

8



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.22.3.2022.MH

Rzeszów, 2022-05-24

ZWRÓCIŁEM POWIADZENIE ODBIORU
DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1) lit. I) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839);

po rozpatrzeniu wniosku Kronospan HPL Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec (REGON 691784934, NIP 8722201077) – reprezentowanej przez pełnomocnika – z dnia 28 lutego 2022 r. w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 marca 2021 r., znak: OS-I.7222.75.1.2020.MH, udzielającej Spółce 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,

orzekam

I. zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 marca 2021 r., znak: OS-I.7222.75.1.2020.MH udzielającą 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, w następujący sposób:

I.1. Zapis po słowie orzekam otrzymuje brzmienie:

„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, formaldehydu oraz kleju, zlokalizowanej na terenie Kronospan HPL Sp. z o.o., Pustków-Osiedle 59E, 39-206 Pustków, na działkach nr 3588/114 i 3588/116 i określám:”



dołączam na BIP 25.05.2022 H

I.2. Punkt I otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

Na terenie Zakładu zlokalizowana będzie instalacja do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych, składająca się z:

- węzła do produkcji żywic aminoformaldehydowych (fenolowo – formaldehydowych, melaminowo – formaldehydowych, mocznikowych) o maksymalnej wydajności 244 Mg/dobę (89 000 Mg/rok),
- węzła do produkcji formaldehydu 100% o maksymalnej wydajności 296 Mg/dobę (108 000 Mg/rok),
- węzła do produkcji kleju (żywicy aminoformaldehydowej) o maksymalnej wydajności 548 Mg/dobę (200 000 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.

I.2.1.6. Reaktor procesowy kleju o pojemności 60 m³, wyposażone w mieszadło, węzownice wewnętrzne do chłodzenia i półrurki zewnętrzne do ogrzewania parą.

I.2.1.7. Węzeł do produkcji formaldehydu, w skład którego wchodzić będą odparownik metanolu, reaktor oraz dwie wieże absorpcyjne.

Zanieczyszczenia z urządzeń technologicznych węzła do produkcji żywic aminoformaldehydowych oraz węzła do produkcji kleju (7 reaktorów), stanowiska zasypu surowców do reaktorów oraz zbiorników formaldehydu oraz zbiorniku metanolu odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-25, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy bioskrubera.

Zanieczyszczenia z urządzeń technologicznych węzła do produkcji formaldehydu odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-32 i E-33, po uprzednim oczyszczeniu w systemie kontroli emisji (ECS).

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 oraz emitarami E-34 i E-35, 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 wąż 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 [m ³]	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 sphywać 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 sphywać będą ewentualne wycieki.
4.	T-0206	300		
5.	-	300		
6.	-	300		
7.	T-0901	100	Mocznik	Silos posadowiony na betonowym fundamencie.
8.	-	800		
9.	-	800		
10.	T-0902	100	Melamina	Silos posadowiony na betonowym fundamencie.
11.	Z-0908	58	Roztwór cukru	Zbiorniki posadowione na betonowych fundamentach.
12.	Z-0909	58		
13.	T-0204	55	Metanol	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego sphywać będą ewentualne wycieki.
14.	-	2000		
15.	T-0122	34	Morfolina	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego sphywać będą ewentualne wycieki.
16.	T-0110	34	Glikol polietylenowy	
17.	T-0111	34	Glikol dwuetylenowy	
18.	T-0120	34	1,4 butanodiol	
19.	T-0133	55	Woda procesowa	
20.	-	90		
21.	Z-0134	34	Destylat procesowy	
22.	-	90	Zbiornik destylatu	
23.	T-0112	34	Monoetyloamina	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego sphywać będą ewentualne wycieki.
24.	T-0114	55	Wodorotlenek sodu	
25.	T-0115	55		
26.	T-0116	35	Kwas fosforowy	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego sphywać będą ewentualne wycieki.
27.	T-0121	35	Roztwór PTSA	
28.	T-0511	53	Woda lodowa	Zbiornik posadowiony na betonowym fundamencie.
29.	T-0240	200	Żywica OSB	Zbiorniki wykonane ze stali kwasoodpornej, umieszczone w szczelnej tacy, wyposażonej w zagłębienie, do którego sphywać będą ewentualne wycieki.
30.	T-0241	200		
31.	T-0242	34		
32.	T-0244	34		

33.	T-0243	34	Żywica CPL	
34.	T-0245	34		
35.	T-0246	34	Żywica LMY	
36.	-	300	Klej (żywica aminoformaldehydowa)	
37.	-	300		
38.	-	300		
39.	-	300		
40.	-	300		
41.	T-0247	34	Utwardzacz CPL	
42.	Z-0918	34	Woda demineralizacyjna	
43.	Z-0932	34	Woda dekarbonizowana	Zbiornik posadowiony na betonowym fundamencie.

I.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.3.1. Produkcja żywic aminoformaldehydowych (żywic fenolowo – formaldehydowych, melaminowo – formaldehydowych, mocznikowych):

Główne surowce płynne będą dozowane do reaktora poprzez użycie pompy, pomocnicze surowce ciekłe mogą być dozowane pod ciśnieniem 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.

I.3.2. Produkcja kleju (żywicy aminoformaldehydowej):

Żywice aminoplastowe produkowane będą w reaktorach ze stali nierdzewnej. Roztwór formaldehydu reagował będzie z mocznikiem i/lub melaminą, tworząc żywicę aminoplastyczną.

Aby uzyskać pożądaną zawartość części stałych żywica będzie zateżana metodą destylacji próżniowej. Otrzymany destylat będzie zawracany jako woda procesowa z powrotem do produkcji formaldehydu, w celu wytworzenia roztworu formaldehydu.

Gotowy klej schładzany będzie za pomocą wody chłodzącej i wody lodowej, aby uzyskać wymaganą stabilność podczas przechowywania.

Płynne surowce, takie jak roztwór formaldehydu i woda procesowa, będą dozowane przez sieć rur i przepływomierze do reaktora. Materiały sypkie, takie jak mocznik i melamina, będą dozowane do reaktora przez lej obciążnikowy i śruby

dozujące.

Po destylacji klej będzie schładzany, a następnie pompowany do zbiorników magazynowych.

I.3.3. Produkcja formaldehydu 100%:

Formaldehyd produkowany będzie przez częściowe utlenianie metanolu. Ciepło reakcji usuwane będzie z reaktora przez wrzenie płynu przenoszącego ciepło (HTF – Heat Transfer Fluid). Nadmiar ciepła wykorzystywany będzie do wytwarzania pary.

Produkcja formaldehydu polegać będzie na wtryskiwaniu do strumienia gazu procesowego metanolu za pomocą pompy. Świeże powietrze do instalacji dostarczane będzie przez dwie dmuchawy ciśnieniowe. Mieszaninę gazowo-metanolową będzie się przepuszczać przez odparowywacz metanolu.

Utlenianie metanolu do formaldehydu prowadzone będzie w reaktorach rurowych na stałych katalizatorach w formie pierścionków. Powłoka reaktora będzie napełniana wrzącym HTF w celu uzyskania maksymalnej szybkości wymiany ciepła. Opary HTF będą oddzielone od cieczy w absorberze, skąd płyn płynął będzie z powrotem do reaktora. Opary będą skraplane w wymienniku ciepła płaszczowo-rurowym. Skraplacz HTF pracował będzie również jako kocioł parowy i dostarczał będzie nadmiar pary wodnej do stosowania w innych procesach.

Wychodzące gazy powracać będą do odparowywacza gdzie będą chłodzone, a następnie dostarczane będą do absorbera. Przepływ gazu z górnej części absorbera będzie dzielony pomiędzy system kontrolujący emisję (ECS) a dmuchawy recyrkulacyjne.

W absorberze gaz bogaty w formaldehyd z reaktora przechodził będzie na dno absorbera i będzie wchłaniany w wodzie w celu wytworzenia ciekłego produktu z formaldehydu (formalina). Podczas utleniania metanolu do fazy formaldehydu w reaktorze powstawać będzie woda, w której rozpuszczany będzie formaldehyd celem uzyskania stężenia 54%. Proces rozpuszczania następować będzie w wieży absorbera”

I.3. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

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	Średnia z okresu pobierania próbek (brak korekty pod kątem zawartości tlenu)* mg/Nm ³
Urządzenia technologiczne węzła do produkcji żywic aminoformaldehydowych oraz węzła do produkcji kleju	E-25	2-aminoetanol	0,24	-
		Fenol	0,1	-
		Formaldehyd	0,12	-
		Metanol (alkohol metylowy)	1,92	-

Stanowisko zasypowe		Pył ogółem w tym: - pył zawieszony PM 10 - pył zawieszony PM 2,5	0,005 0,005 0,005	- - -
Transport melaminy	E-26	Pył ogółem w tym: - pył zawieszony PM 10 - pył zawieszony PM 2,5	0,01 0,01 0,01	- - -
Transport mocznika	E-27	Pył ogółem w tym: - pył zawieszony PM 10 - pył zawieszony PM 2,5	0,01 0,01 0,01	- - -
Urządzenia technologiczne węzła do produkcji formaldehydu	E-32	Tlenek węgla Formaldehyd Całkowite LZO** Metanol	1,33 - - 0,01526	- 5 30 -
Urządzenia technologiczne węzła do produkcji formaldehydu	E-33	Tlenek węgla Formaldehyd Całkowite LZO** Metanol	1,33 - - 0,01526	- 5 30 -
Transport mocznika	E-34	Pył ogółem w tym: - pył zawieszony PM 10 - pył zawieszony PM 2,5	0,01 0,01 0,01	- - -
Transport mocznika	E-35	Pył ogółem w tym: - pył zawieszony PM 10 - pył zawieszony PM 2,5	0,01 0,01 0,01	- - -

* - wartości stężenia wyrażone jako masa wyemitowanych substancji na ilość gazu odlotowego w warunkach znormalizowanych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa)

** - całkowita zawartość lotnych związków organicznych mierzona za pomocą detektora płomieniowo-jonizacyjnego i wyrażona jako węgiel całkowity

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	0,863
3.	Formaldehyd	2,226
4.	Metanol (alkohol metylowy)	16,571
5.	Całkowite LZO	5,95
6.	Pył ogółem w tym: - pył zawieszony PM 10 - pył zawieszony PM 2,5	0,095 0,095 0,095

I.4. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

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	1200	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	105	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	140	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)	300	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	50,2	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	650	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 benzoesowy, 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 benzoesowy, 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	80	Ewentualne wycieki awaryjne.	Skład chemiczny: węglowodory. Właściwości: odpad płynny Klasyfikacja zagrożeń: HP5 – działanie toksyczne

	wymienione w 19 08 09		na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP14 – ekotoksyczne.
12.	Łączna ilość odpadów niebezpiecznych [Mg/rok]	2526,7	

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	200	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	150	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	60	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	155	Opakowania po surowcach.	Skład chemiczny: stal. Właściwości: odpad stały, nietoksyczny. Odpad nie wykazuje właściwości klasyfikujących do odpadów niebezpiecznych.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	52	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	90	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	20,2	Zużyte elektroniczne i elektryczne elementy 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	11	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	11	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	150	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]		899,7		

I.5. W punkcie III podpunkt III.1. otrzymuje brzmienie:

„III.1. Warunkami odbiegającymi od normalnych będą zakłócenia technologiczne, związane z wyłączeniem bioskrubera. W takim przypadku zanieczyszczenia z urządzeń technologicznych węzła do produkcji żywic aminoformaldehydowych, stanowiska zasypu surowców do reaktorów oraz zbiorników formaldehydu i metanolu kierowane będą do powietrza bezpośrednio przez emitor E-25.”

I.6. Punkt IV.1. otrzymuje brzmienie:

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
E-32	22	0,5	19,81	293	8500
E-33	22	0,5	19,81	293	8500
E-34	40	0,1	0,0 (boczny)	293	2000
E-35	40	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 węzła do produkcji żywic aminoformaldehydowych oraz węzła do produkcji kleju Stanowisko zasypowe	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/m ³ .	60-90
E-26	Transport melaminy	Filtr tkaninowy o wydajności 2000 m ³ /h, stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³ .	99
E-27	Transport mocznika	Filtr tkaninowy o wydajności 2000 m ³ /h, stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³ .	99
E-32	Urządzenia technologiczne węzła do produkcji formaldehydu	System kontroli emisji (ECS). Celem systemu będzie oczyszczenie wszelkich powstających organicznych mieszanin gazu za pomocą całkowitego utlenienia w kanale katalitycznym. Układ oczyszczania składał się będzie z podgrzewacza wstępnego, podgrzewacza elektrycznego	99,5-99,9

		i kanału katalitycznego.	
E-33	Urządzenia technologiczne węzła do produkcji formaldehydu	System kontroli emisji (ECS). Celem systemu będzie oczyszczenie wszelkich powstałych organicznych mieszanin gazów za pomocą całkowitego utlenienia w kanale katalitycznym. Układ oczyszczania składał się będzie z podgrzewacza wstępnego, podgrzewacza elektrycznego i kanału katalitycznego.	99,5-99,9
E-34	Transport mocznika	Filtr tkaninowy o wydajności 2000 m ³ /h, stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³ .	99
E-35	Transport mocznika	Filtr tkaninowy o wydajności 2000 m ³ /h, stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³ .	99

I.7. W punkcie IV.2. podpunkt IV.2.1. otrzymuje brzmienie:

„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:

$$Q_{\max \text{ rok}} = 500\,000 \text{ m}^3/\text{rok}.”$$

I.8. W punkcie IV.4. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela 13

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
2.	Chłodnia	BC1	11	16	8
3.	Chłodnia	BC2	11	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”					
4.	Pompa przesyłowa wodorotlenku sodu	pp1	0,5	16	8
5.	Pompa przesyłowa wody procesowej	pp2	0,5	16	8
6.	Pompa przesyłowa destylatu	pp3	0,5	16	8
7.	Pompa przesyłowa fenolu	pp4	0,5	16	8
8.	Pompa przesyłowa fenolu	pp5	0,5	16	8
9.	Pompa przesyłowa formaldehydu	pp6	0,5	16	8
10.	Pompa przesyłowa formaldehydu	pp7	0,5	16	8
11.	Pompa przesyłowa roztworu cukru	pp8	0,5	16	8
12.	Pompa rozładunkowa wodorotlenku sodu	pr1	0,5	16	8
13.	Pompa rozładunkowa fenolu	pr2	0,5	16	8
14.	Pompa rozładunkowa formaldehydu	pr3	0,5	16	8
15.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa kwasu fosforowego	p1	0,5	16	8
16.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa glikolu dietylenowego	p2	0,5	16	8
17.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa polietylenoglikolu	p3	0,5	16	8
18.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa monoetanoloaminy	p4	0,5	16	8
19.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa kwasu p-toluenosulfonowego	p5	0,5	16	8
20.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa	p6	0,5	16	8

	p-butanodiolu				
21.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa morfoliny	p7	0,5	16	8
22.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa metanolu	p8	0,5	16	8
23.	Pompa rozładunkowo-przesyłowa metanolu	p9	0,5	16	8
24.	Mieszadło dla zbiornika formaldehydu	m1	12	16	8
25.	Mieszadło dla zbiornika formaldehydu	m2	12	16	8
26.	Mieszadło dla zbiornika żywicy OSB	m3	7	16	8
27.	Mieszadło dla zbiornika żywicy OSB	m4	7	16	8
28.	Mieszadło dla zbiornika żywicy HPL	m5	4,7	16	8
29.	Mieszadło dla zbiornika żywicy FR, MPB	m6	4,7	16	8
30.	Mieszadło dla zbiornika żywicy CPL	m7	4,7	16	8
31.	Mieszadło dla zbiornika żywicy CPL	m8	4,7	16	8
32.	Mieszadło dla zbiornika żywicy LMY	m9	4,7	16	8
33.	Mieszadło dla zbiornika utwardzacza CPL	m10	4,7	16	8
34.	Mieszadło dla zbiornika 55% roztworu cukru	m11	5,75	16	8
35.	Mieszadło dla zbiornika 55% roztworu cukru	m12	5,75	16	8
36.	Pompa załadunkowa żywicy OSB	pz1	0,5	16	8
37.	Pompa załadunkowa żywicy HPL	pz2	0,5	16	8
38.	Pompa załadunkowa żywicy FR i MPB	pz3	0,5	16	8
39.	Pompa załadunkowa żywicy CPL	pz4	0,5	16	8
40.	Pompa załadunkowa żywicy LMY	pz5	0,5	16	8
41.	Pompa załadunkowa utwardzacza CPL	pz6	0,5	16	8
42.	Dmuchawa powietrza	d1	0,5	16	8
43.	Dmuchawa powietrza	d2	0,5	16	8
44.	Wentylator filtra workowego – mocznik	f1	0,5	16	8
45.	Wentylator filtra workowego – mocznik	f2	0,5	16	8
46.	Wentylator filtra workowego – melamina	f3	0,5	16	8
47.	Wentylator filtra workowego – melamina	f4	0,5	16	8
48.	Chłodnia wentylatorowa	CT1	7,9	16	8
49.	Chłodnia wentylatorowa	CT2	7,9	16	8
50.	Chłodnia wentylatorowa	CT3	7,9	16	8
51.	Chłodnia wentylatorowa	CT4	7,9	16	8
52.	Wentylator dachowy	w1	18,9	16	8
53.	Wentylator dachowy	w2	18,9	16	8
54.	Wentylator dachowy	w3	18,9	16	8
55.	Wentylator dachowy	w4	18,9	16	8
56.	Wentylator dachowy	w5	18,9	16	8
57.	Wentylator dachowy	w6	18,9	16	8
58.	Wentylator dachowy	w7	18,9	16	8
59.	Wentylator dachowy	w8	18,9	16	8
60.	Wentylator dachowy	w9	18,9	16	8
61.	Wentylator dachowy	w10	18,9	16	8
62.	Wentylator dachowy	w11	12,9	16	8
63.	Wentylator dachowy	w12	12,9	16	8
64.	Wentylator dachowy	w13	12,9	16	8
65.	Centrala wentylacyjna	nw1	12,9	16	8
66.	Centrala wentylacyjna	nw2	12,9	16	8
67.	Pompa	P1	0,5	16	8
68.	Pompa	P2	0,5	16	8
69.	Pompa	P3	0,5	16	8
70.	Pompa	P4	0,5	16	8
71.	Pompa	P5	0,5	16	8
72.	Pompa	P6	0,5	16	8
73.	Pompa	P7	0,5	16	8
74.	Pompa	P8	0,5	16	8
75.	Pompa	P9	0,5	16	8
76.	Pompa	P10	0,5	16	8

77.	Pompa	P11	0,5	16	8
78.	Pompa	P12	0,5	16	8
79.	Pompa	P13	0,5	16	8
80.	Pompa	P14	0,5	16	8
81.	Pompa	P15	0,5	16	8
82.	Pompa	P16	0,5	16	8
83.	Pompa	P17	0,5	16	8
84.	Pompa	P18	0,5	16	8
85.	Pompa	P19	0,5	16	8
86.	Pompa	P20	0,5	16	8
87.	Pompa	P21	0,5	16	8
88.	Pompa	P22	0,5	16	8
89.	Pompa	P23	0,5	16	8
90.	Pompa	P24	0,5	16	8
91.	Pompa	P25	0,5	16	8
92.	Pompa	P26	0,5	16	8
93.	Pompa	P27	0,5	16	8
94.	Pompa	P28	0,5	16	8
95.	Pompa	P29	0,5	16	8
96.	Pompa	P30	0,5	16	8
97.	Pompa	P31	0,5	16	8
98.	Pompa	P32	0,5	16	8
99.	Pompa	P33	0,5	16	8
100.	Pompa	P34	0,5	16	8
101.	Pompa	P35	0,5	16	8
102.	Pompa	P36	0,5	16	8

I.8. W punkcie V. Tabela 14 otrzymuje brzmienie:

Tabela 14

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Woda	m ³ /rok	500 000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	40 000
3.	Energia cieplna	MWh/rok	120 000
4.	Fenol	Mg/rok	30 000
5.	Formaldehyd 54%	Mg/rok	150 000
6.	Roztwór cukru	Mg/rok	8 000
7.	Melamina	Mg/rok	10 200
8.	Metanol	Mg/rok	8 000
9.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	8 000
10.	Glikol dwuetylenowy	Mg/rok	1 000
11.	Glikol polietylenowy	Mg/rok	500
12.	Monoetyloamina	Mg/rok	1 000
13.	Toluenosulfonamid	Mg/rok	300
14.	Węglan potasu	Mg/rok	750
15.	Kwas fosforowy	Mg/rok	800
16.	Morfolina	Mg/rok	850
17.	Roztwór kwasu PTSA	Mg/rok	4 000
18.	1,4 butanodiol	Mg/rok	1 200
19.	Mocznik	Mg/rok	120 000
20.	Triethanolamin	Mg/rok	200
21.	Woda procesowa	Mg/rok	20 000
22.	OPTSA	Mg/rok	25 000
23.	Kwas mrówkowy	Mg/rok	100

24.	Preparaty stosowane w laboratorium: w tym posiadające w swoim składzie LZO	kg/rok kg/rok	1,64 1,35
25.	Gazy techniczne	dm ³ /rok	70 000
26.	Metanol	Mg/rok	125 000

I.9. Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

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, E-32, E-33, E-34, E-35.

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 raz w roku	Pył ogółem 2-aminoetanol Fenol Metanol (alkohol metylowy)
		co najmniej raz w miesiącu	Formaldehyd
2.	E-26	co najmniej raz w roku	Pył ogółem
3.	E-27	co najmniej raz w roku	Pył ogółem
4.	E-32	co najmniej raz w miesiącu	Formaldehyd Całkowite LZO
5.	E-33	co najmniej raz w miesiącu	Formaldehyd Całkowite LZO
6.	E-34	co najmniej raz w roku	Pył ogółem
7.	E-35	co najmniej raz w 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.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 28 lutego 2022 r., Kronospan HPL Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec (REGON 691784934, NIP 8722201077) – reprezentowana przez pełnomocnika – wystąpiła o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22 marca 2021 r., znak: OS-I.7222.75.1.2020.MH, udzielającej Spółce 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 118/2022.

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. l) 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 9 marca 2022 r., znak: OS-I.7222.22.3.2022.MH poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany 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 (28 marca 2022 r. – do dnia 26 kwietnia 2022 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 spełnia wszystkie wymogi określone w art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wprowadzone zmiany obejmują rozbudowę istniejącej instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych o węzeł do produkcji formaldehydu 100% o maksymalnej wydajności 296 Mg/dobę (108 000 Mg/rok), oraz węzeł do produkcji kleju o maksymalnej wydajności 548 Mg/dobę (200 000 Mg/rok).

Rozbudowa przedmiotowej instalacji spowoduje zwiększenie ilości pobieranej wody (o 41%). Zwiększeniu ulegnie również zużycie energii elektrycznej (o 95%), energii cieplnej (o 1100%) i gazów technicznych (o 600%), wzrośnie również ilość materiałów i surowców wykorzystywanych w procesie produkcyjnym (o 430%).

Modernizacja instalacji spowoduje wzrost ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych (o 188%) i innych niż niebezpieczne (o 400%), oraz ilości gazów i pyłów emitowanych do powietrza, takich jak: formaldehyd (o 115%), metanol (o 36%), pył ogółem (o 72%).

Odgazy powstające przy produkcji kleju są odprowadzane do atmosfery istniejącym emitorem E-25, po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy bioskrubera.

Zanieczyszczenia z urządzeń technologicznych węzła do produkcji formaldehydu odprowadzane są do atmosfery nowymi emitarami E-32 i E-33, po uprzednim oczyszczeniu w systemie kontroli emisji (ECS). Celem systemu jest oczyszczenie wszelkich powstałych organicznych mieszanin gazów za pomocą całkowitego utlenienia w kanale katalitycznym. Układ oczyszczania składa się z podgrzewacza wstępnego, podgrzewacza elektrycznego i kanału katalitycznego. Jeśli system oczyszczania ulegnie awarii produkcja zostanie zatrzymana.

W dokumentacji wykazano, że emisja do powietrza z rozbudowanej instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku 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).

Ponadto dla węzła do produkcji formaldehydu (emitory E-32 i E-33) określono dopuszczalną wielkość emisji formaldehydu oraz całkowitego LZO oraz zakres i częstotliwość ich monitorowania, zgodnie z wymaganiami określonymi w Konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 21 listopada 2017 r. (Dz. U. UE z 7.12.2017, L323/1).

Nie uwzględniono wniosku Spółki w zakresie prowadzenia monitoringu emisji formaldehydu oraz całkowitego LZO z węzła do produkcji formaldehydu, z częstotliwością raz na rok. Zgodnie z zapisami BAT 2 Konkluzji BAT dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE emisję formaldehydu oraz całkowitego LZO należy monitorować z minimalną częstotliwością raz w miesiącu. Minimalną częstotliwość monitorowania w odniesieniu do pomiarów okresowych można ograniczyć do monitorowania raz na rok, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne. Ponieważ węzeł do produkcji formaldehydu jest instalacją nową, brak jest wyników wskazujących na stabilność emisji. W związku z tym niniejszą decyzją nałożono obowiązek prowadzenia pomiarów formaldehydu oraz całkowitego LZO z częstotliwością raz w miesiącu. Ponadto w przypadku emitora E-25 zgodnie z art. 151 ustawy Poś, w celu kontroli instalacji, nałożono dodatkowe wymagania, tj. rozszerzono częstotliwość prowadzenia pomiarów okresowych emisji formaldehydu z 1 raz w roku na 1 raz na miesiąc.

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.

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 rozbudową 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 przedłożono zaktualizowany 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 rozbudowanej instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, organicznych substancji chemicznych pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów

- Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 21 listopada 2017 r. (Dz. U. UE z 7.12.2017, L323/1).
- 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									
Produkcja wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych										
1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT										
1.1. Monitorowanie emisji do powietrza										
BAT 1: W ramach BAT należy monitorować zorganizowane emisje do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic zgodnie z normami EN i co najmniej z minimalną częstotliwością podaną w tabeli. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	BAT 1 – nie dotyczy W instalacji nie będą używane piece procesowe/nagrzewnice.									
BAT 2: W ramach BAT należy monitorować zorganizowane emisje do powietrza inne niż emisje z pieców procesowych/nagrzewnic zgodnie z EN i co najmniej z minimalną częstotliwością podaną w tabeli. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	BAT 2 – zgodny Pomiar emisji do powietrza z emitora urządzeń technologicznych węzła do produkcji formaldehydu (emitory E-32 i E-33) prowadzony będzie w zakresie: - formaldehyd raz w miesiącu, - całkowite LZO raz w miesiącu.									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja/para metr</th> <th>Norma</th> <th>Minimalna częstotliwość monitorowania</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Formaldehyd</td> <td>Brak dostępnej normy EN</td> <td>Raz w miesiącu ⁽²⁾</td> </tr> <tr> <td>Całkowite LZO</td> <td>EN 12619</td> <td>Raz w miesiącu ⁽²⁾</td> </tr> </tbody> </table> <p>⁽²⁾ Minimalną częstotliwość monitorowania w odniesieniu do pomiarów okresowych można ograniczyć do monitorowania raz na rok, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.</p>	Substancja/para metr	Norma	Minimalna częstotliwość monitorowania	Formaldehyd	Brak dostępnej normy EN	Raz w miesiącu ⁽²⁾	Całkowite LZO	EN 12619	Raz w miesiącu ⁽²⁾	
Substancja/para metr	Norma	Minimalna częstotliwość monitorowania								
Formaldehyd	Brak dostępnej normy EN	Raz w miesiącu ⁽²⁾								
Całkowite LZO	EN 12619	Raz w miesiącu ⁽²⁾								
1.2. Emisje do powietrza										
1.2.1. Emisje do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic										
BAT 3: Aby ograniczyć emisje CO i substancji niespalonych do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic, w ramach BAT należy zapewnić zoptymalizowane spalanie. Zoptymalizowane spalanie uzyskuje się dzięki dobrej konstrukcji i działaniu sprzętu, co obejmuje optymalizację temperatury i czasu przebywania w strefie spalania, wydajne mieszanie paliwa z powietrzem spalania oraz kontrolę spalania. Kontrola spalania polega na stałym monitorowaniu i automatycznej kontroli odpowiednich parametrów spalania (np. O ₂ , CO, stosunek paliwa do powietrza oraz substancje niespalone).	BAT 3 – nie dotyczy W instalacji nie będą używane piece procesowe/nagrzewnice.									
BAT 4: Aby ograniczyć emisję NO _x do powietrza	BAT 4 – nie dotyczy									

<p>z pieców procesowych/nagrzewnic, w ramach BAT należy stosować jedną z technik (z tabeli) lub ich kombinację.</p> <p>a) Wybór paliwa. b) Spalanie etapowe. c) Recyrkulacja spalin (zewnętrzna). d) Recyrkulacja spalin (wewnętrzna). e) Palnik o niskiej emisji NO_x lub palnik o ultraniskiej emisji NO_x. f) Zastosowanie obojętnych rozcieńczalników. g) Selektywna redukcja katalityczna (SCR). h) Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR).</p>	<p>W instalacji nie będą używane piece procesowe/nagrzewnice.</p>
<p>BAT 5: Aby zapobiec emisjom pyłów do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic lub aby ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z technik (z tabeli) lub ich kombinację.</p> <p>a) Wybór paliwa. b) Atomizacja paliw ciekłych. c) Filtr tkaninowy, ceramiczny lub metalowy.</p>	<p>BAT 5 – nie dotyczy W instalacji nie będą używane piece procesowe/nagrzewnice.</p>
<p>BAT 6: Aby zapobiec emisjom SO₂ do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic lub aby ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z technik (z tabeli) lub ich kombinację.</p> <p>a) Wybór paliwa. b) Oczyszczanie na mokro roztworem alkalicznym.</p>	<p>BAT 6 – nie dotyczy W instalacji nie będą używane piece procesowe/nagrzewnice.</p>
<p>1.2.2. Emisje do powietrza wynikające z zastosowania SCR lub SNCR</p>	
<p>BAT 7: Aby ograniczyć emisje do powietrza amoniaku stosowanego w selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO_x, w ramach BAT należy zoptymalizować konstrukcję lub działanie SCR lub SNCR (np. zoptymalizowany stosunek odczynnika do NO_x, równomierne rozłożenie odczynnika, optymalna wielkość kropeł odczynnika).</p>	<p>BAT 7 – nie dotyczy W instalacji do produkcji formaliny nie będą stosowane SCR i SNCR.</p>
<p>1.2.3. Emisje do powietrza z pozostałych źródeł</p>	
<p>1.2.3.1. Techniki służące do redukcji emisji z pozostałych procesów/źródeł</p>	
<p>BAT 8: Aby ograniczyć ładunek zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik w odniesieniu do strumieni gazu odlotowego z procesu technologicznego.</p> <p>a) Odzysk i wykorzystanie nadwyżki wodoru lub wytworzonego wodoru. b) Odzysk i wykorzystanie rozpuszczalników organicznych i nieprzereagowanych surowców organicznych. c) Wykorzystanie zużytego powietrza. d) Odzysk HCl za pomocą oczyszczania na mokro do późniejszego wykorzystania. e) Odzysk H₂S za pomocą regeneracyjnego mycia aminowego do późniejszego wykorzystania. f) Techniki mające na celu ograniczenie</p>	<p>BAT 8 – zgodny Okolo 70% gazu z absorbera jest ponownie zawracane do procesu, a pozostały gaz wprowadzany będzie do reaktora katalitycznego przez system kontroli emisji (ECS), który służy do obniżenia stężeń zanieczyszczeń.</p>

porywania substancji stałych lub cieczy.	
BAT 9: Aby ograniczyć ładunek zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych oraz aby zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy wysłać strumień gazu odlotowego z procesu technologicznego o wystarczającej wartości kalorycznej do jednostki spalania paliw. BAT 8a i 8b mają pierwszeństwo przed wysłaniem strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.	BAT 9 – nie dotyczy Stosowany BAT 8a.
BAT 10: Aby ograniczyć zorganizowane emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Kondensacja. b) Adsorpcja. c) Oczyszczanie na mokro. d) Utleniacz katalityczny. e) Utleniacz termiczny.	BAT 10 – zgodny W instalacji zostanie zastosowane utlenianie katalityczne. Instalacja zostanie wyposażona w system kontroli emisji (ECS). Celem systemu jest oczyszczenie wszelkich powstałych organicznych mieszanin gazu za pomocą całkowitego utlenienia w kanale katalitycznym.
BAT 11: Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a) Cyklon. b) Elektrofiltr. c) Filtr tkaninowy. d) Dwustopniowy filtr przeciwpylowy. e) Filtr ceramiczny/metalowy. f) Odpylanie na mokro.	BAT 11 – zgodny Zostaną zastosowane wysokosprawne filtry tkaninowe układu transportu pneumatycznego mocznika.
BAT 12: Aby ograniczyć emisje dwutlenku siarki i innych gazów kwaśnych (np. HCl) do powietrza, w ramach BAT należy stosować oczyszczanie na mokro.	BAT 12 – nie dotyczy W procesie produkcji formaldehydu nie będą powstawać gazy kwaśne.
1.2.3.2. Techniki mające na celu redukcję emisji z utleniacza termicznego.	
BAT 13: Aby ograniczyć emisje NO _x , CO i SO ₂ do powietrza z utleniacza termicznego, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. a) Usuwanie dużych ilości prekursorów NO _x ze strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego. b) Wybór paliwa wspomagającego. c) Palnik o niskiej emisji NO _x . d) Regeneracyjny utleniacz termiczny (RTO). e) Optymalizacja spalania. f) Selektywna redukcja katalityczna (SCR). g) Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR).	BAT 13 – nie dotyczy W instalacji nie będzie stosowane utlenianie termiczne.
1.3. Emisje do wody	
BAT 14: Aby ograniczyć ilość ścieków, ładunki zanieczyszczeń odprowadzanych do odpowiedniego końcowego oczyszczania (zazwyczaj oczyszczania biologicznego) oraz emisje do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i ich oczyszczania, w tym odpowiednią kombinację technik zintegrowanych z procesem, technik odzysku zanieczyszczeń u źródła oraz technik obróbki wstępnej na podstawie informacji	BAT 14 – nie dotyczy Ścieki z instalacji nie będą odprowadzane do wody.

zawartych w wykazie strumieni ścieków określonym w konkluzjach dotyczących BAT odnoszących się do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.	
1.4. Efektywne gospodarowanie zasobami	
<p>BAT 15: Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami w przypadku stosowania katalizatorów, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.</p> <p>a) Wybór katalizatora. b) Ochrona katalizatora. c) Optymalizacja procesu. d) Monitorowanie efektywności katalizatora.</p>	<p>BAT 15 – zgodny W celu efektywnego gospodarowania zasobami stosowane będą następujące techniki: - wybór odpowiedniego katalizatora, - ochrona katalizatora, - optymalizacja procesu, - monitorowanie efektywności katalizatora.</p>
<p>BAT 16: Aby zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami, w ramach BAT należy odzyskiwać i ponownie wykorzystywać rozpuszczalniki organiczne. Rozpuszczalniki organiczne wykorzystywane w procesach (np. reakcjach chemicznych) lub w operacjach (np. ekstrakowaniu) są odzyskiwane za pomocą odpowiednich technik (np. destylacji lub rozdzielania fazy ciekłej), w razie potrzeby oczyszczane (np. w procesie destylacji, adsorpcji, odpędzania lub filtracji) i ponownie wykorzystywane w ramach danego procesu lub danej operacji. Odzyskana i ponownie wykorzystana ilość zależy od danego procesu.</p>	<p>BAT 16 – nie dotyczy W instalacji nie będą stosowane rozpuszczalniki organiczne.</p>
1.5. Pozostałości	
<p>BAT 17: Aby zapobiec wysyłaniu odpadów do unieszkodliwiania lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</p> <p>a) Dodawanie inhibitorów do systemów destylacji. b) Ograniczenie do minimum wytwarzania pozostałości wysokowrzących w systemach destylacji. c) Odzysk materiałów (np. za pomocą destylacji, krakingu). d) Regeneracja katalizatorów i adsorbentów. e) Wykorzystanie pozostałości jako paliwa.</p>	<p>BAT 17 – zgodny W procesie będzie wykorzystywany odzysk surowców. Podczas produkcji formaliny powstające pozostałości po wykonaniu badań jakościowych będą zwracane do procesu.</p>
1.6. Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji	
<p>BAT 18: Aby zapobiec emisjom wynikającym z nieprawidłowego działania urządzeń lub ograniczyć tego rodzaju emisje, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p> <p>a) Identyfikacja krytycznych urządzeń. b) Program niezawodności aktywów w odniesieniu do urządzeń krytycznych. c) Systemy/urządzenia zastępcze/wspomagające w odniesieniu do urządzeń krytycznych.</p>	<p>BAT 18 – zgodny W instalacji będą stosowane następujące techniki w celu zapobieganiu emisjom wynikającym z nieprawidłowego działania urządzenia: - identyfikacja krytycznych urządzeń, - stosowanie procedur działania, - bieżąca kontrola stanu technicznego instalacji.</p>
<p>BAT 19: Aby zapobiec emisjom do powietrza i wody zachodzącym w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacyjne lub aby</p>	<p>BAT 19 – zgodny W zakładzie obowiązywać będą zarządzenia, procedury oraz instrukcje stanowiskowe, które</p>

<p>ograniczyć tego rodzaju emisje, w ramach BAT należy wdrożyć środki proporcjonalne do wagi ewentualnych przypadków uwolnienia zanieczyszczeń w odniesieniu do:</p> <ul style="list-style-type: none"> (i) Rozruchu i wyłączenia. (ii) Innych okoliczności (np. regularnej i nadzwyczajnej konserwacji oraz czyszczenia jednostek lub układu oczyszczania gazu odlotowego), w tym okoliczności, które mogłyby mieć wpływ na prawidłowe działanie instalacji. 	<p>opisywać będą zasady funkcjonowania instalacji w warunkach normalnej pracy oraz w warunkach awaryjnych.</p>										
<p>5. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji formaldehydu</p>											
<p>5.1. Emisje do powietrza</p>											
<p>BAT 45: Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza z procesu produkcji formaldehydu oraz do celów efektywności energetycznej, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Skierowanie strumienia gazów odlotowych do jednostki spalania paliw. Ma zastosowanie wyłącznie do procesu z zastosowaniem srebra jako katalizatora. b) Utleniacz katalityczny z odzyskiem energii. Ma zastosowanie wyłącznie do procesu z udziałem tlenków metali. Zdolność odzysku energii może być ograniczona w przypadku małych samodzielnych zespołów urządzeń. c) Utleniacz termiczny z odzyskiem energii. Ma zastosowanie wyłącznie do procesu z zastosowaniem srebra jako katalizatora 	<p>BAT 45 – zgodny Instalacja zostanie wyposażona w system kontroli emisji (ECS). Celem systemu będzie oczyszczenie wszelkich powstałych organicznych mieszanin gazu za pomocą całkowitego utlenienia w kanale katalitycznym (utlenianie katalityczne z odzyskiem energii) Wytwornica pary ECS jest zintegrowana za reaktorem w ECS w celu odzyskania ciepła. Generator pary dostarcza dodatkowej pary nasyconej.</p>										
<table border="1"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="177 1126 794 1198"> <p>Tabela 5.1 Wartości BAT-AEL w odniesieniu do emisji całkowitego LZO i formaldehydu do powietrza z produkcji formaldehydu</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="177 1205 384 1294"> <p>Parametr</p> </td> <td data-bbox="391 1205 794 1294"> <p>Wartość BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) (mg/Nm³, brak korekty pod kątem zawartości tlenu)</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="177 1301 384 1323"> <p>Całkowite LZO</p> </td> <td data-bbox="391 1301 794 1323"> <p>< 5-30 (1)</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="177 1330 384 1352"> <p>Formaldehyd</p> </td> <td data-bbox="391 1330 794 1352"> <p>2-5</p> </td> </tr> <tr> <td colspan="2" data-bbox="177 1359 794 1422"> <p>(1) Dolna granica zakresu zostaje uzyskana w przypadku stosowania utleniacza termicznego w procesie z zastosowaniem srebra jako katalizatora.</p> </td> </tr> </table>	<p>Tabela 5.1 Wartości BAT-AEL w odniesieniu do emisji całkowitego LZO i formaldehydu do powietrza z produkcji formaldehydu</p>		<p>Parametr</p>	<p>Wartość BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) (mg/Nm³, brak korekty pod kątem zawartości tlenu)</p>	<p>Całkowite LZO</p>	<p>< 5-30 (1)</p>	<p>Formaldehyd</p>	<p>2-5</p>	<p>(1) Dolna granica zakresu zostaje uzyskana w przypadku stosowania utleniacza termicznego w procesie z zastosowaniem srebra jako katalizatora.</p>		<p>Emisja z węzła do produkcji formaliny nie będzie przekraczać następujących wartości: - 30 mg/Nm³ całkowitego LZO, - 5 mg/Nm³ formaldehydu.</p>
<p>Tabela 5.1 Wartości BAT-AEL w odniesieniu do emisji całkowitego LZO i formaldehydu do powietrza z produkcji formaldehydu</p>											
<p>Parametr</p>	<p>Wartość BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) (mg/Nm³, brak korekty pod kątem zawartości tlenu)</p>										
<p>Całkowite LZO</p>	<p>< 5-30 (1)</p>										
<p>Formaldehyd</p>	<p>2-5</p>										
<p>(1) Dolna granica zakresu zostaje uzyskana w przypadku stosowania utleniacza termicznego w procesie z zastosowaniem srebra jako katalizatora.</p>											
<p>Powiązane monitorowanie określono w BAT 2.</p>											
<p>5.2. Emisje do wody</p>											
<p>BAT 46: Aby zapobiec wytwarzaniu ścieków (np. z czyszczenia, wycieków, kondensatów) i ładunku organicznego odprowadzanego do dalszego oczyszczania ścieków lub aby ograniczyć ilość tego rodzaju ścieków i ładunku organicznego, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obie te techniki.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ponowne wykorzystanie wody. b) Wstępne oczyszczanie chemiczne. 	<p>BAT 46 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.</p>										
<p>5.3. Pozostałości</p>											
<p>BAT 47: Aby ograniczyć ilość odpadów zawierających paraformaldehyd odprowadzanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ograniczanie do minimum powstawania paraformaldehydu. 	<p>BAT 47 – zgodny W procesie produkcji formaliny zastosowana będzie technika odzyskiwania surowców tj. część powstających pozostałości będzie zwracana do procesu.</p>										

b) Odzyskiwanie materiałów. c) Wykorzystanie pozostałości jako paliwa.	
Wspólne systemy oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
1. SYSTEMY ZARZĄDZANIA ŚRODOWISKOWEGO	
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> (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: <ul style="list-style-type: none"> 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: <ul style="list-style-type: none"> 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; (vi) przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadre 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). <p>13). W szczególności w przypadku działalności</p>	<p>BAT 1 – zgodny</p> <p>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.</p>

<p>w sektorze chemicznym, w ramach BAT należy uwzględnić następujące cechy systemu zarządzania środowiskowego:</p> <p>(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;</p> <p>(xii) utworzenie wykazów strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 2). W niektórych przypadkach poniższe elementy stanowią część systemu zarządzania środowiskowego:</p> <p>(xiii) plan zarządzania odorami (zob. BAT 20);</p> <p>(xiv) plan zarządzania hałasem (zob. BAT 22).</p>	
<p>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.</p> <p>(i) informacje na temat chemicznych procesów produkcyjnych, w tym:</p> <p>a) wzory reakcji chemicznych, pokazujące również produkty uboczne;</p> <p>b) uproszczone schematy sekwencji procesów, pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>c) opisy technik zintegrowanych z procesem, oraz operacji oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczność;</p> <p>(ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni ścieków, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatura i przewodność;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, określone związki organiczne);</p> <p>c) dane dotyczące rozkładalności biologicznej (np. BZT, stosunek BZT/ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. nityfikacja)),</p> <p>(iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni gazów odlotowych, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatura,</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. LZO, CO, NO_x, SO_x, chlor, chlorowodór),</p> <p>c) palność, górna/dolna granica wybuchowości, reaktywność,</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p>	<p>BAT 2 – zgodny</p> <p>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.</p>
<p>2. MONITOROWANIE</p>	

<p>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).</p>	<p>BAT 3 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.</p>
<p>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, Pb, Zn, inne metale w stosownych przypadkach) – CO MIESIĄC, Toksyczność (ikra, rozwielitki, bakterie luminescencyjne, rzęsa wodna, algi) – do ustalenia na podstawie oceny ryzyka.</p>	<p>BAT 4 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.</p>
<p>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 z wykorzystaniem technik optycznych opartych na absorpcji, takich jak lidar absorpcji różnicowej (DIAL), lub przenikanie promieniowania słonecznego (SOF).</p>	<p>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).</p>
<p>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.</p>	<p>BAT 6 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem emisji odorów.</p>
<p>3. EMISJE DO WODY</p>	
<p>3.1. Zużycie wody i wytwarzanie ścieków</p>	
<p>BAT 7. W celu ograniczenia zużycia wody i wytwarzania ścieków, w ramach BAT należy</p>	<p>BAT 7 – zgodny Ilość wody wykorzystywanej w procesie</p>

<p>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.</p>	<p>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 wychwytywych i w studzienkach bezodpływowych. Po wykonaniu analizy jakościowej odcieki, są wypompowywane celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywane do unieszkodliwiania jako odpad.</p>
<p>3.2. Zbieranie i segregacja ścieków</p>	
<p>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.</p>	<p>BAT 8 – zgodny Ścieki technologiczne nie będą wytwarzane. Ewentualne odcieki gromadzone są w bezodpływowych tacach wychwytywych i w studzienkach bezodpływowych. Po wykonaniu analizy jakościowej odcieki, są wypompowywane celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywane do unieszkodliwiania jako odpad.</p>
<p>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 zanieczyszczenia, wpływu na dalsze oczyszczanie oraz przyjmującego środowiska), oraz podjąć odpowiednie dalsze kroki (np. kontrole, przetwarzanie, ponowne wykorzystanie).</p>	<p>BAT 9 – zgodny Ścieki technologiczne nie będą wytwarzane. Ewentualne odcieki gromadzone są w bezodpływowych tacach wychwytywych i w studzienkach bezodpływowych. Po wykonaniu analizy jakościowej odcieki, są wypompowywane celem ewentualnego ponownego użycia w procesie produkcyjnym lub przekazywane do unieszkodliwiania jako odpad.</p>
<p>3.3. Oczyszczanie ścieków</p>	
<p>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,</p>	<p>BAT 10 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.</p>

d) oczyszczanie końcowe ścieków.	
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 złoża 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 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).	Nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
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).	Nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

<p>Miedź (wyrażona jako Cu) 5,0 – 50 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok).</p> <p>Nikiel (wyrażony jako Ni) 5,0 – 50 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok).</p> <p>Cynk (wyrażony jako Zn) 20 – 300 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 30 kg/rok).</p>	
<p>4. ODPADY</p>	
<p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>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:</p> <p>a) kondycjonowanie, b) zagęszczanie/odwadnianie, c) stabilizacja, d) suszenie.</p>	<p>BAT 14 – nie dotyczy W procesie produkcji nie powstają osady ściekowe.</p>
<p>5. EMISJE DO POWIETRZA</p>	
<p>5.1. Zbieranie gazów odlotowych</p>	
<p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>5.2. Oczyszczanie gazów odlotowych</p>	
<p>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.</p>	<p>BAT 16 – zgodny Instalacja będzie wyposażona w urządzenia oczyszczające gazy odlotowe ograniczające emisje do powietrza (ECS, bioskruber, filtry tkaninowe).</p>
<p>5.3. Spalanie gazu w pochodni</p>	
<p>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</p>	<p>BAT 17 – nie dotyczy Nie będą stosowane pochodnie.</p>

<p>(np. przy rozruchu i wyłączaniu) wykorzystując jedną lub obydwie z poniższych technik: a) właściwa konstrukcja zespołu urządzeń, b) zarządzanie zespołem urządzeń.</p>	
<p>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.</p>	<p>BAT 18 – nie dotyczy Nie będą stosowane pochodnie.</p>
<p>5.4. Emisje rozproszone LZO</p>	
<p>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 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</p>	<p>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.</p>
<p>5.5. Emisje odorów</p>	
<p>BAT 20. W celu zapobiegania występowania emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować,</p>	<p>BAT 20 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem emisji odorów.</p>

<p>wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> (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. 	
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) minimalizacja czasu przebywania, b) zabiegi chemiczne, c) zoptymalizowanie rozkładu aerobowego, może to obejmować: <ul style="list-style-type: none"> (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: <ul style="list-style-type: none"> (i) oczyszczanie biologiczne; (ii) utlenianie termiczne. 	<p>BAT 21 – nie dotyczy W instalacji nie są zbierane i oczyszczane ścieki i osady.</p>
5.6. Emisje hałasu	
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> (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 identyfikację źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. 	<p>BAT 22 – nie dotyczy Przeprowadzone obliczenia wykazały, że instalacja nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie.</p>
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków, b) środki operacyjne, obejmuje to: <ul style="list-style-type: none"> (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie 	<p>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</p>

<p>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.</p>	<p>hałaśliwy sprzęt.</p>
<p>Produkcja polimerów</p>	
<p>Wdrożenie i stosowanie systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - definicję polityki środowiskowej, - zaplanowanie i ustanowienie niezbędnych procedur, - wdrożenie i realizowanie procedur, - kontrole i działania korygujące, - przeglądy systemu zarządzania. 	<p>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 podłozowych. Zgodnie z zapisami Księgi Systemu Zarządzania Jakością i Środowiskiem wg wymagań norm ISO 9001:2015 i ISO 14001:2015:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.
<p>Ograniczenie emisji niezorganizowanej poprzez zastosowanie rozwiązań takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 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 mieszadła z podwójnymi uszczelkami i pierścieniem wodnym, - minimalizację kołnierzy, skutecznych uszczelki i zamkniętych systemów pobierania próbek, 	<p>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.</p>

<ul style="list-style-type: none"> - odprowadzanie ścieków w układach zamkniętych, - zbieranie zawartości odpowietrzników. 	
<p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>Ograniczenie emisji pyłów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	<p>Zostaną zastosowane wysokosprawne filtry tkaninowe układu transportu pneumatycznego melaminy i stanowisk zasypowych surowców sypkich.</p>
<p>Ograniczenie ilość uruchomień i zatrzymań zakładu w celu uniknięcia emisji szczytowych i ogólnego zmniejszenia zużycia (np. energii, monomerów na tonę produktu)</p>	<p>Proces będzie prowadzony w sposób periodyczny, nie ma zatem możliwości ograniczenia ilości zatrzymań i uruchomień procesu.</p>
<p>Zabezpieczenie zawartości reaktora przed emisjami do środowisko w przypadku zatrzymania awaryjnego oraz poddanie zawartości reaktora recyklingowi lub wykorzystanie jego zawartości jako paliwa.</p>	<p>W przypadku braku w dostawie energii elektrycznej reaktor zasilany jest z awaryjnego źródła zasilania.</p>
<p>Zapobieżenie zanieczyszczeniu wody poprzez odpowiednią konstrukcję rurociągów i materiałów.</p>	<p>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.</p>

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.
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 fizyczno – 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 w zależności od przechowywanych ilości.	Zbiorniki wchodzące w skład instalacji to zbiorniki naziemne. Ich lokalizacja jest ściśle związana z instalacją.
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

	<p>konstrukcyjnych, odpornych na działanie stosowanych substancji;</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
<p>Zastosowanie środków zabezpieczających przed wyciekami spowodowanymi korozją, takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	<p>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.</p>
<p>Zastosowanie środków zabezpieczających przed przepelnieniem takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • system zamknięć zaworów reagujący na poziom napełnienia lub ciśnienie słupa cieczy w zbiorniku; • opracowanie instrukcji obsługi dla operacji napełniania; • zapewnienie odpowiedniej wolnej przestrzeni w zbiorniku. 	<p>Zbiorniki będą wyposażone w system kontroli stopnia napełnienia. Każdy ze zbiorników będzie miał określoną ilość wolnej przestrzeni.</p>
<p>Zastosowanie systemu detekcji wycieków ze zbiorników zawierających substancje mogące stanowić zagrożenie dla gleb, takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • bariery ochronne; • kontrole stanu zbiorników; • kontrole metodą akustyczną. 	<p>Zbiorniki będą posadowione w tacach stanowiących barierę ochronną, a ich stan będzie regularnie kontrolowany.</p>
<p>Odpowiednie zabezpieczenie zbiorników przed wyciekami w dolnej części, tak, aby ograniczyć ryzyko takiego zdarzenia do nieistotnego poziomu.</p>	<p>Konstrukcja zbiorników, wanny wychwytowej i elementów infrastruktury będzie poddawana okresowym przeglądom, a wszelkie nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.</p>

<p>Zastosowanie dodatkowych rozwiązań ograniczających ryzyko związane z zanieczyszczeniem gleb w przypadku magazynowania substancji stwarzających ryzyko znaczącego zanieczyszczenia gleb, takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • obwałowanie zbiorników z pojedynczą ścianą; • stosowanie zbiorników z podwójną ścianą; • stosowanie zbiorników osłonowych; • stosowanie zbiorników dwupłaszczyznowych z monitorowanym spustem dolnym. 	<p>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.</p>
<p>Zastosowanie odpowiednich zabezpieczeń pożarowych, takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ogniotrwałe powłoki lub okładziny; • zapory ogniowe dla mniejszych zbiorników; • systemy chłodzenia wodnego. 	<p>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.</p>
<p>Zapewnienie odpowiednich dla danej instalacji środków ograniczających ryzyko zrzutu wód gaśniczych. Dla substancji niebezpiecznych należy zastosować rozwiązania całkowicie wykluczające taką możliwość.</p>	<p>Ryzyko zrzutu wód gaśniczych będzie ograniczone poprzez zastosowanie wanny wychwytowej dla zbiorników magazynowych oraz procesowych.</p>
<p>Ograniczenie ilości kołnierzy poprzez zastąpienie ich połączeniami spawanymi. Dla połączeń kołnierzowych należy zastosować środki takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	<p>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.</p>
<p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>Odpowiednie mocowanie pomp i kompresorów, zgodnie z zaleceniami producentów; taki dobór pomp, aby zapewniona była prawidłowa 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;</p>	<p>Instalacja będzie wykonana zgodnie z wytycznymi projektowymi, wszystkie urządzenia będą użytkowane zgodnie z wytycznymi producentów. Obsługę instalacji będzie stanowić odpowiednio wyszkolony personel. Instalacja będzie poddawana regularnym przeglądom oraz stałemu nadzorowi a wszelkie usterki będą na bieżąco usuwane.</p>

<p>prorowadzenie regularnych przeglądów; zastosowanie właściwego uszczelnienia pomp i kompresorów.</p>	
Efektywność energetyczna	
<p>Stać poprawa oddziaływania na środowisko.</p>	<p>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).</p>
<p>Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii.</p>	<p>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.</p>
<p>Prowadzenie i planowanie prac konserwacyjnych.</p>	<p>Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.</p>
<p>Monitorowanie i pomiar.</p>	<p>W instalacji prowadzony będzie regularny monitoring. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.</p>
<p>Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.</p>	<p>W Zakładzie występują procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> • systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych; • instalacjach sprężonego powietrza; • systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. <p>Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD), optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania – dokumentacji.</p>
Zakres i metody monitoringu środowiskowego	
<p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.</p>	<p>Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Spółki przez wyspecjalizowane jednostki posiadające akredytowane laboratoria.</p>
<p>Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.</p>	<p>Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano w odniesieniu do wymogów obowiązujących przepisów. Monitoringowi podlega: – emisja zanieczyszczeń do powietrza –</p>

	<p>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),</p> <ul style="list-style-type: none"> – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata, – poziom zanieczyszczenia gleby i ziemi, – wpływ instalacji na wody gruntowe (podziemne).
<p>Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m³, kg/h).</p>	<p>W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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.
<p>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.</p>	<p>Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.</p>
<p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>Jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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 odbiegających od normalnych. 	<p>Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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.
<p>Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów</p>	<p>Spółka prowadzi okresowe pomiary zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo-gazowe, hałas, jakość gleby i ziemi oraz wód</p>

<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> – monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym); – ciągły monitoring zanieczyszczeń; – okresowe pomiary zanieczyszczeń; – obliczenia bilansu masowego. 	<p>gruntowych).</p>
<p>Sprawozdawczość powinna uwzględniać:</p> <ul style="list-style-type: none"> – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, – ocenę zgodności z przepisami, – informacje dodatkowe. 	<p>Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z obowiązującymi przepisami szczególnymi. Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. <p>Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat</p>
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości, – optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów, – uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi. 	<p>Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm i przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
<p>Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji. 	<p>Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji.</p>

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 wnieść 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.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł uiszczoną w dniu 14 lutego 2022 r. na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Pełnomocnik Kronospan HPL Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec (+2000)
2. a/a

Sporządził: Michał Herdzik

Je 10-05-2022 ✓