniczania; - palność, górna i dolna granica wybuchowości, reaktywność; - metody monitorowania; - obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2; obecność takich substancji można na przykład oceniać zgodnie z kryteriami określonymi w rozporządzeniu (WE) 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania (rozporządzenie CLP); - informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach rozproszonych, takie jak: - identyfikacja źródła lub źródeł emisji; - charakterystyka każdego źródła emisji; - charakterystyka gazu lub cieczy w kontakcie ze źródłem lub źródłami emisji; - techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza lub ich ograniczania; - monitorowanie.

	<i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 2 po dniu 12.12.2026 r.</i>
BAT 3	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki eksploatacji oraz emisje do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), po 12 grudnia 2026 r., w Zakładzie zostanie opracowany i wdrożony oparty na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, będący częścią systemu zarządzania, który obejmie wszystkie następujące funkcje: • identyfikację potencjalnych OTNOC, ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji; • informacje o projektach urządzeń o krytycznym znaczeniu; • opracowanie i wdrożenie zapobiegawczego planu utrzymania, w odniesieniu do urządzeń o krytycznym znaczeniu; • monitorowanie przez oszacowanie i rejestrowanie możliwych nadmiernych emisji i związanych z nimi okoliczności w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji; • okresową ocenę emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, w stosownych przypadkach sposób wdrażanie działań naprawczych; • regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji, w ramach potencjalnych OTNOC, po dokonaniu okresowej oceny; • regularne testowanie systemów zapasowych. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 3 po dniu 12.12.2026 r.</i>
BAT 4	Zakład po 12 grudnia 2026 r. zastosuje zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania, która obejmie zintegrowane z procesem techniki odzysku i redukcji emisji uporządkowane od najbardziej do najmniej preferowanych. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 4 po dniu 12.12.2026 r.</i>
BAT 5	W Zakładzie, w trakcie procesu technologicznego, gazy odlotowe odprowadzana są łącznie emitorami, z których każdy wyposażony jest w urządzenia ochrony powietrza. Odprowadzanie gazów odlotowych 5 emitorami odbywa się z uwzględnieniem bezpieczeństwa zespołów urządzeń, czynników technicznych, środowiskowych i ekonomicznych nie prowadząc do rozcieńczania emisji. Z uwagi na bezpieczeństwo zespołów urządzeń, nie jest możliwe zmniejszenie ilości emitorów. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 5.</i>
BAT 6	W Zakładzie system oczyszczania gazów odlotowych jest odpowiednio zaprojektowany, eksploatowany w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywany poprzez konserwację zapobiegawczą, naprawczą, regularną i nieplanowaną) tak, aby zapewnić optymalną dostępność, skuteczność i wydajność urządzeń. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 6.</i>
BAT 7	W instalacji, w sposób bieżący monitorowane są kluczowe parametry procesu. Pianka winna być produkowana w określonej temperaturze, wobec czego Zakład będzie monitorował temperaturę procesu. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 7.</i>
BAT 8	W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy, zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej: • TVOC – raz na 6 miesięcy na emitorach: E-1, E-2, E-3, E-4, E-5, w miarę możliwości pomiary przeprowadza się w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji, • chlorek metylenu (dichlorometan) – raz na 6 miesięcy na emitorach: E-1, E-2, E-3, E-4,

	E-5, w miarę możliwości pomiary przeprowadza się w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 8 po dniu 12.12.2026 r.</i>
BAT 9	W instalacji do produkcji pianki poliuretanowej emitory wyposażone są w filtry węglowe, o skuteczności nie mniejszej niż 95%. Instalacja stosuje adsorpcję nieregeneracyjną z uwagi na brak możliwości odzysku - zapotrzebowanie na energię byłoby nadmierne ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego. Możliwość ponownego wykorzystania jest niemożliwa z uwagi na specyfikacje jakościowe produktu. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 9.</i>
BAT 10	Ze względów bezpieczeństwa, podczas ogrzewania powyżej temperatury rozkładu lub spalania, wydzielają się silnie toksyczne tlenki azotu i pary izocyjanianów, a pary są cięższe od powietrza i gromadzą się przy powierzchni ziemi, w związku z czym nie jest wskazane wysyłanie gazów odlotowych, zawierających toluilenodwuiizocyjan, do jednostki spalania paliw. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 10.</i>
BAT 11	W Zakładzie, w celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza związków organicznych, w ramach BAT stosowany jest proces adsorpcji na filtry węglowe, o skuteczności nie mniejszej niż 95% na każdym z eksploatowanych emitorów. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami BAT-AEL, w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza, po 12 grudnia 2026 r. nie będą mieć zastosowania: • BAT-AEL w odniesieniu do emisji zorganizowanych LZO do powietrza nie dotyczy przedmiotowej instalacji. Stosowany w procesie produkcyjnym toluilenodiizocyjanian, zgodnie z art. 3 pkt 45 dyrektywy 2010/75/UE, nie stanowi LZO. • BAT-AEL w odniesieniu do emisji zorganizowanych TVOC do powietrza nie dotyczy przedmiotowej instalacji, ponieważ przepływ masowy TVOC wynosi poniżej 100 g C/h oraz w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR, jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2. W instalacji do mycia i czyszczenia instalacji, po 12 grudnia 2026 r. stosowany będzie chlorek metylenu (dichlorometan), który klasyfikowany jest jako LZO. Chlorek metylenu po 12 grudnia 2026 r. nie będzie wprowadzany w sposób zorganizowany do powietrza i po 12 grudnia 2026 r. nie określa się dla tego związku dopuszczalnych poziomów emisyjnych. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 11.</i>
BAT 19	Aby zapobiec występowaniu emisji rozproszonych LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT po 12 grudnia 2026 r. w Zakładzie zostanie opracowany i wdrożony system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego, którego zakres obejmie następujące elementy: • oszacowanie rocznej ilości emisji rozproszonych LZO; • ustanowienie i prowadzenie bazy danych, w odniesieniu do źródeł emisji rozproszonych LZO, określonych w wykazie, o którym mowa w BAT 2, w celu prowadzenia rejestru: a) specyfikacji konstrukcji urządzeń (w tym daty i opisu wszelkich zmian konstrukcyjnych); b) wykonanych lub planowanych działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń oraz daty ich realizacji; c) urządzeń, których konserwacja, naprawa, modernizacja lub wymiana jest niemożliwa ze względu na ograniczenia eksploatacyjne;

	d) wyników pomiarów lub monitorowania, w tym stężenia (stężeń) emitowanej (emitowanych) substancji, obliczonej wielkości wycieku (wyrażonej w kg/rok), zapisu z kamer OGI (np. z ostatniego programu LDAR) oraz dat wykonania pomiarów i realizacji działań w zakresie monitorowania; e) rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (jako emisji ulotnych i nieulotnych), w tym informacji na temat źródeł niedostępnych i dostępnych, które nie były monitorowane w ciągu roku. W instalacji do mycia i czyszczenia instalacji stosowany jest chlorek metylenu, który klasyfikowany jest jako LZO. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 19 po dniu 12.12.2026 r.</i>
BAT 20	Zakład, po 12 grudnia 2026 r., co najmniej raz w roku, będzie szacował oddzielnie emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując technikę opartą na współczynniku emisji lub bilansie masy (szacunki oparte na różnicy masy wkładu substancji i substancji na wyjściu z zespołu urządzeń/jednostki produkcyjnej, z uwzględnieniem wytwarzania i niszczenia substancji w zespole urządzeń/ jednostce produkcyjnej), a także określi stopień niepewności tych szacunków. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 20 po dniu 12.12.2026 r.</i>
BAT 21	Dla przedmiotowej instalacji monitorowanie emisji rozproszonych LZO i emisji powstałych w wyniku stosowania rozpuszczalników poprzez obliczanie, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, nie ma zastosowania, ponieważ całkowite roczne zużycie rozpuszczalników jest niższe niż 50 ton. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 21.</i>
BAT 22	BAT 22 dla przedmiotowej instalacji, dotyczący monitorowania emisji rozproszonych LZO, nie ma zastosowania: • w przypadku emisji ulotnych, emisja innych LZO będzie poniżej 5 Mg/rok, • w przypadku emisji nieulotnych, emisja innych LZO będzie poniżej 5 Mg/rok. W przypadku, gdy roczna ilość emisji rozproszonych LZO (niesklasyfikowanych jako substancje CMR), pochodzących z zespołu urządzeń, oszacowana zgodnie z BAT 20, będzie większa niż 5 Mg/rok, w przypadku emisji ulotnych i nieulotnych należy monitorować: • emisje ulotne LZO, z częstotliwością raz na rok, zgodnie z normą EN 15446, • emisje nieulotne LZO, z częstotliwością raz na rok, zgodnie z normą EN 17628. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 22.</i>
BAT 23	Aby zapobiec emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT Zakład po 12 grudnia 2026 r. stosować będzie kombinację poniższych technik, z zachowaniem podanej kolejności: • Ograniczenie liczby źródeł emisji: - stosowanie spawanych kształtek i połączeń. • Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności: - zawory mieszkowe lub z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, - certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane. • Ułatwianie dostępu lub działań w zakresie monitorowania: - na potrzeby konserwacji lub monitorowania, ułatwia się dostęp do potencjalnie nieszczelnych urządzeń, zbiorników – mając m.in. zainstalowane platformy.

	• Dokręcanie: - dokręcanie uszczeltek przez pracowników wykwalifikowanych, zgodnie z normą EN 1591-4 oraz stosowanie wyznaczonego naprężenia uszczelki (np. obliczonego zgodnie z normą EN 1591-1), - instalowanie szczelnych zakrętek na otwartych końcach, - stosowanie kołnierzy wybranych i zamontowanych zgodnie z normą EN 13555. • Wymiana nieszczelnych urządzeń lub części. • Przegląd i aktualizacja warunków eksploatacji: - w razie konieczności Zakład będzie zapobiegał korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do materiałów mających kontakt z urządzeniem. Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami BAT-AEL, w odniesieniu do emisji rozproszonych do powietrza LZO, pochodzących ze stosowania rozpuszczalników lub ponownego wykorzystania odzyskanych rozpuszczalników, nie ma zastosowania, ponieważ całkowite roczne zużycie rozpuszczalników w przedmiotowej instalacji jest niższe niż 50 ton. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 23 po dniu 12.12.2026 r.</i>
--	---

”

III. W części III decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt 1 „Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji.”

otrzymuje brzmienie:

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

1.1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji - obowiązujące do dnia 12 grudnia 2026 r.

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)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632
					chlorek metylenu	0,132
E2	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632
					chlorek metylenu	0,132
E3	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632
					chlorek metylenu	0,132

Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy [h]	Parametry emitora		Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E4	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632
					chlorek metylenu	0,132
E5	odciąg linii technologicznej	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632
					chlorek metylenu	0,132
E1	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016
E2	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016
E3	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016
E4	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016
E5	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016

1.2. Roczna wielkość emisji substancji do powietrza - obowiązująca do dnia 12 grudnia 2026 r.

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

1.3. Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji - obowiązujące po dniu 12 grudnia 2026 r.

Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy [h]	Parametry emitora		Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. [kg/h]	BAT-AEL mg/Nm ³
			Wysokość [m]	Średnica [m]			
E1	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	.*
E2	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	.*

Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy [h]	Parametry emitora		Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. [kg/h]	BAT-AEL mg/Nm ³
			Wysokość [m]	Średnica [m]			
E3	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	_*
E4	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	_*
E5	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek lekkich)	1 500	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,001632	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	_*
E1	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	_*
E2	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	_*
E3	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	_*

Symbol	Nazwa emitora	Czas pracy [h]	Parametry emitora		Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. [kg/h]	BAT-AEL mg/Nm ³
			Wysokość [m]	Średnica [m]			
E4	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	_*
E5	odciąg linii technologicznej (produkcja pianek pozostałych)	4 000	10,5	0,5	toluilenodiizocyjanian	0,002016	
					całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	-	_*

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

1.4. Roczna wielkość emisji substancji do powietrza - obowiązująca po dniu 12 grudnia 2026 r.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]
Toluilenodiizocyjanian	0,0526
całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	_*

* BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy TVOC wynosi poniżej np. 100 g C/h), jeżeli w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych. ”

IV. W części III decyzji: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt 3 „Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje i ilości odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami.”

„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 przewidzianych 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 toksycznych	30,0
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 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 ze 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 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: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	200,0
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: celuloza Właściwości: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	150,0
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: poliuretany Właściwości: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	80,0
5	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: celuloza Właściwości: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	20,0
6	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: metale żelazne, metale nieżelazne Właściwości: Niestwarzający 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: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	10,0
9	16 01 17	Metale żelazne	Skład chemiczny: metale żelazne Właściwości: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	10,0
10	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: metale nieżelazne. Właściwości: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	10,0
11	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Skład chemiczny: polimery syntetyczne Właściwości: Niestwarzający 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: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	2,0
13	16 02 16	Elementy usunięte ze	Skład chemiczny: polimery syntetyczne, metale	1,0

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i jego właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
		zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	żelazne, metale nieżelazne, krzemionka Właściwości: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	
14	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06 lub 16 05 08	Skład chemiczny: poliole Właściwości: Niestwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	50,0

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 odpadami
1	07 07 10*	Odpadem są zlewki powstające podczas czyszczenia zbiorników izocyjanianu, czyszczenia hal i magazynów oraz zużyty sorbent zanieczyszczony izocyjanianem.	Odpad będzie magazynowany w magazynie odpadów – wydzielona strefa sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku, o utwardzonym, szczelnym podłożu, wyposażona w skuteczną wentylację, zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpad będzie gromadzony w szczelnych, oznakowanych pojemnikach.	Odpad będzie przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.
2	13 01 10*	Odpad stanowić będą zużyte oleje hydrauliczne, powstające podczas konserwacji	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*	i eksploatacji maszyn i urządzeń.		
4	13 02 05*	Odpad stanowić będą zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany w urządzeniach.		
5	15 01 10*	Odpadem będą opakowania metalowe lub z tworzywa sztucznego po substancjach niebezpiecznych używanych w instalacji.	Odpady te gromadzone będą w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów, stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku, w zależności od gabarytów luzem lub w opisanych, zamykanych pojemnikach.	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy do przetwarzania.
6	15 02 02*	Odpadem będą sorbenty, materiały filtracyjne, czyszcivo, ubrania ochronne	Odpady te gromadzone będą w oznakowanych pojemnikach lub workach foliowych w miejscu	Odpady przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		zanieczyszczone olejami lub innymi substancjami niebezpiecznymi powstające podczas obsługi instalacji.	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).	do przetwarzania.
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 07 09*	Odpad stanowić 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 wadliwa niespełniająca norm 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) lub w pojemnikach, workach, bezpośrednio przy	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			stanowiskach pracy.	
2	07 02 99	Odpadem jest papier siarczanowy oraz papier z przyklejoną do niego pianką poliuretanową.	Odpady 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 lub w pojemnikach, workach, bezpośrednio przy stanowiskach pracy, lub na zewnątrz w pojemniku, kontenerze w wyznaczonym miejscu.	Odpady przekazywane będą do przetwarzania 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, lub w pojemnikach, workach, bezpośrednio przy stanowiskach pracy, lub na zewnątrz w pojemniku, kontenerze w wyznaczonym miejscu.	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 niezawierające 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 lub urządzeń wymienione podczas ich napraw i konserwacji instalacji.	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			
11	16 01 19			
12	16 02 14	Odpadem będą zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne lub elektroniczne oraz ich części	Odpady te magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, oryginalnych opakowaniach lub luzem,	Odpady przekazywane będą do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
13	16 02 16			

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		i elementy usunięte podczas napraw i konserwacji urządzeń w instalacji.	w uporządkowany sposób, w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów, stanowiącym wydzieloną strefę parteru sezonowni lub w wydzielonych pomieszczeniach na parterze budynku.	
14	16 05 09	Opadem 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.

- Odpady powinny być magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy lub bezpośrednio przy stanowiskach pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej powinny 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 powinny 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 2023 r., poz. 1587).
- 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 powinny 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)."

V. W części IV decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”,

punkt 4 „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.”

otrzymuje brzmienie:

„4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

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

Do dnia 12 grudnia 2026 r.:

- chlorku metylenu i toluilenodiizocyjanian – podczas prowadzenia procesu spieniania pianek poliuretanowych lekkich na dwóch z pięciu emitorów określonych jako: (E1 – E5), z częstotliwością raz w roku, przy czym co roku na innym emitorze;
- toluilenodiizocyjanian – podczas prowadzenia procesu spieniania pianek pozostałych na dwóch z pięciu emitorów określonych jako: (E1 – E5), 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.

Po dniu 12 grudnia 2026 r.:

- toluilenodiizocyjanian – podczas prowadzenia procesu spieniania pianek poliuretanowych lekkich na dwóch z pięciu emitorów określonych jako: (E1 – E5), z częstotliwością raz w roku, przy czym co roku na innym emitorze;
- toluilenodiizocyjanian – podczas prowadzenia procesu spieniania pianek pozostałych na dwóch z pięciu emitorów określonych jako: (E1 – E5), z częstotliwością raz w roku, przy czym co roku na innym emitorze;
- w ramach realizacji wymogów określonych w BAT 8 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, należy monitorować:
 - emisje zorganizowane do powietrza TVOC i chlorku metylenu (dichlorometan) - raz na 6 miesięcy na emitorach: E-1, E-2, E-3, E-4, E-5, w miarę możliwości pomiary przeprowadza się w najwyższym oczekiwanym stanie emisji, w normalnych warunkach eksploatacji.
 - Monitoring należy prowadzić zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

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.

- W ramach realizacji wymogów określonych w BAT 20 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze

chemicznym, należy:

- szacować co najmniej raz w roku oddzielnie emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując technikę opartą na współczynniku emisji lub bilansie masy (szacunki oparte na różnicy masy wkładu substancji i substancji na wyjściu z zespołu urządzeń/jednostki produkcyjnej, z uwzględnieniem wytwarzania i niszczenia substancji w zespole urządzeń/ jednostce produkcyjnej), a także określić stopień niepewności tych szacunków.”

VI. Część VI. decyzji „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.”

otrzymuje brzmienie:

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

Prowadzący instalację jest zobowiązany do:

A. Zobowiązania ogólne:

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 jest 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.

B. Zobowiązania w zakresie ochrony powietrza:

1. Zobowiązuje się operatora instalacji do przedłożenia do dnia 12.12.2026 r. sprawozdania z przeprowadzonych działań mających na celu dostosowanie instalacji do produkcji pianki poliuretanowej do wymagań w zakresie ochrony powietrza, ustanowionych w konkluzjach BAT w odniesieniu wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, w szczególności w zakresie: BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 8, BAT 19, BAT 20, BAT 23, wraz z odpowiednim wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.”

VII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Marszałek Województwa Śląskiego, decyzją z dnia 28 listopada 2016 r. nr 3332/OS/2016, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji pianki poliuretanowej, zlokalizowanej w Myszkowie, przy ul. Inwestycyjnej 18, eksploatowanej przez spółkę PUREKO Sp. z o.o.

Pismem z dnia 10 czerwca 2024 r. pełnomocnik spółki PUREKO Sp. z o.o. złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego (data wpływu do tut. organu: 12 czerwca 2024 r.) w zakresie dostosowania instalacji do wymagań określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym. W pozwoleniu zintegrowanym zmieniono również sposób odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza z linii do produkcji pianki poliuretanowej oraz aktualizowano zapisy dotyczące gospodarki odpadami.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z koniecznością dostosowania instalacji do produkcji pianki poliuretanowej do wymagań określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym. Zmiany związane z dostosowaniem eksploatacji instalacji do zmieniających się przepisów prawa wymusiło rezygnację ze stosowania chlorku metylenu (dichlorometanu) jako czynnika spieniającego podczas produkcji pianki poliuretanowej.

Pełnomocnik strony, w załączeniu do wniosku, przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych

do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 4 podpunkt 1h) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2.1 pkt 1a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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 (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał pełnomocnika strony do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami: z dnia 17 czerwca 2024 r., 10 lipca 2024 r., 6 sierpnia 2024 r., 22 października 2024 r., 10 grudnia 2024 r., 30 grudnia 2024 r., 13 lutego 2025 r., 28 marca 2025 r.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, pełnomocnik strony złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami: 2 lipca 2024 r., 22 lipca 2024 r., 30 sierpnia 2024 r., 30 września 2024 r., 8 listopada 2024 r., 27 grudnia 2024 r., 15 stycznia 2025 r., 3 marca 2025 r., 10 kwietnia 2025 r., 7 lipca 2025 r.

Pismem z dnia 14 lipca 2025 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, *„Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie”* (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają.

Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1–3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści wniosku oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku pełnomocnika strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części I pn. „Rodzaj i parametry instalacji”, w części II pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, w części III pn. „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, w części IV pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, w części VI pn. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.”

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

- 1) kwestie ogólne,
- 2) ochrona powietrza,
- 3) ochrona przed hałasem,
- 4) gospodarka odpadami,
- 5) gospodarka wodno-ściekowa.

Ad. 1

Analiza wniosku w zakresie zagadnień dotyczących kwestii ogólnych, wykazała, że na nieruchomości oznaczonej dz. nr ewid. 2062/130 oraz 2062/132 w Myszkowie, przy ul. Inwestycyjnej 18, województwo śląskie, zlokalizowana jest instalacja do produkcji pianki poliuretanowej, eksploatowana przez spółkę PUREKO Sp. z o.o. (NIP: 6372142745, REGON: 120880962). Ponadto zmiana pozwolenia dotyczyła również zmiany siedziby prowadzącego instalację, która znajduje się aktualnie pod tym samym adresem co prowadzona działalność.

Ad. 2.

Analiza wniosku w zakresie zagadnień dotyczących ochrony powietrza związana jest ze zmianą sposobu odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza z linii do produkcji pianki poliuretanowej, która obecnie odbywa się 3 odciągami miejscowymi, a z chwilą uzyskania zmiany pozwolenia emisja będzie odprowadzana 5 odciągami miejscowymi z hali produkcji pianki, bez zmiany dopuszczalnej wielkości emisji toluilenodiizocyanianu, jaki jest wprowadzany do powietrza.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, instalacja IPPC aktualnie spełnia wymagania ww. konkluzjach BAT, w zakresie wymogów określonych w BAT 5, BAT 6, BAT 7, BAT 9, BAT 10, BAT 11, BAT 21 i BAT 22. Po 12 grudnia 2026 r. instalacja będzie eksploatowana zgodnie z pozostałymi wymogami określonymi ww. Decyzją wykonawczą Komisji UE, w zakresie jaki jej dotyczy. W Zakładzie, w celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza związków organicznych, w ramach

BAT stosowany jest proces adsorpcji na filtrach węglowych, o skuteczności nie mniejszej niż 95% na każdym z eksploatowanych emitorów. Poziomy emisji BAT-AEL powiązane z BAT 11, w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych dla przedmiotowej instalacji nie mają zastosowania. BAT-AEL w odniesieniu do emisji zorganizowanych LZO do powietrza nie dotyczy przedmiotowej instalacji. Stosowany w procesie produkcyjnym po 12 grudnia 2026 r. toluilenodiizocyjanian, zgodnie z art. 3 pkt 45 dyrektywy 2010/75/UE nie stanowi LZO. BAT-AEL, w odniesieniu do emisji zorganizowanych TVOC do powietrza, również nie dotyczy przedmiotowej instalacji, ponieważ przepływ masowy TVOC wynosi poniżej 100 g C/h oraz w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR. W instalacji do mycia i czyszczenia instalacji, po 12 grudnia 2026 r. nadal stosowany będzie chlorek metylenu (dichlorometan), który klasyfikowany jest jako LZO. Chlorek metylenu po 12 grudnia 2026 r. nie będzie wprowadzany w sposób zorganizowany do powietrza i po 12 grudnia 2026 r. nie określa się dla tego związku dopuszczalnych poziomów emisyjnych.

Zgodnie z wymaganiami BAT 8 ww. Decyzji wykonawczej Komisji UE, należy monitorować emisje zorganizowane chlorku metylenu (dichlorometanu) do powietrza. W związku z tym, iż na przedmiotowej instalacji, po 12 grudnia 2026 r. stosowany będzie chlorek metylenu wyłącznie do mycia i czyszczenia instalacji, a prowadzący instalację w złożonym wniosku wyjaśnia, że substancja ta nie będzie wprowadzana w sposób zorganizowany do powietrza za pomocą eksploatowanych odciągów z linii produkcyjnej (emitory: E-1 – E-5), organ w oparciu o zapisy art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 i 7 ustawy POŚ oraz wymogi określone w BAT 8 ww. Decyzji wykonawczej Komisji UE, nałożył obowiązek prowadzenia monitoringu chlorku metylenu z częstotliwością raz na 6 miesięcy na emitorach: E-1, E-2, E-3, E-4, E-5. Pomiary należy przeprowadzić w najwyższym oczekiwanym stanie emisji, w normalnych warunkach eksploatacji, czyli podczas mycia i czyszczenia instalacji. Niniejsze pomiary mają na celu potwierdzenie, że chlorek metylenu stosowany w procesach czyszczenia i mycia instalacji nie jest odprowadzany w sposób zorganizowany do powietrza, poprzez odciągi z linii technologicznej produkcji pianki poliuretanowej. Ponadto, zgodnie z wymogami określonymi w BAT 20 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek szacowania co najmniej raz w roku oddzielnie emisje ulotnych i nieulotnych LZO do powietrza.

Biorąc pod uwagę wszystkie zmiany w funkcjonowaniu instalacji do produkcji pianki poliuretanowej operator instalacji przedstawił w dokumentacji wnioskowej obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu dla substancji emitowanych przez źródła instalacji tj.: chlorek metylenu (dichlorometan) oraz toluilenodiizocyjanian.

Przeprowadzone obliczenia wykazały, że przy zachowaniu parametrów 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 (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 845) 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. z 2010 r., nr 16, poz. 87). Biorąc powyższe pod uwagę, w punkcie I.3.1. pozwolenia zintegrowanego wprowadzono tabelę zawierającą parametry emitorów odprowadzających emisję do powietrza w sposób zorganizowany. W punkcie III.1. określono dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji po 12 grudnia 2026 r., w związku z rezygnacją ze stosowania chlorku metylenu (dichlorometanu) jako czynnika spieniającego podczas produkcji pianki poliuretanowej, z uwagi na konieczność dostosowania instalacji do wymagań wprowadzonych Decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym. W części II. pozwolenia zintegrowanego dodano punkt 1.1. dotyczący spełniania przez instalację do produkcji pianki poliuretanowej poszczególnych wymagań ustanowionych Decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym. W części IV.5., w oparciu o wymagania pomiarowe określone w ww. konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, poprzez dostosowanie wymaganego zakresu monitoringu o wymagania konkluzji BAT, poprzez nałożenie obowiązku prowadzenia monitoringu chlorku metylenu. W punkcie VI. pozwolenia zobowiązano operatora instalacji do przedłożenia do dnia 12.12.2026 r. sprawozdania z przeprowadzonych działań mających na celu dostosowanie instalacji do produkcji pianki poliuretanowej do wymagań w zakresie ochrony powietrza ustanowionych w konkluzjach BAT w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, w szczególności w zakresie: BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 8, BAT 19, BAT 20, BAT 23 oraz do złożenia wniosku o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego, w zakresie dostosowania zapisów zawartych w części II. tj.: Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Ad. 3.

W zakresie analizy potencjalnej emisji hałasu, proponowana zmiana zapisów decyzji dotyczy opisu sposobu napełniania zbiornika CO₂.

W ramach wniosku wyjaśniono, że proces napełniania zbiorników magazynujących, wiązać się będzie z pracą pomp zainstalowanych na autocysternach dowożących płynny dwutlenek węgla. Proces przepompowywania około 6,6 m³ ciekłego dwutlenku węgla trwa około 20 minut. Przeładunek materiału z autocysterny odbywa się raz na tydzień / raz na dwa tygodnie, w porze dziennej. Moc akustyczną pompy określono na poziomie około 95 dB (A). Obliczono, że poziom mocy akustycznej z procesu przetankowania ciekłego dwutlenku węgla, nie wpłynie na klimat akustyczny w rejonie instalacji. Proponowana zmiana odnosi się do zestawienia emitorów emisji zanieczyszczeń.

Zgodnie z uzupełnieniem wniosku, wyposażenie instalacji w dodatkowe odciągi stanowiskowe, nie przyczyni się do powstania nowych źródeł hałasu. Nowe odciągi wyposażone w wentylatory, zostały zamontowane wewnątrz w hali.

Ponadto wnioskowane zmiany dotyczą również opisu technologicznego etapu magazynowania produktów. Przedstawiono, że źródłami kubaturowymi są: hala produkcyjna Bd1, krawalnia pianki Bd2, zbiornikownia Bd3, kotłownia Bd4. Natomiast budynki od Bd5 do Bd7 nie stanowią źródeł hałasu. Z obliczeń akustycznych wykluczono trzy źródła typu budynek: sezonownię Bd5, halę magazynową Bd6 (magazyn wysokiego składowania), ponieważ nie stanowią one znaczących źródeł hałasu.

Równoważny poziom dźwięku emitowany w powyższych budynkach nie przekracza 55 dB.

W obliczeniach budynki zostały uwzględnione jako ekrany akustyczne. Dodatkowy ekran stanowi budynek biurowy Bd7.

Oświadczono, że obiekty magazynowe, zlokalizowane na działkach: 2062/49 i 2062/50, nie są związane z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym.

Zgodnie z informacją, zakład prowadzi dodatkowo produkcję filcu i w tych obiektach przechowuje swoje wyroby.

Ad. 4

W zakresie gospodarki odpadami, zgodnie z wnioskiem, dokonano następujących zmian:

- usunięto z wytwarzania odpady o kodzie: 16 06 01*, 16 06 04 i 16 06 05; w związku z pracą instalacji niewytwarzane są ww. odpady w postaci baterii,
- zaktualizowano zapisy dotyczące charakterystyki odpadów przewidzianych do wytwarzania, źródeł ich powstawania, ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, a także opisu miejsc i sposobu magazynowania odpadów, jak również sposobu gospodarowania nimi.

Ad. 5

Analiza wniosku w zakresie zagadnień dotyczących gospodarki wodno-ściekowej wykazała, że zmiana pozwolenia jest związana z uporządkowaniem zapisów dotyczących ścieków

bytowych oraz wód opadowych i roztopowych. W punkcie I.3.3. „Gospodarka wodno-ściekowa” w podpunkcie 3.3.2. „Gospodarka ściekowa” opisano i podano ilość ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych.

Należy zauważyć, że zarówno wody opadowe i roztopowe, jak i ścieki bytowe, powstają niezależnie od eksploatacji instalacji, dlatego w pozwoleniu zintegrowanym nie podaje się ich ilości, stanu i składu, a jedynie krótką informację na temat sposobu ich zagospodarowania. Wobec powyższego, w niniejszej decyzji zmieniono brzmienie cytowanego wyżej podpunktu 3.3.2. „Gospodarka ściekowa”, poprzez podanie następujących informacji: „Instalacja IPPC do produkcji pianki poliuretanowej zlokalizowana w Myszkowie nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W Zakładzie PUREKO Sp. z o.o. w Myszkowie - niezależnie od eksploatacji instalacji -

powstają ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe, które odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego”.

Przedmiotowych zmian w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dokonano zgodnie z wnioskiem pełnomocnika strony.

Przedstawiony wniosek, wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne, określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Pełnomocnik strony przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kodeksu postępowania administracyjnego, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

/-/ z up. Marszałka Województwa

Grzegorz Januszek

Zastępca Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska,

Ekologii i Opłat Środowiskowych