



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.75.1.2020.MH

Rzeszów, 2021-03-22

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 187 art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.),
- ust. 4 pkt 1) lit. I) 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 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 1) lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r., poz. 2405),



po rozpatrzeniu wniosku Kronospan HPL Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec (REGON 691784934, NIP 8722201077) z dnia 17 lipca 2020 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic aminoformaldehydowych, zlokalizowanej na terenie Kronospan HPL Sp. z o.o., Pustków-Osiedle 59E, 39-206 Pustków, oraz uzupełnienia wniosku z dnia 7 stycznia 2021 r.,

orzekam

udzielam Kronospan HPL Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec (REGON 691784934, NIP 8722201077) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic aminoformaldehydowych, zlokalizowanej na terenie Kronospan HPL Sp. z o.o., Pustków-Osiedle 59E, 39-206 Pustków, na działce nr 3588/116 i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

Na terenie Zakładu zlokalizowana będzie instalacja do produkcji żywic aminoformaldehydowych (fenolowo – formaldehydowych, melaminowo – formaldehydowych, mocznikowych) o maksymalnej wydajności 244 Mg/dobę (89 000 Mg/rok).

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych:

I.2.1.1. Dwa reaktory OSB, o pojemności 60 m³ każdy, wyposażone w mieszadło, płaszcz grzewczo-chłodzący, chłodnicę zwrotną, skraplacz główny i układ próżniowy.

I.2.1.2. Reaktor HPL, o pojemności 30 m³, wyposażony w mieszadło, płaszcz grzewczo-chłodzący, chłodnicę zwrotną, skraplacz główny i układ próżniowy.

I.2.1.3. Reaktor CPL, o pojemności 30 m³, wyposażony w mieszadło, płaszcz grzewczo-chłodzący, chłodnicę zwrotną, skraplacz główny i układ próżniowy.

I.2.1.4. Reaktor utwardzacza CPL, o pojemności 6 m³, wyposażony w mieszadło, płaszcz grzewczo-chłodzący, chłodnicę zwrotną, skraplacz główny i układ próżniowy.

I.2.1.5. Reaktor LMY, o pojemności 30 m³, wyposażony w mieszadło, płaszcz grzewczo-chłodzący, chłodnicę zwrotną, skraplacz główny i układ próżniowy.

Zanieczyszczenia z urządzeń technologicznych instalacji do produkcji żywic aminoformaldehydowych (6 reaktorów) oraz stanowiska zasypu surowców do reaktorów odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-25, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy bioskrubera.

Zanieczyszczenia z transportu melaminy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-26, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

Zanieczyszczenia z transportu mocznika odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-27, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra tkaninowego.

I.2.2. Stanowisko rozładunku surowców.

Stanowisko rozładunku posadowione będzie na szczelnym, utwardzonym podłożu, z odwodnieniem do studzienki bezodpływowej. Studzienka wyposażona będzie

w sygnalizator poziomu cieczy. Przyłącza wyposażone będą w ręczne zawory odcinające (zawory wyposażone w krańcówki położenia). Dla surowców takich jak fenol, wodorotlenek sodu, kwas fosforowy oraz kwas PTSA stosowany będzie waż rozładunkowy wyposażony w złącze suchoodcinające (bezwyciekowe) oraz złącze awaryjnego rozłączenia. Stanowisko wyposażone będzie w środki do neutralizacji. Ewentualne wycieki awaryjne będą wypompowywane pompą do paletopojemnika lub bezpośrednio zasysane przez transport asenizacyjny.

I.2.3. Parametry zbiorników magazynowych.

Tabela 1

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m³]	Substancja magazynowana	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
1.	T-0201	500	Fenol	Zbiorniki wykonane z czarnej stali, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego spływać będą ewentualne wycieki.
2.	T-0202	500		
3.	T-0205	300	Formaldehyd	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego spływać będą ewentualne wycieki.
4.	T-0206	300		
5.	T-0901	100	Mocznik	Silos posadowiony na betonowym fundamencie.
6.	T-0902	100	Melamina	Silos posadowiony na betonowym fundamencie.
7.	Z-0908	58	Roztwór cukru	Zbiorniki posadowione na betonowych fundamentach.
8.	Z-0909	58		
9.	T-0204	55	Metanol	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego spływać będą ewentualne wycieki.
10.	T-0122	34	Morfolina	
11.	T-0110	34	Glikol polietylenowy	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego spływać będą ewentualne wycieki.
12.	T-0111	34	Glikol dwuetylenowy	
13.	T-0120	34	1,4 butanodiol	
14.	T-0133	55	Woda procesowa	
15.	Z-0134	34	Destylat procesowy	
16.	T-0112	34	Monoetyloamina	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego spływać będą ewentualne wycieki.
17.	T-0114	55	Wodorotlenek sodu	
18.	T-0115	55		
19.	T-0116	35	Kwas fosforowy	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego spływać będą ewentualne wycieki.
20.	T-0121	35	Roztwór PTSA	
21.	T-0511	53	Woda lodowa	Zbiornik posadowiony na betonowym fundamencie.
22.	T-0240	200	Żywica OSB	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego spływać będą ewentualne wycieki.
23.	T-0241	200		
24.	T-0242	34	Żywica HPL	
25.	T-0244	34	Żywica FR, MPB	
26.	T-0243	34	Żywica CPL	
27.	T-0245	34		
28.	T-0246	34	Żywica LMY	
29.	T-0247	34	Utwardzacz CPL	
30.	Z-0918	34	Woda demineralizacyjna	Zbiornik posadowiony na betonowym fundamencie.
31.	Z-0932	34	Woda	Zbiornik posadowiony na betonowym

		dekarbonizowana	fundamencie.
--	--	-----------------	--------------

I.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

Główne surowce płynne będą dozowane do reaktora poprzez użycie pompy, pomocnicze surowce ciekłe mogą być dozowane pod podciśnieniem w reaktorze lub grawitacyjnie poprzez okulary wizerne. Ciała stałe po zważeniu mogą być dodawane przez zasobnik bezpośrednio do wnętrza reaktora. Następnie zachodzić będzie ogrzewanie mieszaniny reakcyjnej poprzez parę nasyconą wprowadzaną do płaszcza grzewczo-chłodzącego reaktora. Reakcja zachodzić będzie po osiągnięciu założonej temperatury. Po rozpoczęciu reakcji i po jej przebiegu reaktor będzie ochładzany przez wodę chłodzącą, doprowadzaną do płaszcza grzewczo-chłodzącego reaktora. Opary procesowe wytwarzane w reakcji egzotermicznej będą chłodzone w chłodnicy zwrotnej lub w głównej chłodnicy, a chłodzony kondensat będzie zawracany do reaktora.

System chłodzenia umożliwił będzie utrzymanie niezbędnej kontroli nad przebiegiem reakcji. Kolejny katalizator dozowany będzie zgodnie z recepturą, a reakcja prowadzona będzie do zadanego punktu granicznego – etapu kondensacji. Następnie mieszanina będzie częściowo chłodzona do niższej temperatury i przechodzić będzie do kolejnego punktu granicznego.

W etapie końcowym dodatki modyfikujące dodawane będą przed lub po schłodzeniu mieszaniny w celu uzyskania wymaganych właściwości. Końcowy produkt będzie usuwany do zbiorników magazynowych.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji.

Tabela 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Urządzenia technologiczne instalacji do produkcji żywic aminoformaldehydowych	E-25	2-aminoetanol	0,24
		Fenol	0,1
		Formaldehyd	0,12
	E-25	Metanol (alkohol metylowy)	1,92
Stanowisko zasypowe		Pył ogółem w tym:	0,005
		- pył PM 10	0,005
	E-26	- pył PM 2,5	0,005
Transport melaminy		Pył ogółem w tym:	0,01
		- pył PM 10	0,01
	E-27	- pył PM 2,5	0,01
Transport mocznika		Pył ogółem w tym:	0,01
		- pył PM 10	0,01
	E-27	- pył PM 2,5	0,01

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	2-aminoetanol	2,071
2.	Fenol	0,864
3.	Formaldehyd	1,036
4.	Metanol (alkohol metylowy)	16,571
5.	Pył ogółem w tym:	0,055
	- pył PM 10	0,055
	- pył PM 2,5	0,055

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	200	Odpad z mycia instalacji, z miejsc magazynowania surowców i produktów, z miejsc rozładunku surowców i załadunku produktów.	Skład: woda i inne substancje biorące udział w procesie, paraformaldehyd, węglowodory. Właściwości: odpad płynny. Klasyfikacja zagrożeń: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5	Zużyte oleje z serwisowanych urządzeń.	Skład: węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne), dodatki funkcyjne w postaci związków organicznych i nieorganicznych, w tym metali ciężkich, oraz zanieczyszczenia mechaniczne. Właściwości: odpad płynny. Klasyfikacja zagrożeń: HP6 – ostra toksyczność HP14 – ekotoksyczne.
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe			
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe			
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40	Opakowania po surowcach.	Skład: tworzywa sztuczne (głównie PE, PP, PET) oraz metale nieżelazne (głównie aluminium), papier (celuloza), węglowodory. Właściwości: odpad stały. Klasyfikacja zagrożeń: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.
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)	50	Ubrania robocze, ścierki, szmaty itp.	Skład chemiczny: celuloza, włókna naturalne lub sztuczne (czyściwo), tworzywa sztuczne (odzież ochronna), krzemiany, węglany (sorbent); zanieczyszczone głównie substancjami ropopochodnymi i innymi. Właściwości: odpad stały. Klasyfikacja zagrożeń: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2	Zużyte elektroniczne i elektryczne element AKPiA.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc). Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów, beryl, rtęć, kadm i inne. Właściwości: odpad stały. Klasyfikacja zagrożeń: HP5 – działanie toksyczne

					na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.
8.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	500	Partie produktów niespełniające wymagań.	Skład chemiczny: żywice, metanol, formaldehyd. Właściwości: odpad stały. Klasyfikacja zagrożeń: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność.
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1	Zużyte odczynniki laboratoryjne.	Skład chemiczny: fenol, formaldehyd, metanol, butan - 1,4 – diol, glikol dietylenowy, glikol polietylenowy, kwas benzoowy, kwas propano - 1 – karboksylowy, kwas mrówkowy, kwas octowy, kwas etanokarboksylowy. Właściwości: odpad płynny. Klasyfikacja zagrożeń: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP7 – rakotwórcze, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5	Zużyte odczynniki laboratoryjne.	Skład chemiczny: fenol, formaldehyd, metanol, butan - 1,4 – diol, glikol dietylenowy, glikol polietylenowy, kwas benzoowy, kwas propano - 1 – karboksylowy, kwas mrówkowy, kwas octowy, kwas etanokarboksylowy. Właściwości: odpad płynny. Klasyfikacja zagrożeń: HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP7 – rakotwórcze, HP8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.
11.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	80	Ewentualne wycieki awaryjne.	Skład chemiczny: węglowodory. Właściwości: odpad płynny. Klasyfikacja zagrożeń: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.
12.	Łączna ilość odpadów niebezpiecznych [Mg/rok]		876,7		

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50	Opakowania po surowcach.	Skład chemiczny: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki). Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50	Opakowania po surowcach.	Skład chemiczny: polipropylen PP, polietylen PE i inne. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10	Opakowania po surowcach.	Skład chemiczny: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina). Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5	Opakowania po surowcach.	Skład chemiczny: stal. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.

5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2	Opakowania po surowcach.	Skład chemiczny: papier i makulatura (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie polipropylen PP, polietylen PE), stal, aluminium i inne metale. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	Ubrania robocze, ścierki, szmaty itp.	Skład chemiczny: bawełna, włókna z tworzyw sztucznych. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2	Zużyte elektroniczne i elektryczne element AKPiA.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc). Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,5	Zużyte odczynniki laboratoryjne.	Skład chemiczny: melamina, kwas stearynowy. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1	Elementy instalacji powstające w trakcie prac serwisowych.	Skład chemiczny: miedź i inne metale. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
10.	17 04 02	Aluminium	1	Elementy instalacji powstające w trakcie prac serwisowych.	Skład chemiczny: aluminium. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	50	Elementy instalacji powstające w trakcie prac serwisowych.	Skład chemiczny: żelazo. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
12.	Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne [Mg/rok]		179,7		

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

II.4.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq\ D}$ i $L_{Aeq\ N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, zlokalizowanej w kierunku południowo-zachodnim od granic instalacji, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) 45 dB(A).

II.4.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq\ D}$ w odniesieniu do terenów zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, zlokalizowanej w kierunku południowo-zachodnim od granic instalacji, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 50 dB(A).

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

III.1. Warunkami odbiegającymi od normalnych będą zakłócenia technologiczne, związane z wyłączeniem bioskrubera. W takim przypadku zanieczyszczenia z urządzeń technologicznych instalacji do produkcji żywic aminoformaldehydowych oraz stanowiska zasypowego kierowane będą do powietrza bezpośrednio przez emitor E-25.

III.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych dla emitora E-25 wynosić będzie nie więcej niż 200 h/rok.

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

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

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 7

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-25	20,5	1,2	0,49	313	8630 3000
E-26	18,0	0,1	0,0 (boczny)	293	2000
E-27	18,0	0,1	0,0 (boczny)	293	2000

* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

IV.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza.

Tabela 8

Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
E-25	Urządzenia technologiczne instalacji do produkcji żywic aminoformaldehydowych	Bioskruber do redukcji lotnych związków organicznych. Mechanizm redukcji polegał będzie na fizycznej absorpcji substancji organicznych w wodzie, a następnie oczyszczeniu wody nasyconej zanieczyszczeniami w złożu biologicznym. Charakterystyka gazu odprowadzanego do bioskrubera: - temperatura: 20-50°C, - ciśnienie: 100-100,15 kPa, - maksymalna masa przepływu: 2300 kg/h, - gęstość: 1,3-1,06 kg/m³.	60-90
	Stanowisko zasypowe		
E-26	Transport melaminy	Filtr tkaninowy o wydajności 2000 m³/h, stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m³.	99
E-27	Transport mocznika	Filtr tkaninowy o wydajności 2000 m³/h, stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m³.	99

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

IV.2.1. Woda dla potrzeb technologicznych, porządkowych oraz do produkcji wody zdemineralizowanej, pobierana będzie z sieci wodociągowej należącej do LERG S.A. w Pustkowie, w ilości:

$$Q_{\max \text{ rok}} = 304\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

IV.2.2. Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

IV.2.3. Zanieczyszczone wody z mycia instalacji produkcyjnej (obiekt 01B) gromadzone będą w paletopojemnikach (IBC) lub odprowadzane będą do podziemnego, szczelnego i bezodpływowego zbiornika (w pobliżu obiektu 01D). Zanieczyszczona woda w paletopojemnikach będzie traktowana jako odpad o kodzie 07 01 08*, natomiast woda gromadzona w podziemnym zbiorniku po wykonaniu analizy jakościowej, będzie wypompowywana celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywana do unieszkodliwiania jako odpad.

IV.2.4. Odcieki w obrębie miejsc magazynowania surowców i produktów (w tym obszary posadowienia pomp i filtrów), instalacji procesowych oraz stanowisk rozładunku surowców i załadunku produktów gromadzone będą w bezodpływowych tacach wychwytowych i w studzienkach bezodpływowych. Po wykonaniu analizy jakościowej odcieki, będą wypompowywane celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywane do unieszkodliwiania jako odpad o kodzie 07 01 08*.

IV.2.5. Popłuczyny z instalacji pianowej (ppoż.) odprowadzane będą do zewnętrznej bezodpływowej studni, z której będą wypompowywane i wywożone do unieszkodliwiania.

IV.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
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)	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
8.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.

9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
11.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie zakładu lub po zbelowaniu magazynowane na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie zakładu lub po zbelowaniu magazynowane na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane selektywnie luzem, na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.

7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
10.	17 04 02	Aluminium	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym, opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie Zakładu.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane

		i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom

			posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

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

IV.3.3.1. Prowadzona będzie segregacja wytwarzanych odpadów oraz działania redukujące ilość powstających odpadów poprzez ponowne wykorzystanie w procesie produkcyjnym wybrakowanych elementów.

IV.3.3.2. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonych w p. IV.3. miejscach magazynowania, w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem, stwarzający odpowiednie warunki sanitarno-higieniczne i zgodny z wymogami ppoż.

IV.3.3.3. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zadaszone lub znajdować się będą w budynkach. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą na wybetonowanych placach. W przypadku, gdy zachodzić będzie możliwość wypłukiwania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

IV.3.3.4. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyny wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.

Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów.

IV.3.3.5. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

IV.3.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IV.3.3.7. Wytwarzane odpady przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.8. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.3.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

IV.3.3.10. Pracownicy zakładu poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

IV.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

IV.4.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 13

Tabela 15					
Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Wysokość źródła [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	Hala produkcyjna	H-01B	18,9	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”					
2.	Pompa przesyłowa wodorotlenku sodu	pp1	0,5	16	8
3.	Pompa przesyłowa wody procesowej	pp2	0,5	16	8
4.	Pompa przesyłowa destylatu	pp3	0,5	16	8
5.	Pompa przesyłowa fenolu	pp4	0,5	16	8
6.	Pompa przesyłowa fenolu	pp5	0,5	16	8
7.	Pompa przesyłowa formaldehydu	pp6	0,5	16	8
8.	Pompa przesyłowa formaldehydu	pp7	0,5	16	8
9.	Pompa przesyłowa roztworu cukru	pp8	0,5	16	8
10.	Pompa rozładunkowa wodorotlenku sodu	pr1	0,5	16	8
11.	Pompa rozładunkowa fenolu	pr2	0,5	16	8
12.	Pompa rozładunkowa formaldehydu	pr3	0,5	16	8
13.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa kwasu fosforowego	p1	0,5	16	8
14.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa glikolu dietylenowego	p2	0,5	16	8
15.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa polietylenoglikolu	p3	0,5	16	8
16.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa	p4	0,5	16	8

	monoetanolaminy				
17.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa kwasu p-toluenosulfonowego	p5	0,5	16	8
18.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa p-butanodiolu	p6	0,5	16	8
19.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa morfoliny	p7	0,5	16	8
20.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa metanolu	p8	0,5	16	8
21.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa metanolu	p9	0,5	16	8
22.	Mieszadło dla zbiornika formaldehydu	m1	12	16	8
23.	Mieszadło dla zbiornika formaldehydu	m2	12	16	8
24.	Mieszadło dla zbiornika żywicy OSB	m3	7	16	8
25.	Mieszadło dla zbiornika żywicy OSB	m4	7	16	8
26.	Mieszadło dla zbiornika żywicy HPL	m5	4,7	16	8
27.	Mieszadło dla zbiornika żywicy FR, MPB	m6	4,7	16	8
28.	Mieszadło dla zbiornika żywicy CPL	m7	4,7	16	8
29.	Mieszadło dla zbiornika żywicy CPL	m8	4,7	16	8
30.	Mieszadło dla zbiornika żywicy LMY	m9	4,7	16	8
31.	Mieszadło dla zbiornika utwardzacza CPL	m10	4,7	16	8
32.	Mieszadło dla zbiornika 55% roztworu cukru	m11	5,75	16	8
33.	Mieszadło dla zbiornika 55% roztworu cukru	m12	5,75	16	8
34.	Pompa załadunkowa żywicy OSB	pz1	0,5	16	8
35.	Pompa załadunkowa żywicy HPL	pz2	0,5	16	8
36.	Pompa załadunkowa żywicy FR i MPB	pz3	0,5	16	8
37.	Pompa załadunkowa żywicy CPL	pz4	0,5	16	8
38.	Pompa załadunkowa żywicy LMY	pz5	0,5	16	8
39.	Pompa załadunkowa utwardzacza CPL	pz6	0,5	16	8
40.	Dmuchawa powietrza	d1	0,5	16	8
41.	Dmuchawa powietrza	d2	0,5	16	8
42.	Wentylator filtra workowego – mocznik	f1	0,5	16	8
43.	Wentylator filtra workowego – mocznik	f2	0,5	16	8
44.	Wentylator filtra workowego – melamina	f3	0,5	16	8
45.	Wentylator filtra workowego – melamina	f4	0,5	16	8
46.	Chłodnia wentylatorowa	CT1	7,9	16	8
47.	Chłodnia wentylatorowa	CT2	7,9	16	8
48.	Chłodnia wentylatorowa	CT3	7,9	16	8
49.	Chłodnia wentylatorowa	CT4	7,9	16	8
50.	Wentylator dachowy	w1	18,9	16	8
51.	Wentylator dachowy	w2	18,9	16	8
52.	Wentylator dachowy	w3	18,9	16	8
53.	Wentylator dachowy	w4	18,9	16	8
54.	Wentylator dachowy	w5	18,9	16	8
55.	Wentylator dachowy	w6	18,9	16	8
56.	Wentylator dachowy	w7	18,9	16	8
57.	Wentylator dachowy	w8	18,9	16	8
58.	Wentylator dachowy	w9	18,9	16	8
59.	Wentylator dachowy	w10	18,9	16	8
60.	Wentylator dachowy	w11	12,9	16	8
61.	Wentylator dachowy	w12	12,9	16	8
62.	Wentylator dachowy	w13	12,9	16	8
63.	Centrala wentylacyjna	nw1	12,9	16	8
64.	Centrala wentylacyjna	nw2	12,9	16	8

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Woda	m ³ /rok	304000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	20500
3.	Energia cieplna	MWh/rok	10000
4.	Fenol	Mg/rok	20600
5.	Formaldehyd 54%	Mg/rok	29010
6.	Roztwór cukru	Mg/rok	4000
7.	Melamina	Mg/rok	5200
8.	Metanol	Mg/rok	1900
9.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	6810
10.	Glikol dwuetylenowy	Mg/rok	410
11.	Glikol polietylenowy	Mg/rok	250
12.	Monoetyloamina	Mg/rok	210
13.	Toluenosulfonamid	Mg/rok	40
14.	Węglan potasu	Mg/rok	750
15.	Kwas fosforowy	Mg/rok	520
16.	Morfolina	Mg/rok	850
17.	Roztwór kwasu PTSA	Mg/rok	3100
18.	1,4 butanodiol	Mg/rok	980
19.	Mocznik	Mg/rok	9500
20.	Woda procesowa	Mg/rok	12850
21.	OPTSA	Mg/rok	40
22.	Preparaty stosowane w laboratorium: w tym posiadające w swoim składzie LZO	kg/rok	1,64
		kg/rok	1,35
23.	Gazy techniczne	dm ³ /rok	10000

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. Monitoring procesu technologicznego będzie sterowany za pomocą systemu SCADA i będzie obejmować:

- wizualizację procesu technologicznego,
- kontrolę i zabezpieczenie procesu technologicznego,
- zbieranie i przetwarzanie danych pomiarowych, wypracowanie sygnałów sterujących do urządzeń wykonawczych zgodnie z przyjętymi algorytmami regulacji i sterowania, utrzymywanie i kontrola komunikacji cyfrowej między sterownikami PLC oraz z istniejącymi systemami,
- rejestrację i archiwizację danych,
- raportowanie i alarmowanie,
- pomiar i obliczanie wartości mediów użytkowych,
- diagnostykę usterek.

VI.1.2. Kontrola zużycia energii elektrycznej prowadzona będzie poprzez licznik główny na zasilaniu Zakładu.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będą na emitorach E-25, E-26, E-27.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-25	co najmniej co roku	Pył ogółem 2-aminoetanol Fenol Formaldehyd Metanol (alkohol metylowy)
2.	E-26	co najmniej co roku	Pył ogółem
3.	E-27	co najmniej co roku	Pył ogółem

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, której granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.3.1. Monitoring zużycia wody realizowany będzie w oparciu o odczyty wodomierzy na przyłączach. Na podstawie odczytów sporządzane będą okresowe bilanse zużycia wody.

VI.3.2. Wyniki odczytów wodomierzy zużycia wody będą rejestrowane z częstotliwością minimum 1 raz na miesiąc.

VI.3.3. Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

VI.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.4.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie, będą prowadzone w następujących punktach kontrolnych:

Tabela 16

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Rodzaj zabudowy
1.	P1	Pustków-Osiedle 49b	Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna i zamieszkania zbiorowego
2.	P2	Pustków-Osiedle 49	Zabudowa związana ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży

VI.4.3. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 13.

VI.5. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

VI.5.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 17

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	G/20/10/131/G01	N: 50° 07' 12,9" E: 21° 30' 47,1"	Węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, ortoksylen, metaksylen, paraksylen, styren. Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-cd)piren. Węglowodory chlorowane: alifatyczne chlorowane, dichloroeten, trichloroeten, tetrachloroeten. Suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn. Suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji oleju. Krezole. Fenol.
2.	G/20/10/131/G02	N: 50° 07' 11,5" E: 21° 30' 46,1"	
3.	G/20/10/131/G03	N: 50° 07' 10,8" E: 21° 30' 45,5"	
4.	G/20/10/131/G04	N: 50° 07' 09,8" E: 21° 30' 43,3"	
5.	G/20/10/131/G05	N: 50° 07' 08,1" E: 21° 30' 43,3"	
6.	G/20/10/131/G06	N: 50° 07' 08,9" E: 21° 30' 46,3"	
7.	G/20/10/131/G07	N: 50° 07' 09,0" E: 21° 30' 47,7"	
8.	G/20/10/131/G08	N: 50° 07' 06,3" E: 21° 30' 43,2"	
9.	G/20/10/131/G09	N: 50° 07' 06,9" E: 21° 30' 46,3"	
10.	G/20/10/131/G10	N: 50° 07' 07,6" E: 21° 30' 49,7"	

VI.5.2. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.5.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (gruntowe) prowadzony będzie z częstotliwością cztery razy w roku, w piezometrach wchodzących w skład lokalnej sieci monitoringu, w zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

Tabela 18

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	H1 I	N: 50° 07' 12,9" E: 21° 31' 03,0"	pH, przewodność elektryczna właściwa, azot amonowy, azotany, azotyny, chlorki, chrom, formaldehyd, indeks fenolowy (fenol), indeks oleju mineralnego (węglowodory ropopochodne), kadm, mangan, miedź, ołów, rtęć, siarczany (VI), suma BTX, suma węglowodorów alifatycznych, suma WWA, węglowodory C6-C12/benzyna, żelazo
2.	H1 II	N: 50° 07' 12,7" E: 21° 31' 03,5"	
3.	H2 I	N: 50° 07' 10,0" E: 21° 30' 44,6"	
4.	H2 II bis	N: 50° 07' 14,4" E: 21° 30' 47,9"	
5.	H3 I	N: 50° 07' 14,4" E: 21° 30' 47,9"	
6.	H4 I	N: 50° 07' 16,5" E: 21° 30' 50,3"	

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

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces

technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

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

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

VIII.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VIII.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

VIII.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

VIII.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

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

IX.1. Zbiorniki magazynowe surowców będących substancjami mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, oraz zbiorniki magazynowe produktów gotowych wykonane będą ze stali kwasoodpornej oraz posadowione będą w wannach wychwytowych, zabezpieczonych powłoką chemooodporną.

IX.2. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zadaszone lub znajdować się będą w budynkach. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą na utwardzony podłożu. W przypadku, gdy zachodzić będzie możliwość wypłukiwania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

IX.3. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyny wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej. Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów.

IX.4. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu

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

IX.5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IX.6. Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu miejsc magazynowania surowców i produktów oraz dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

IX.7. Stosowane będą opracowane w Zakładzie procedury nadzoru nad zbiornikami, których rozszczelnienie może powodować znaczące zanieczyszczenie środowiska.

IX.8. Place składowe znajdujące się na terenie Zakładu będą utwardzone, uszczelnione przed ewentualnymi przeciekami składowanych substancji do gruntu i utrzymywane w czystości.

IX.9. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.10. Pracownik Zakładu codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

X. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

X.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

X.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

X.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

X.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

X.5. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

X.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

X.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V.1. decyzji.

X.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

XI. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

XI.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji oraz ilości odpadów wytworzonych w instalacji należy przedstawić

Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

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

XII. Dodatkowe wymagania.

XII.1. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII.2. Wyniki pomiarów, o których mowa w punktach VI.2., VI.4. i VI.5. przekazane zostaną Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od dnia ich wykonania.

XIII. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą gdy decyzja stanie się ostateczna.

XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 17 lipca 2020 r., Kronospan HPL Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec (REGON 691784934, NIP 8722201077) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic aminoformaldehydowych, zlokalizowanej na terenie Kronospan HPL Sp. z o.o., Pustków-Osiedle 59E, 39-206 Pustków, na działce nr 3588/116

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 725/2020.

Na terenie objętym przedmiotowym wnioskiem eksploatowana jest instalacja do wyrobu przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 1) lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa.

Na podstawie ust. 4 pkt 1) lit. I) 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 r., poz. 1169) przedmiotowa instalacja

zakwalifikowana została do instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych, której funkcjonowanie wymaga, w myśl zapisów art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów zawiadomieniem z dnia 31 lipca 2020 r., znak: OS-I.7222.75.1.2020.MH poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz ogłoszono, że wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Wypełniając obowiązek określony w art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, podano do publicznej wiadomości informację o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (12 sierpnia 2020 r. – do dnia 10 września 2020 r.) na tablicy ogłoszeń wnioskodawcy, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Dębica, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska.

We wniosku nie podano informacji o stosowanych w instalacji urządzeniach oraz charakterystyki technicznej źródeł powstawania emisji, zgodnie z art. 184 ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Nie podano również informacji o skuteczności stosowanych środków technicznych ograniczających emisję substancji zanieczyszczających do powietrza, proponowanych procedurach monitorowania procesów technologicznych oraz rodzaju i ilości wykorzystywanych w instalacji energii, materiałów, surowców i paliw oraz nie wskazano, czy na emitorach instalacji zainstalowane zostały stanowiska do pomiaru emisji substancji do powietrza.

Wniosek nie przedstawiał także sposobów dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami, zgodnie z załącznikiem nr 1 – określającym niewyczerpujący wykaz procesów odzysku oraz załącznikiem nr 2 – określającym niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.).

We wniosku stwierdzono, iż instalacja nie podlega wymaganiom wymagania rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2019 r., poz. 1806), natomiast brak było szczegółowych informacji w tym zakresie. Brak odniesienia do zapisów załącznika nr 9 do ww. rozporządzenia, w którym określono procesy z użyciem rozpuszczalników organicznych, dla których określa się standardy emisyjne. W tym w szczególności do pkt 6 ww. załącznika określającego proces: *produkcji mieszanin powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw – proces, w którym następuje wytwarzanie wskazanych wyżej produktów końcowych, a także produktów pośrednich, jeżeli są wytwarzane w tym samym zakładzie, drogą*

mieszania pigmentów, żywic i materiałów adhezyjnych z rozpuszczalnikiem organicznym lub z innym nośnikiem, w tym dyspersja i dyspersja wstępna, regulacja lepkości i odcienia barwy oraz operacje napełniania pojemników produktem końcowym.

Ponieważ eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wezwano prowadzącego instalację do sporządzenia i przedłożenia:

- a) raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami,
- b) opisu stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych,
- c) propozycji dotyczących sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji albo sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Mając na uwadze powyższe, postanowieniem z dnia 21 października 2020 r., znak: OS-I.7222.75.1.2020.MH, wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia złożonego wniosku.

Uzupełnienie przedłożone zostało przy piśmie z dnia 7 stycznia 2021 r. Po analizie przedstawionego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138). W związku z tym realizując nałożone obowiązki prawne opracował, przedstawił i wdrożył:

- dokumenty zgłoszenia Zakładu do Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie zgodnie z art. 250 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- zakładowy Program Zapobiegania Awariom (PZA) zgodnie z art. 251 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- raport o bezpieczeństwie.

Mając na uwadze powyższe, w myśl zapisów art. 183c ust. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska w prowadzonym postępowaniu nie mają zastosowania przepisy dotyczące przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu jak również nie spowoduje

przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Na terenie Zakładu eksploatowane będą również dygestoria wykorzystywane do celów laboratoryjnych – 6 szt., które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymagają pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., nr 130, poz. 881), jak również nie wymagają zgłoszenia zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2019 r., poz. 1510).

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza.

Eksploatacja instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Woda dla potrzeb technologicznych, porządkowych oraz do produkcji wody zdemineralizowanej, pobierana będzie z sieci wodociągowej należącej do LERG S.A. w Pustkowie.

Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Zanieczyszczone wody z mycia instalacji produkcyjnej gromadzone będą w paletopojemnikach lub odprowadzane będą do podziemnego, szczelnego i bezodpływowego zbiornika. Zanieczyszczona woda w paletopojemnikach będzie traktowana jako odpad o kodzie 07 01 08*, natomiast woda gromadzona w podziemnym zbiorniku po wykonaniu analizy jakościowej, będzie wypompowywana celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywana do unieszkodliwiania jako odpad. Odcieki w obrębie miejsc magazynowania surowców i produktów (w tym obszary posadowienia pomp i filtrów), instalacji procesowych oraz stanowisk rozładunku surowców i załadunku produktów gromadzone będą w bezodpływowych tacach wychwytowych i w studzienkach bezodpływowych. Po wykonaniu analizy jakościowej odcieki, będą wypompowywane celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywane do unieszkodliwiania jako odpad o kodzie 07 01 08*. Popłuczyny z instalacji pianowej (ppoż.) odprowadzane będą do zewnętrznej bezodpływowej studni, z której będą wypompowywane i wywożone do unieszkodliwiania.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub

unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą w dwóch punktach kontrolnych, zlokalizowanych przy najbliższych terenach chronionych akustycznie.

Uwzględniając wymogi art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca przeprowadził analizę pod kątem substancji powodujących ryzyko, zdefiniowanych w art. 3 pkt. 37a) ww. ustawy wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC. W oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko). Analizę przeprowadzono w oparciu o karty charakterystyki substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym.

Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z przedstawionych przez Zakład wyników pomiarów i badań wynika, że instalacja nie powoduje przekroczeń zanieczyszczeń w glebie i ziemi oraz nie wpływa negatywnie na stan jakości wód gruntowych.

Z uwagi na fakt wykorzystywania w procesie produkcyjnym substancji powodujących ryzyko w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów

- Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowione Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 21 listopada 2017 r. (Dz. U. UE z 7.12.2017, L323/1).
 - Dokument Referencyjny BAT na temat Najlepszych dostępnych technik w produkcji Polimerów. Sierpień 2007 r.
 - Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla Emisji z magazynowania. Lipiec 2006 r.
 - Dokument referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej. Luty 2009.
 - Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu. Lipiec 2003 r.
- W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi i prawem krajowym	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
Wspólne systemy oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
1. SYSTEMY ZARZĄDZANIA ŚRODOWISKOWEGO	
BAT 1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: (i) zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; (ii) polityka ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo; (iii) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; (iv) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; (v) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów (zob. też sprawozdanie referencyjne dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED – ROM); b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia zapisów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;	BAT 1 – zgodny W Zakładzie przyjęto, wdrożono i certyfikowano system zarządzania środowiskowego ISO 14001, który zawiera w sobie wymienione elementy i jest certyfikowany przez zewnętrznych i wewnętrznych audytorów. Celem najwyższego kierownictwa Spółki jest ciągłe doskonalenie procesów produkcyjnych, by ograniczyć ich oddziaływanie na środowisko, co zostało ujęte w polityce środowiskowej Spółki. Kwestie środowiskowe zostały zawarte w procedurach obowiązujących pracowników spółki i obejmują całe spektrum oddziaływań na środowisko.

(vi) przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego odpowiedniości i skuteczności; (vii) podążanie za rozwojem czystszych technologii; (viii) uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania zespołu urządzeń z eksploatacji; (ix) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; (x) plan gospodarowania odpadami (zob. BAT 13). W szczególności w przypadku działalności w sektorze chemicznym, w ramach BAT należy uwzględnić następujące cechy systemu zarządzania środowiskowego: (xi) w odniesieniu do instalacji/obiektów, w których działają różni operatorzy – ustanowienie przepisów określających role, obowiązki i koordynację procedur operacyjnych dla każdego operatora zespołu urządzeń w celu zacieśnienia współpracy między różnymi operatorami; (xii) utworzenie wykazów strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 2). W niektórych przypadkach poniższe elementy stanowią część systemu zarządzania środowiskowego: (xiii) plan zarządzania odorami (zob. BAT 20); (xiv) plan zarządzania hałasem (zob. BAT 22).	
BAT 2. W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody i powietrza oraz zmniejszenia zużycia wody w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy. (i) informacje na temat chemicznych procesów produkcyjnych, w tym: a) wzory reakcji chemicznych, pokazujące również produkty uboczne; b) uproszczone schematy sekwencji procesów, pokazujące pochodzenie emisji; c) opisy technik zintegrowanych z procesem, oraz operacji oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczność; (ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatura i przewodność; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, określone związki organiczne); c) dane dotyczące rozkładalności biologicznej (np. BZT, stosunek BZT/ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny	BAT 2 – zgodny W systemie zarządzania środowiskowego ISO 14001 informacje na temat procesu produkcji będą zawarte w procedurze produkcji. Procedura nakłada obowiązek dokonywania cyklicznej oceny zgodności wielkości emisji do środowiska względem określonych poziomów dopuszczalnych zawartych w wewnętrznych i zewnętrznych aktach prawnych.

(np. nitryfikacja)), (iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni gazów odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatura, b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. LZO, CO, NOx, SOx, chlor, chlorowodór), c) palność, górna/dolna granica wybuchowości, reaktywność, d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).	
2. MONITOROWANIE	
BAT 3. W przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. dopływ ścieku – podczyszczanie, dopływ ścieku – obróbka końcowa).	BAT 3 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 4. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN co najmniej z minimalną częstotliwością podaną poniżej: Ogólny węgiel organiczny (OWO) lub Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) – CODZIENNIE, Zawiesina ogólna (TSS) – CODZIENNIE, Azot ogólny (TN) lub Azot ogólny nieorganiczny (N_{inorg}) – CODZIENNIE, Fosfor ogólny (TP) – CODZIENNIE, Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) – CO MIESIĄC, Metale ciężkie (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn, inne metale w stosownych przypadkach) – CO MIESIĄC, Toksyczność (ikra, rozwielitki, bakterie luminescencyjne, rzęsa wodna, algi) – do ustalenia na podstawie oceny ryzyka.	BAT 4 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 5. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z odnośnych źródeł, wykorzystując odpowiednią kombinację technik I – III, lub – gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce – wszystkie techniki I – III. I. Metody detekcji odorów (np. przy użyciu przyrządów przenośnych zgodnie z normą EN 15446) w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia. II. Metody optycznego obrazowania gazów. III. Obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (np. raz na dwa lata). Gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce, przydatną techniką uzupełniającą techniki I-III jest kontrola i oznaczenie ilościowe emisji z instalacji na zasadzie okresowych kampanii	BAT 5 – zgodny Prowadzona będzie detekcja emisji rozproszonej LZO w miejscach, w których mogłaby wystąpić (tace zbiorników magazynowych metanolu, morfolina formaldehydu, fenolu oraz niektórych zbiorników produktów gotowych).

z wykorzystaniem technik optycznych opartych na absorpcji, takich jak lidar absorpcji różnicowej (DIAL), lub przenikanie promieniowania słonecznego (SOF).	
BAT 6. W ramach BAT należy regularnie monitorować emisje odorów z odnośnych źródeł zgodnie z normami EN. Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego odoru lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.	BAT 6 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem emisji odorów.
3. EMISJE DO WODY	
3.1. Zużycie wody i wytwarzanie ścieków	
BAT 7. W celu ograniczenia zużycia wody i wytwarzania ścieków, w ramach BAT należy ograniczyć ilość i/lub ładunek zanieczyszczeń w strumieniach ścieków w celu zwiększenia ponownego wykorzystania ścieków w procesie produkcji oraz w celu odzysku i ponownego użycia surowców.	BAT 7 – zgodny Ilość wody wykorzystywanej w procesie produkcyjnym będzie ściśle kontrolowana, a wielkość jej zużycia będzie uzależniona od wymagań procesu produkcyjnego. Zanieczyszczone wody z mycia instalacji produkcyjnej gromadzone są w paletopojemnikach (IBC) lub odprowadzane są do podziemnego, szczelnego i bezodpływowego zbiornika. Zanieczyszczona woda w paletopojemnikach przekazywana jest do unieszkodliwiania jako odpad, natomiast woda gromadzona w podziemnym zbiorniku po wykonaniu analizy jakościowej, jest wypompowywana celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywana do unieszkodliwiania jako odpad. Odcieki w obrębie miejsc magazynowania surowców i produktów (w tym obszary posadowienia pomp i filtrów), instalacji procesowych oraz stanowisk rozładunku surowców i załadunku produktów gromadzone są w bezodpływowych tacach wychwytowych i w studzienkach bezodpływowych. Po wykonaniu analizy jakościowej odcieki, są wypompowywane celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywane do unieszkodliwiania jako odpad.
3.2. Zbieranie i segregacja ścieków	
BAT 8. Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody niezanieczyszczonej i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia.	BAT 8 – zgodny Ścieki technologiczne nie będą wytwarzane. Ewentualne odcieki gromadzone są w bezodpływowych tacach wychwytowych i w studzienkach bezodpływowych. Po wykonaniu analizy jakościowej odcieki, są wypompowywane celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywane do unieszkodliwiania jako odpad.
BAT 9. Aby zapobiec niekontrolowanym emisjom do wody, w ramach BAT należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacyjne na podstawie oceny ryzyka (z uwzględnieniem np. rodzaju	BAT 9 – zgodny Ścieki technologiczne nie będą wytwarzane. Ewentualne odcieki gromadzone są w bezodpływowych tacach wychwytowych i w studzienkach bezodpływowych. Po wykonaniu analizy jakościowej odcieki,

zanieczyszczenia, wpływu na dalsze oczyszczanie oraz przyjmującego środowiska), oraz podjąć odpowiednie dalsze kroki (np. kontrole, przetwarzanie, ponowne wykorzystanie).	są wypompowywane celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywane do unieszkodliwiania jako odpad.
3.3. Oczyszczanie ścieków	
BAT 10. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków, obejmującą odpowiednią kombinację technik w kolejności podanej poniżej: a) techniki zintegrowane z procesem, b) odzysk zanieczyszczeń u źródła, c) podczyszczanie ścieków, d) oczyszczanie końcowe ścieków.	BAT 10 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 11. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy przeprowadzić podczyszczanie ścieków zawierających zanieczyszczenia, którymi nie można się odpowiednio zająć podczas oczyszczania końcowego ścieków za pomocą odpowiednich technik.	BAT 11 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 12. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik oczyszczania końcowego ścieków. Oczyszczanie wstępne i pierwotne: a) wyrównanie, b) neutralizacja, c) odseparowanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczu lub osadniki wstępne. Oczyszczanie biologiczne: d) proces osadu czynnego, e) bioreaktor membranowy. Usuwanie azotu: f) nityfikacja/denitryfikacja. Usuwanie fosforu: g) chemiczne strącanie. Ostateczne usuwanie substancji stałych: h) koagulacja i flokulacja, i) sedymentacja, j) filtracja (np. filtracja przez złożo piaskowe/żwirowe, mikrofiltracja, ultrafiltracja) k) flotacja.	BAT 12 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
3.4. Poziomy emisji powiązane z BAT dla emisji do wody	
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji OWO, ChZT i TSS do odbiornika wodnego (średnia roczna)	
Ogólny węgiel organiczny (OWO) 10 – 33 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 3,3 t/rok) lub Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) 30 – 100 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 10 t/rok). Zawiesina ogólna (TSS) 5,0 – 35 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 3,5 t/rok).	Nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji substancji biogenych do odbiornika wodnego (średnia roczna)	
Azot ogólny (TN) 5,0 – 25 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,5 t/rok) lub Azot ogólny nieorganiczny (N _{inorg}) 5,0 – 20	Nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,0 t/rok). Fosfor ogólny (TP) 0,50 – 3,0 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 300 kg/rok).	
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji AOX i metali do odbiornika wodnego (średnia roczna)	
Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) 0,20 – 1,0 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 100 kg/rok). Chrom (wyrażony jako Cr) 5,0 – 25 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,5 kg/rok). Miedź (wyrażona jako Cu) 5,0 – 50 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok). Nikiel (wyrażony jako Ni) 5,0 – 50 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok). Cynk (wyrażony jako Zn) 20 – 300 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 30 kg/rok).	Nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
4. ODPADY	
BAT 13. Aby zapobiec powstawaniu odpadów lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych w celu unieszkodliwienia, w ramach BAT należy przyjąć i wdrożyć plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), w którym, w kolejności, zapewnia się zapobieganie powstawaniu odpadów, przygotowanie ich do ponownego wykorzystania, recykling lub innego rodzaju odzysk.	BAT 13 – zgodny W ramach systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001 będzie funkcjonować procedura gospodarowania odpadami określająca obowiązki spółki w tym zakresie. Odpady z instalacji, będą selektywnie magazynowane w miejscach do tego przystosowanych i przetwarzane przez zewnętrznego odbiorcę odpadów. Ilość odpadów produkowanych przez instalację będzie ściśle powiązana z procesami produkcyjnymi i utrzymywana na możliwie niskim poziomie. Jednocześnie zarządzający instalacją będą podejmować działania zmierzające do ograniczenia ilości powstających odpadów i jeśli to możliwe ich ponownego wykorzystania.
BAT 14. W celu zmniejszenia ilości osadów ściekowych wymagających dalszego oczyszczania lub unieszkodliwienia oraz w celu zmniejszenia ich potencjalnego wpływu na środowisko, w ramach BAT należy zastosować jedną z technik lub kombinacji technik przedstawionych poniżej: a) kondycjonowanie, b) zagęszczanie/odwadnianie, c) stabilizacja, d) suszenie.	BAT 14 – nie dotyczy W procesie produkcji żywic nie powstają osady ściekowe.
5. EMISJE DO POWIETRZA	
5.1. Zbieranie gazów odlotowych	
BAT 15. W celu ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT należy uwzględnić źródła emisji oraz poddawać emisje oczyszczaniu, tam gdzie jest to możliwe.	BAT 15 – zgodny Wszystkie źródła emisji na instalacji będą zidentyfikowane oraz będą określone wartości dopuszczalne. Emisje z procesów technologicznych poddawane będą oczyszczeniu w dedykowanych im układach oczyszczających.

5.2. Oczyszczanie gazów odlotowych	
BAT 16. Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych, obejmującą techniki zintegrowane z procesem oraz techniki oczyszczania gazów odlotowych.	BAT 16 – zgodny Instalacja będzie wyposażona w urządzenia oczyszczające gazy odlotowe ograniczające emisje do powietrza (bioskruber, filtry tkaninowe).
5.3. Spalanie gazu w pochodni	
BAT 17. Aby zapobiec emisjom do powietrza pochodzącym z pochodni, w ramach BAT spalanie w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku nierutynowych warunków eksploatacyjnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu) wykorzystując jedną lub obydwie z poniższych technik: a) właściwa konstrukcja zespołu urządzeń, b) zarządzanie zespołem urządzeń.	BAT 17 – nie dotyczy Nie będą stosowane pochodnie.
BAT 18. Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować jedną lub obydwie z poniższych technik: a) właściwa konstrukcja urządzeń do spalania w pochodni, b) monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodniami.	BAT 18 – nie dotyczy Nie będą stosowane pochodnie.
5.4. Emisje rozproszone LZO	
BAT 19. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym LZO lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń: a) ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji, b) zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu, c) wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności, d) poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności. Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem: e) zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia – obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzewego, f) zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi. Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń: g) zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i	BAT 19 – zgodny Zastosowane techniki: zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu, wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności, zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia.

terminowej wymiany wyposażenia, h) stosowanie programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR), opierającego się na analizie ryzyka, i) w stopniu, w jakim jest to rozsądne, zapobieganie powstawaniu emisji rozproszonych LZO, zbieranie ich u źródła oraz poddawanie ich oczyszczeniu	
5.5. Emisje odorów	
BAT 20. W celu zapobiegania występowania emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego który obejmuje wszystkie następujące elementy: (i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; (ii) protokół monitorowania odorów; (iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów; (iv) program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania mający na celu określenie ich źródeł, pomiar/ oszacowanie narażenia na odory, określenie udziału poszczególnych źródeł, oraz wprowadzanie środków w zakresie zapobiegania lub ograniczania.	BAT 20 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem emisji odorów.
BAT 21. W celu zapobiegania występowaniu odorów w trakcie zbierania i oczyszczania ścieków i oczyszczania osadu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: a) minimalizacja czasu przebywania, b) zabiegi chemiczne, c) zoptymalizowanie rozkładu aerobowego, może to obejmować: (i) kontrolowanie zawartości tlenu; (ii) częstą obsługę techniczną systemu napowietrzania; (iii) stosowanie czystego tlenu; (iv) usuwanie piany w zbiornikach, d) obudowanie, e) techniki końca rury, może to obejmować: (i) oczyszczanie biologiczne; (ii) utlenianie termiczne.	BAT 21 – nie dotyczy W instalacji do produkcji żywic nie są zbierane i oczyszczane ścieki i osady.
5.6. Emisje hałasu	
BAT 22. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje wszystkie następujące elementy: (i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; (ii) protokół monitorowania hałasu; (iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu; (iv) program zapobiegania hałasowi i ograniczania hałasu mający na celu	BAT 22 – nie dotyczy Przeprowadzone obliczenia wykazały, że instalacja nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie.

identyfikację źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.	
BAT 23. W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: a) właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków, b) środki operacyjne, obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas czynności konserwacyjnych, c) mało hałaśliwy sprzęt, d) urządzenia do kontroli hałasu, obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków, e) redukcja hałasu.	BAT 23 – zgodny Zastosowana technika: właściwe umiejscowienie wyposażenia budynków (wykorzystanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem), środki operacyjne (zamykanie okien i drzwi, unikanie hałaśliwych działań w nocy), urządzenia do kontroli hałasu (obudowanie hałaśliwych urządzeń), mało hałaśliwy sprzęt.
Produkcja polimerów	
Wdrożenie i stosowanie systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje następujące elementy: – definicję polityki środowiskowej, – zaplanowanie i ustanowienie niezbędnych procedur, – wdrożenie i realizowanie procedur, – kontrole i działania korygujące, – przeglądy systemu zarządzania.	W Zakładzie przyjęto, wdrożono i certyfikowano System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymogami normy ISO 9001 i ISO 14001. Certyfikat zgodności z wymaganiami norm ISO 9001:2015 i ISO 14001:2015 obejmuje swoim zakresem produkcję i sprzedaż laminatów, obrzeży, folii finish, impregnowanych papierów dekoracyjnych i podłogowych. Zgodnie z zapisami Księgi Systemu Zarządzania Jakością i Środowiskiem wg wymagań norm ISO 9001:2015 i ISO 14001:2015: – personel ma określone zakresy obowiązków oraz odpowiednie usprawnienia, aby należycie wywiązywać się z powierzonych zadań, – zakres obowiązków i uprawnień otrzymuje każdy pracownik podejmujący pracę w Firmie, – każdy nowy pracownik, przed podjęciem pracy, zostaje przeszkolony przez przełożonego lub innego pracownika z zakresu pracy, jaką będzie wykonywał.
Ograniczenie emisji niezorganizowanej poprzez zastosowanie rozwiązań takich jak: – zastosowanie zaworów mieszkowych, podwójnych uszczelnień ciśnieniowych lub równie efektywnych urządzeń – zawory mieszkowe są szczególnie zalecane dla usług wysoce toksycznych – zastosowanie pomp napędzanych magnetycznie, pomp hermetycznych lub pomp	Instalacja została tak zaprojektowana, aby maksymalnie ograniczyć ilości miejsc potencjalnych nieszczelności (zaworów, kołnierzy). Uszczelki kołnierzy, zaworów zostały dobrane do właściwości stosowanych substancji oraz parametrów instalacji.

- z podwójnymi uszczelkami i pierścieniem wodnym, - zastosowanie sprężarek napędzanych magnetycznie, sprężarek hermetycznych lub zastosowanie w sprężarkach podwójnych uszczelki i pierścienia wodnego, - zastosowanie mieszadeł napędzanych magnetycznie, mieszadeł hermetycznych lub mieszadeł z podwójnymi uszczelkami i pierścieniem wodnym, - minimalizację kołnierzy, skutecznych uszczelki i zamkniętych systemów pobierania próbek, - odprowadzanie ścieków w układach zamkniętych, - zbieranie zawartości odpowietrzników.	
Przeprowadzanie oceny emisji niezorganizowanej oraz pomiaru w celu sklasyfikowania elementów pod względem typu, obsługi i warunków procesu, aby zidentyfikować elementy z największym potencjałem dla strat niezorganizowanych.	Przewiduje się prowadzenie ewidencji zużycia surowców w odniesieniu do wielkości produkcji celem monitorowania potencjalnych nieprawidłowości. Dodatkowo po kątem monitorowania emisji niezorganizowanej będą prowadzone okresowe przeglądy instalacji ze szczególnym uwzględnieniem miejsc potencjalnych nieszczelności.
Ustanowienie i utrzymanie monitoringu i utrzymania sprzętu i/lub programu wykrywania nieszczelności i napraw (np. LDAR), na podstawie bazy danych komponentów i obsługi w połączeniu z oceną i pomiarem strat niezorganizowanych.	Instalacja będzie poddawana okresowym przeglądom technicznym, także pod kątem szczelności. Wszelkie usterki będą na bieżąco usuwane, a zużyte części lub elementy instalacji (zawory, uszczelnienia itp.) będą wymieniane na nowe.
Ograniczenie emisji pyłów: - przenoszenie fazy gęstej jest bardziej skuteczne w zapobieganiu emisjom pyłu niż przenoszenie fazy rozcieńczonej, - obniżenie prędkości w układach przenoszenia fazy rozcieńczonej do możliwie jak najniższych wartości, - zmniejszenie wytwarzania pyłu w liniach przenoszących poprzez obróbkę powierzchniową i odpowiednie osiowanie rur, - zastosowanie cyklonów i/lub filtrów w wylotach powietrza z urządzeń odpylających - używanie układów filtrów tkaninowych jest bardziej efektywne, zwłaszcza w przypadku drobnego pyłu, - zastosowanie płuczek wodnych.	Zostaną zastosowane wysokosprawne filtry tkaninowe układu transportu pneumatycznego melaminy i stanowisk zasypowych surowców syplikich.
Ograniczenie ilość uruchomień i zatrzymań zakładu w celu uniknięcia emisji szczytowych i ogólnego zmniejszenia zużycia (np. energii, monomerów na tonę produktu)	Proces będzie prowadzony w sposób periodyczny, nie ma zatem możliwości ograniczenia ilości zatrzymań i uruchomień procesu.
Zabezpieczenie zawartości reaktora przed emisjami do środowiska w przypadku zatrzymania awaryjnego oraz poddanie zawartości reaktora recyklingowi lub wykorzystanie jego zawartości jako paliwa.	W przypadku braku w dostawie energii elektrycznej reaktor zasilany jest z awaryjnego źródła zasilania.
Zapobieganie zanieczyszczeniu wody poprzez odpowiednią konstrukcję rurociągów i materiałów.	Wszystkie rurociągi będą szczelne. Uszczelnienia kołnierzy, zaworów itp., zostaną wykonane z materiałów odpornych na działanie substancji, wszystkie rurociągi będą poddawane okresowym inspekcjom ze szczególnym uwzględnieniem miejsc

	o największym ryzyku wycieków. W zbiornikach zostanie zastosowany system monitorowania poziomu napełnienia, zbiorniki będą umieszczone w szczelnej tacy. Pozostałe surowce będą magazynowane w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się substancji do środowiska gruntowo-wodnego, na szczelnych posadzkach, w tacach. Alternatywnie przewiduje się możliwość zastosowania zbiorników bezodpływowych.
Zastosowanie oddzielnych systemów zbierania ścieków.	Instalacja nie będzie źródłem ścieków przemysłowych. Pozostałe ścieki – bytowe oraz deszczowe będą odprowadzane do sieci kanalizacji operatora zewnętrznego, ścieki te będą odprowadzane oddzielnie.
Oczyszczanie powietrza z odgazowania silosów i odpowietrzników reaktora.	Wszystkie gazy technologiczne oraz odgazy z zaworów oddechowych w produkcji żywic będą zawracane do instalacji.
Oczyszczanie odgazów poprzez zastosowanie rozwiązań takich jak: – termiczne utlenianie, – filtry węglowe, – płuczki glikolowe, – pojemniki sublimacyjne.	W przedmiotowej instalacji zostanie zastosowane urządzenie oczyszczające (bioskruber).
Termiczne przetwarzanie ścieków, powstających głównie z reakcji.	Instalacja nie będzie źródłem ścieków przemysłowych.
Przechowywanie cieczy i gazów skroplonych	
Zaprojektowanie zbiorników w sposób uwzględniający: • fizyko-chemiczne właściwości magazynowanych substancji; • charakter pracy, ilość obsługi, osprzętu, obciążenie; • sposób powiadamiania o nieprawidłowościach; • zabezpieczenia przed nieprawidłowościami jak instrukcje bezpieczeństwa, blokady, systemy wykrywania wycieków; • jakości i rodzaju materiałów oraz osprzętu w oparciu o poprzednie doświadczenia (np. rodzaj i klasa materiału konstrukcyjnego, zaworów itp.); • wymogi w zakresie kontroli i konserwacji, także pod kątem dostępności, układu itp.; • ograniczenie ryzyka związanego z sytuacjami awaryjnymi, jak odpowiednie odległości od zbiorników i innych obiektów, dostępność dla służb ratowniczych, właściwa ochrona ppoż.	Podczas projektowania zbiorników magazynowych zostały wzięte pod uwagę czynniki wymagane przez BAT, tj. właściwości fizyczne – chemiczne substancji, sposób eksploatacji zbiornika, sposób składowania, osprzęt, plan konserwacji i kontroli, przewidywane sytuacje awaryjne.
Kontrola i konserwacja zbiorników.	Prowadzona będzie kontrola operacyjna zbiorników.
Lokalizacja i rozplanowanie – umiejscowienie zbiornika funkcjonującego pod ciśnieniem atmosferycznym lub bliskim ponad ziemią. Jednak do przechowywania łatwopalnych cieczy na miejscu o ograniczonej przestrzeni, zbiorniki podziemne mogą być również brane pod uwagę. Przy skroplonych gazach mogą być brane pod uwagę zbiorniki podziemne, umieszczone w kopcu lub sferyczne	Zbiorniki wchodzące w skład instalacji to zbiorniki naziemne. Ich lokalizacja jest ściśle związana z instalacją do produkcji żywic.

w zależności od przechowywanych ilości.	
Zasada ograniczania emisji przy magazynowaniu w zbiornikach – zmniejszenie emisji z magazynowania, transportu i przeładunku cystern.	Odpowietrzenie zbiorników magazynowych surowców i produktów, reaktorów, mieszalników, zbiorników mieszalnikowych, kolektor odgazów pomp próżniowych.

Zapobieganie wypadkom i awariom	
Wdrożenie środków organizacyjnych zapewniających bezpieczne funkcjonowanie instalacji oraz zapewnienie właściwych szkoleń personelu.	Do takich rozwiązań należy zaliczyć przede wszystkim: • wykonanie aparatury procesowej i zbiorników magazynowych z materiałów konstrukcyjnych, odpornych na działanie stosowanych substancji; • posadowienie zbiorników surowców na szczelnej posadzce z odwodnieniem skierowanym do wanny wychwytowej (w razie konieczności zebrania i odpompowania wycieku); • okresowe przeglądy techniczne instalacji; • bieżący nadzór personelu na prawidłową pracę instalacji; • zastosowanie zaawansowanego systemu sterowania i kontroli; • szkolenia personelu w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi; • bieżące usuwanie wszelkich usterek i wymiana wyeksploatowanych elementów aparatury.
Zastosowanie środków zabezpieczających przed wyciekami spowodowanymi korozją, takich jak: • wykonanie zbiorników z materiałów odpornych na działanie magazynowanych substancji; • zastosowanie odpowiednich metod konstrukcyjnych; • zabezpieczenia zbiornika przed przedostawaniem się do jego wnętrza wód gruntowych i deszczowych oraz usuwanie wody w przypadku jej gromadzenia się w zbiornikach; • zastosowanie odwodnienia miejsc magazynowych; • prowadzenie kontroli; • stosowanie inhibitorów korozji lub innych zabezpieczeń wewnętrznych powierzchni zbiorników o ile jest to uzasadnione.	Cała instalacja będzie wykonana z materiałów odpornych na działanie stosowanych substancji. Instalacja została zaprojektowana zgodnie z wszelkimi wymaganiami prawnymi i normami, a jej budowa będzie zrealizowana zgodnie ze sztuką budowlaną. Zbiorniki oraz inne elementy instalacji będą szczelne, zbiorniki magazynowe będą zabezpieczone wanną wychwytową, a cała instalacja będzie poddawana okresowym przeglądom, będzie także pod stałym nadzorem wykwalifikowanego personelu. Wszelkie usterki i inne nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.
Zastosowanie środków zabezpieczających przed przepełnieniem takich jak: • system zamknięć zaworów reagujący na poziom napelnienia lub ciśnienie słupa cieczy w zbiorniku; • opracowanie instrukcji obsługi dla operacji napelniania; • zapewnienie odpowiedniej wolnej przestrzeni w zbiorniku.	Zbiorniki będą wyposażone w system kontroli stopnia napelnienia. Każdy ze zbiorników będzie miał określoną ilość wolnej przestrzeni.
Zastosowanie systemu detekcji wycieków ze zbiorników zawierających substancje mogące stanowić zagrożenie dla gleb, takich jak: • bariery ochronne;	Zbiorniki będą posadowione w tacach stanowiących barierę ochronną, a ich stan będzie regularnie kontrolowany.

• kontrole stanu zbiorników; • kontrole metodą akustyczną.	
Odpowiednie zabezpieczenie zbiorników przed wyciekami w dolnej części, tak, aby ograniczyć ryzyko takiego zdarzenia do nieistotnego poziomu.	Konstrukcja zbiorników, wanny wychwytowej i elementów infrastruktury będzie poddawana okresowym przeglądom, a wszelkie nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.

Zastosowanie dodatkowych rozwiązań ograniczających ryzyko związane z zanieczyszczeniem gleb w przypadku magazynowania substancji stwarzających ryzyko znaczącego zanieczyszczenia gleb, takich jak: • obwałowanie zbiorników z pojedynczą ścianą; • stosowanie zbiorników z podwójną ścianą; • stosowanie zbiorników osłonowych; • stosowanie zbiorników dwupłaszczowych z monitorowanym spustem dolnym.	Ryzyko zanieczyszczenia gleb będzie ograniczone przede wszystkim poprzez wykonanie zbiorników zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i normami, zarówno pod względem użytych materiałów konstrukcyjnych jak i wytrzymałości mechanicznej, czy termicznej. Wszystkie zbiorniki będą zabezpieczone wanną wychwytową. Konstrukcja zbiorników, tac i elementów infrastruktury będzie poddawana okresowym przeglądom a wszelkie nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.
Zastosowanie odpowiednich zabezpieczeń pożarowych, takich jak: • ogniotrwałe powłoki lub okładziny; • zapory ogniowe dla mniejszych zbiorników; • systemy chłodzenia wodnego.	Zabezpieczenie pożarowe będzie zapewniona poprzez zaprojektowanie instalacji zgodnie z obowiązującymi przepisami ppoż. (np. instalacje zraszaczowe, ściany oddzielenia przeciwpożarowego, hydranty). Instalacja będzie pod stałym nadzorem wykwalifikowanego personelu.
Zapewnienie odpowiednich dla danej instalacji środków ograniczających ryzyko zrzutu wód gaśniczych. Dla substancji niebezpiecznych należy zastosować rozwiązania całkowicie wykluczające taką możliwość.	Ryzyko zrzutu wód gaśniczych będzie ograniczone poprzez zastosowanie wanny wychwytowej dla zbiorników magazynowych oraz procesowych.
Ograniczenie ilości kołnierzy poprzez zastąpienie ich połączeniami spawanymi. Dla połączeń kołnierzowych należy zastosować środki takie jak: • ślepe kołnierze dla rzadko używanych połączeń celem ograniczenia ryzyka przypadkowego otwarcia; • zaślepki i zatyczki zamiast zaworów na otwartych zakończeniach układów rurowych; • dobór uszczelki o odpowiednich właściwościach oraz właściwy ich montaż; • prawidłowy montaż połączeń kołnierzowych; • stosowanie połączeń o wysokiej wytrzymałości w przypadku stosowania substancji niebezpiecznych, toksycznych, czy rakotwórczych.	Kołnierze zostaną zastosowane tam, gdzie będzie to uzasadnione względami technicznymi i technologicznymi. Wszelkie uszczelki będą dobrane do stosowanych substancji. Za utrzymanie instalacji w dobrym stanie technicznym będzie odpowiadać wykwalifikowany personel. Właściwa jakość połączeń kołnierzowych będzie zapewniona poprzez odpowiedni dobór materiałów i parametrów wytrzymałościowych.
Dobór odpowiedniego materiału konstrukcyjnego zaworów dla danego procesu; zwracanie szczególnej uwagi na zawory obciążone ryzykiem; montowanie zaworów membranowych, miechowych lub o podwójnych ściankach w przypadku stosowania substancji niebezpiecznych, toksycznych lub rakotwórczych.	Materiały konstrukcyjne zostaną dobrane do warunków pracy instalacji oraz stosowanych substancji, rodzaje połączeń i zaworów będą tak dobrane, aby zapewnić maksymalne bezpieczeństwo instalacji. Wszystkie miejsca obciążone ryzykiem wycieków lub wystąpienia nieszczelności będą pod szczególnym nadzorem personelu a inspekcje tych miejsc będą prowadzone wg ostrzejszych kryteriów.
Odpowiednie mocowanie pomp i kompresorów, zgodnie z zaleceniami producentów; taki dobór pomp, aby zapewniona była prawidłowa	Instalacja będzie wykonana zgodnie z wytycznymi projektowymi, wszystkie urządzenia będą użytkowane zgodnie

równowaga hydrauliczna; eksploatacja pomp w określonym przez producenta zakresie wydajności; zapewnienie właściwej stabilności elementów ruchomych pomp i sprężarek; odpowiednie zalewanie pomp przed uruchomieniem; eksploatacja pomp i kompresorów według zaleceń producentów; prowadzenie regularnych przeglądów; zastosowanie właściwego uszczelnienia pomp i kompresorów.	z wytycznymi producentów. Obsługę instalacji będzie stanowił odpowiednio wyszkolony personel. Instalacja będzie poddawana regularnym przeglądom oraz stałemu nadzorowi a wszelkie usterki będą na bieżąco usuwane.
Efektywność energetyczna	
Stąła poprawa oddziaływania na środowisko.	Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji – uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii.	Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji (określonych w punkcie VI.1 niniejszej decyzji). Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.
Prowadzenie i planowanie prac konserwacyjnych.	Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.
Monitorowanie i pomiar.	W instalacji prowadzony będzie regularny monitoring. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.
Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.	W Zakładzie występują procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym: • systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych; • instalacjach sprężonego powietrza; • systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD), optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania – dokumentacji.
Zakres i metody monitoringu środowiskowego	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów – uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady – uzyskane wyniki.	W Zakładzie ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Spółki przez wyspecjalizowane jednostki posiadające akredytowane

	laboratoria.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano w odniesieniu do wymogów obowiązujących przepisów. Monitoringowi podlega: - emisja zanieczyszczeń do powietrza – monitorowana w drodze pomiarów na emitorach emisji zorganizowanej oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), - poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata, - poziom zanieczyszczenia gleby i ziemi, - wpływ instalacji na wody gruntowe (podziemne).
Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m ³ , kg/h).	W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji: - emisja zanieczyszczeń do powietrza: mg/m³, kg/h, - emisja hałasu: dB(A), - poziom zanieczyszczenia gleby i ziemi: mg/kg, - wpływ instalacji na wody gruntowe (podziemne): mg/l.
Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkozmienne, wolnozienne). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.	Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.
W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.
Jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk: - status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), - substancja lub parametr mierzony, - lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy, - charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), - dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, - dane techniczne metod pomiarowych, - warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, - procedury określania zgodności z przepisami prawa, - ocena i raportowanie emisji w warunkach	Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z: - rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), - rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366); - stosownymi normami PN.

odbiegających od normalnych.	
Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to: – monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym); – ciągły monitoring zanieczyszczeń; – okresowe pomiary zanieczyszczeń; – obliczenia bilansu masowego.	Spółka prowadzi okresowe pomiary zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo-gazowe, hałas, jakość gleby i ziemi oraz wód gruntowych).
Sprawozdawczość powinna uwzględniać: – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, – ocenę zgodności z przepisami, – informacje dodatkowe.	Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z obowiązującymi przepisami szczególnymi. Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty: – karty przekazania odpadów, – karty ewidencji odpadów, – zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, – wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat. Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat
Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez: – wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości, – optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów, – uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi.	Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm i przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.
Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu: – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji.	Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

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

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wniesić do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 17 lipca 2020 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Trojan

z CAŁYMI DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Pełnomocnik Kronospan HPL Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
2. a/a