

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony Środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- pkt. 6 ppkt. 9 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),
- § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 8, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r. poz. 1542),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec REGON:691784934 NIP:8712201077 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt na terenie KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. Pustków Osiedle 59E, 39-206 Pustków

## ORZEKAM

udzielam KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec REGON:691784934 NIP:8712201077 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt zlokalizowanej na terenie KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. Pustków Osiedle 59E, 39-206 Pustków - zwanej dalej instalacją i określam:

## I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Kronospan HPL Sp. z o.o. prowadzi działalności w zakresie produkcji laminatów dla przemysłu meblowego, budowlanego oraz wyposażenia wnętrz budynków i pojazdów komunikacji miejskiej.

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

#### I.2.1 Linia impregnak

Linia impregnak służy do nasycania żywicą papieru wykorzystywanego w dalszej kolejności do produkcji laminatów. Proces nasycania polega na nasączeniu papieru poprzez zanurzenie go w wannie z odpowiednią żywicą. Proces prowadzony jest w sposób ciągły a papier w postaci wstęgi rozwijany jest z rolek. W impregnarce VITS 840 prowadzony jest proces nasączenia papieru rdzeniowego żywicami fenolowymi, w impregnarce VITS 841 prowadzony jest proces nasączenia papieru dekoracyjnego żywicami melaminowymi natomiast w impregnarce VITS 849 prowadzony jest proces nasączenia papieru dekoracyjnego, folii finisch lub obrzeży żywicą melaminową. Nadmiar żywic usuwany jest z papieru w zespole wałków odciskających i zawracany do wanien. Nasączony żywicą papier po impregnarce VITS 840 i VITS 841 kierowany jest do suszarki, gdzie w temp. ok. 160 °C żywica jest utwardzana (sieciovana). Po impregnarce VITS 849 utwardzanie żywicy (sieciovanie) następuje w suszarce I stopnia w temp. ok. 160 °C. Nasączony papier dekoracyjny jest następnie kierowany bezpośrednio do suszarki II stopnia, natomiast folia finisch i obrzeża przed wprowadzeniem do suszarki II stopnia są lakierowane lakierami wodnorozpuszczalnymi. Wychodzący z impregnarki papier jest chłodzony, cięty na arkusze lub nawijany na wałki i przekazywany do magazynu papieru impregnowanego.

Dopalacz termiczny (termoreaktor) z regeneracyjnym wymiennikiem ciepła ma za zadanie spalanie organicznych substancji szkodliwych zawartych w gazie surowym. Temperatura spalania wynosi ponad 850°C. Zadaniem regeneracyjnego wymiennika ciepła jest przejmowanie ciepła od gazu oczyszczonego i przekazywanie go do gazu nieoczyszczonego. Termiczne utlenianie powodujące spalanie składników szkodliwych odbywa się w centralnej komorze spalania, pod którą rozmieszczonych jest kilka komór odzyskiwania ciepła. Komory te przełączane są przez system sterowania i regulacji na zmianę na tryb oddawania ciepła, tryb akumulowania ciepła i ponownie tryb oddawania ciepła – poszczególne etapy pracy są przesunięte w czasie dla poszczególnych komór. W ten sposób energia uzyskana z gazu oczyszczonego wydostającego się z komory oksydacyjnej akumulowana jest w wymiennikach ciepła. Energia ta wykorzystywana jest do ogrzewania zimnego, dostarczanego do obiegu gazu nieoczyszczonego, do temperatury bliskiej temperaturze utleniania.

Parametry techniczne linii impregnak:

Parametr	Wartość
<b>Ciąg nr 1 – Impregnarca VITS 840</b>	
Dane ogólne:	
- szerokość robocza (szerokość papieru)	850 ÷ 2 800 mm
- długość całkowita instalacji	90 300 mm
- szerokość przy odwijaniu	6 500 mm
- wysokość do króćców wywiewnych	5 400 mm
- szybkość robocza (z regulacją w zależności od kombinacji żywica – papier) impregnacji papieru	5÷120 m/min

Parametr	Wartość
Odwijanie papieru: - średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania) - masa (szerokość 2 800 mm) - średnica tulei	max 1 300 mm max 3 500 kg 76 mm
Suszarnia: - liczba pól suszarniczych - liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą)	12 x 3750 mm 13 szt.
Chłodzenie: - średnica walców chłodniczych - strumień przepływu wody chłodzącej - temperatura wody chłodzącej	6 x 500 mm 8÷10 m <sup>3</sup> /h 22°C
Nawijanie: - średnica rolki - masa rolki (szerokość 2 800 mm) - średnica tulei	max 1200 mm max 3 000 kg 150 mm
Przecinarka poprzeczna: - długość arkusza - max wysokość stosu - udźwig stołu podnoszącego	2000 ÷ 5850 mm 70 mm (minus płyta) 8 000 kg
Nośnik energii: - gaz ziemny - zakres temperatur powietrza obiegowego - zainstalowana moc grzewcza - zapotrzebowanie na ciepło	od 100°C do 200°C 5300 kW 70 ÷ 80% mocy zainstalowanej
Zasilanie elektryczne: - moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym) - zużycie energii (podczas pracy)	600 kW 50÷70%
<b>Ciąg nr 2 – Impregnarka VITS 841</b>	
Dane ogólne: - szerokość robocza (szerokość papieru) - długość całkowita instalacji - szerokość przy odwijaniu - wysokość do króćców wywiewnych - szybkość robocza (z regulacją w zależności od kombinacji żywica – papier) impregnacji papieru	2 200 mm 50 300 mm 5 500 mm 4 000 mm 5÷60 m/min
Odwijanie papieru: - średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania) - masa (szerokość 2 200 mm) - średnica tulei	max 1 200/800 mm max 2 000/1 200 kg 76/150 mm
Suszarnia: - liczba pól suszarniczych - liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą)	6 x 3750 mm 6 szt.
Chłodzenie: - średnica walców chłodniczych  - strumień przepływu wody chłodzącej - temperatura wody chłodzącej	1 x 400 mm 1 x 800 mm 1 x 200 mm 4÷7 m <sup>3</sup> /h 22°C
Nawijanie: - średnica rolki - masa rolki (szerokość 2 800 mm) - średnica tulei	max 1200 mm max 3 000 kg 150 mm



Parametr	Wartość
Ucinacz poprzeczny: - długość arkusza - udźwig stołu podnoszącego	2000 ÷ 5850 mm 5 000 kg
Nośnik energii: - gaz ziemny - zakres temperatur powietrza obiegowego - zainstalowana moc grzewcza - zapotrzebowanie na ciepło	od 100°C do 220°C 1 500 kW 50 ÷ 60% mocy zainstalowanej
Zasilanie elektryczne: - moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym) - zużycie energii (podczas pracy)	200 kW 40÷60%
<b>Ciąg nr 3 – Impregnarka VITS 849</b>	
Dane ogólne: - szerokość robocza (szerokość papieru) - długość całkowita instalacji - szerokość przy odwijaniu - wysokość do króćców wywiewnych - szybkość robocza (z regulacją w zależności od kombinacji żywica – papier) impregnacji papieru	1 200 ÷ 2 200 mm 58 000 mm 5 500 mm 4 000 mm 3÷50 m/min
Odwijanie/nawijanie papieru: - średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania) - masa (szerokość 2 200 mm) - średnica tulei	max 1 200/800 mm max 2 000/1 200 kg 76/150 mm
Suszarnia: - liczba pól suszarniczych - liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą)	5 + 3 x 3750 mm 8 szt.
Chłodzenie: - średnica walców chłodniczych  - strumień przepływu wody chłodzącej - temperatura wody chłodzącej	1 x 400 mm 1 x 800 mm 1 x 200 mm 4÷7 m <sup>3</sup> /h 22°C
Nośnik energii: - gaz ziemny - zakres temperatur powietrza obiegowego - zainstalowana moc grzewcza - zapotrzebowanie na ciepło	min 100°C 2 400 kW 50 ÷ 60% mocy zainstalowanej
Zasilanie elektryczne: - moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym) - zużycie energii (podczas pracy)	250 kW 40÷60%
<b>Dopalcacz termiczny</b>	
Typ Liczba reaktorów Sprawność termiczna Paliwo Ilość palników Moc palników	Thermo–reaktor 3 92 % gaz ziemny 2 szt. 2 MW

### I.2.2 Linia lakierowania płyt

Proces lakierowania płyt będzie składał się z następujących procesów:

etap I - przygotowanie płyt do lakierowania:



Przygotowanie płyt do lakierowania będzie polegać na usuwaniu pyłu z ich powierzchni. Proces ten będzie się odbywał w tzw. szczotkarkach. Urządzenia te będą wyposażone w odciągi miejscowe, z których powietrze będzie odprowadzane do wspólnego układu odpylania – filtra tkaninowego. Powietrze po oczyszczeniu będzie wprowadzane z powrotem do wnętrza hali.

etap II – lakierowanie

Po odpowiednim przygotowaniu, płyty będą kierowane do sekcji lakierowania, gdzie w sposób ciągły będzie następować nakładanie kilku warstw lakieru utwardzanego UV. Po każdorazowym nałożeniu powłoki lakier będzie poddawany utwardzaniu za pomocą lamp UV. Lampy te będą wyposażone w odciągi, z których gazy będą odprowadzane wspólnym emitorem do powietrza. Następnie w zależności od zamówień zewnętrznych, płyty będą kierowane bądź do druku i dalej do ponownego lakierowania i utwardzania bądź bezpośrednio na stanowiska utwardzania.

etap III – obróbka końcowa

Nakładanie struktury na lakierowanej płycie poprzez folię strukturalną odwijaną z rozwijaka.

Podstawowe parametry linii lakierowania:

Parametr	Wartość
Wydajność linii lakierowania	40 ÷ 80 g/m <sup>2</sup>
Prędkość	10 m/min
Max szerokość wyrobu gotowego	2,06 m
Temperatura suszenia/utwardzania	20 ÷ 30°C
Sposób suszenia	Lampy UV
Ilość lamp UV	8 szt.

### I.3. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

L.p.		Jednostka	Wielkość zużycia
<b>A. Zużycie surowców</b>			
1.	Papier dekoracyjny	Mg/rok	5 200
2.	Papier overlay	Mg/rok	1 500
3.	Papier rdzeniowy/podłożowy	Mg/rok	25 000
4.	Żywice fenolowe	Mg/rok	20 300
5.	Dodatki do żywic fenolowych	Mg/rok	2 000
6.	Żywica melaminowa	Mg/rok	21 200
7.	Dodatki do żywic melaminowych	Mg/rok	3 040
8.	Żywica akrylowa	Mg/rok	1 400
9.	Dodatki do żywicy akrylowej	Mg/rok	68
10.	Aceton techniczny	Mg/rok	60
11.	Lakier do obrzeży	Mg/rok	51
12.	Utwardzacz	Mg/rok	745
13.	Lakier UV	Mg/rok	900
<b>B. Zużycie mediów i paliw</b>			
1.	Woda, w tym: - instalacje IPPC - instalacje inne niż IPPC	m <sup>3</sup> /rok	115 000 15 000 100 000

L.p.		Jednostka	Wielkość zużycia
2.	Energia elektryczna, w tym:	MWh/rok	40 000
	- instalacje IPPC		15 000
	- instalacje inne niż IPPC		25 000
3.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup> /rok	12 000 000
4.	Olej opałowy	m <sup>3</sup> /rok	400
<b>C. Wielkość produkcji</b>			
1.	Impregnaty	mln m <sup>2</sup> /rok	299,982
2.	Płyty lakierowane	m <sup>2</sup> /rok	6 000 000

## II. Maksymalną dopuszczalną emisję z instalacji i warunki emisji.

### II.1. Warianty pracy instalacji:

- WARIANT I – jednoczesna praca impregnarek VITS 841, VITS 849 i VITS 840. Emisja przez dopalacz termiczny odprowadzana emitorem E-1.
- WARIANT II – praca impregnarek VITS 841 (odprowadzanie emitorem E-15) i VITS 849 (odprowadzanie emitorem E-16). Impregnarka VITS 840 jest wyłączana (odprowadzanie emitorem E-14).

### II.2. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

#### II.2.1. Emisja łączna z zakładu:

Substancja	Roczna wielkość emisji substancji z instalacji IPPC	
	[Mg/rok]	
	Wariant I	Wariant II
pył PM 10	1,021	0,881
dwutlenek siarki	7,12	4,49
tlenek węgla	43,3	33,4
metanol	29,99	23,48
fenol	14,68	9,25
formaldehyd	28,11	23,91
ozon	0,729	0,729
aceton	18,12	13,63
kwas p-toluenosulfonowy	23,02	19,13
dwutlenek azotu	86,5	54,5
pył PM 2,5	1,021	0,881

#### II.2.2. Emisja z poszczególnych źródeł

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Wielkość emisji (kg/h)	Wielkość emisji [t/rok]
Wariant I				
E1	Dopalacz termiczny:	dwutlenek siarki	0,823	7,12

	- impregnarka VITS 840	dwutlenek azotu	10	86,5
		pył PM10	0,118	1,021
		pył PM2,5	0,118	1,021
	- impregnarka VITS 841	tlenek węgla	5	43,3
		aceton	2,094	18,12
	- impregnarka VITS 849	fenol	1,697	14,68
		formaldehyd	3,25	28,11
		kwas p-toluenosulfonowy	2,662	23,02
		metanol	3,47	29,98
Wariant II				
E1	Dopalacz termiczny:	dwutlenek siarki	0,823	4,48
		dwutlenek azotu	10	54,5
	- impregnarka VITS 840	pył PM10	0,118	0,643
		pył PM2,5	0,118	0,643
	- impregnarka VITS 841	tlenek węgla	5	27,25
		aceton	2,094	11,41
	- impregnarka VITS 849	fenol	1,697	9,25
		formaldehyd	3,25	17,71
		kwas p-toluenosulfonowy	2,662	14,51
			metanol	3,47
E15	Impregnarka VITS 841	dwutlenek siarki	0,00479	1,5328
		dwutlenek azotu	0,2796	0,89472
		pył PM10	0,01551	0,0496
		pył PM2,5	0,01551	0,0496
		tlenek węgla	0,382	1,221
		aceton	0,347	1,11
		formaldehyd	0,673	2,153
E16	Impregnarka VITS 849	dwutlenek siarki	0,00767	0,024544
		dwutlenek azotu	0,447	1,4304
		pył PM10	0,0588	0,1883
		pył PM2,5	0,0588	0,1883
		tlenek węgla	1,541	4,93
		aceton	0,347	1,11
		formaldehyd	1,265	4,05
		kwas p-toluenosulfonowy	1,445	4,62



		metanol	1,433	4,58
E17	Linia lakierowania płyt	Ozon	0,084302	0,72921

**II.2.3. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych funkcjonowania instalacji.**

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Wielkość emisji [kg/h]	Wielkość emisji [t/rok]
E14	- impregnarka VITS 840 emitor rezerwow	pył PM10	0,0706	0,00677
		pył PM2,5	0,0706	0,00644
		tlenek węgla	1,849	0,1775
		aceton	4,163	0,0108
		fenol	2,734	0,3654
		formaldehyd	10,025	0,052658
		metanol	11,406	0,25

**II.2.4. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom (warunki techniczne i technologiczne instalacji):**

Symbol emitora	Źródło emisji	Parametry emitora					Uwagi
		Wysokość	Średnica	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	
		[m n.p.t.]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	
E1	Dopalacz termiczny	18	1,7	19	423	8 650	Wariant I
						5 450	Wariant II
E15	Impregnarka VITS 841	20	0,9	8,95	433	-	Wariant I
						3 200	Wariant II
E16	Impregnarka VITS 849	19,6	0,7	18,04	433	-	Wariant I
						3 200	Wariant II
E14	Impregnarka VITS 840- emitor rezerwow otwarty	23,3	0,9	8,3	433	96	Praca tylko w warunkach odbiegających od normalnych

Symbol emitora	Źródło emisji	Parametry emitora					Uwagi
		Wysokość	Średnica	Prędkość gazów	Temp. gazów	Czas pracy	
		[m n.p.t.]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]	
E17	Linia lakierowania płyt	11,5	0,4	0*	293	8650	

### II.3. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.3.1. Na terenie zakładu nie będą powstawać ścieki przemysłowe, które będą wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu lub do wód powierzchniowych.

II.3.2. Ścieki bytowe z węzłów sanitarnych zakładu będą wprowadzane do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej stanowiącej własność „LERG” S.A.

II.3.3. Wody opadowo-roztopowe w ilości:

$$Q_{\max} = 653,9 \text{ [l/s]},$$

$$Q_{\text{roczn}} = 42381,5 \text{ [m}^3\text{/rok]}$$

pochozące z odwodnienia:

- dachów obiektów kubaturowych o powierzchni 42000 m<sup>2</sup>,
- placów utwardzonych o powierzchni 25000 m<sup>2</sup>,
- terenów zielonych o powierzchni 29000 m<sup>2</sup>

będą wprowadzane do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej stanowiącej własność „LERG” S.A.

II.3.4. Tryb i zasady prowadzenia okresowych pomiarów jakości ścieków bytowych oraz wód opadowo-roztopowych wprowadzanych do kanalizacji deszczowej innego podmiotu, w tym ustalenie dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w ściekach bytowych i wodach opadowo-roztopowych (monitoring) oraz punkt kontroli ich jakości wynikać winien z umowy zawartej pomiędzy „Kronospan HPL” Sp. z o.o. a „LERG” S.A., przy czym ścieki i wody opadowo-roztopowe nie powinny zawierać odpadów oraz zanieczyszczeń pływających, dwuchloro- dwufenylo- trojchloroetanu (DDT), wielopierścieniowych chlorowanych dwufenyli (PCB), wielopierścieniowych chlorowanych trojfenyli (PCT), aldryny, dieldryny, endryny, izodryny, heksachloro-cykloheksanu (HCH).

### II.4 Wytwarzanie odpadów

II.4.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku;

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Pozostałości z procesu impregnacji żywic	2 000
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztuczny	Zużyta folia	160
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Partie papierów impregnowanych nieodpowiadające wymogom technicznym, papier impregnowany, ścinki i odpady laminatów, popłuczyny z mycia wanny	3000

4.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	Odpady z lakierowania	50
5.	08 01 99	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Popłuczyny z mycia instalacji	1 000
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	Zużyty materiał pochodzący z urządzenia służącego do szrotkowania płyt	130
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	Przepracowane oleje hydrauliczne	30
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe, i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje	40
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier ochraniający rolkę papieru do impregnacji	1 900
			Opakowania po dostarczonych surowcach	60
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po dostarczonych surowcach	200
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania po dostarczonych surowcach	8
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po materiałach stosowanych w lakierni	40
13.	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	Szmaty, czyściwo, sorbent	6
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Szmaty, czyściwo, sorbent	160
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*.	Części mechaniczne nie nadające się użytku	6
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Metalowe elementy konstrukcyjne	10



II.4.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego postępowania z odpadami:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka wytwarzanych odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	<p><b>Podstawowy skład:</b> głównie mieszanina produktów polikondensacji fenolu z formaldehydem w środowisku zasadowym, melaminy z formaldehydem oraz mocznika z formaldehydem w środowisku kwaśnym;  <b>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</b>            38) fenole, związki fenolowe            40) rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych.  <b>Właściwości:</b> nierozpuszczalne w wodzie, bezpostaciowe lub częściowo krystaliczne polimery, ciekłe; toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne  <b>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</b>            H4 drażniące,            H5 szkodliwe,            H6 toksyczne,            H7 rakotwórcze,            H8 żrące,            H11 mutagenne,            H14 ekotoksyczne.</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> impregnarki  <b>Sposób magazynowania:</b> szczelne, zamknięte i oznakowane pojemniki, paletopojemniki  <b>Miejsce magazynowania:</b> wiatla magazynowa odpadów  <b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom</p>
2.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	<p><b>Podstawowy skład:</b> polietylen  <b>Właściwości:</b> elastyczne, palne, obojętne, odporne chemicznie</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> stanowisko pakowania płyt na linii lakierowania płyt  <b>Sposób magazynowania:</b> pojemniki lub kontenery  <b>Miejsce magazynowania:</b> hale technologiczne lub wyznaczone miejsce w sąsiedztwie hali impregnarek  <b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom</p>

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka wytwarzanych odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<p>Podstawowy skład: woda, śladowe ilości żywic</p> <p>Właściwości: ciekłe, obojętne</p>	<p>Miejsce powstawania: impregnarki</p> <p>Sposób magazynowania: zamykany, szczelny i oznakowany kontener</p> <p>Miejsce magazynowania: wiata magazynowa odpadów</p> <p>Sposób dalszego postępowania: przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom</p> <p>Miejsce powstawania: impregnarki</p>
		Papier impregnowany	<p>Podstawowy skład: zestalone żywice, papier składający się głównie z celulozy oraz różnych dodatków i wypełniaczy (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki)</p> <p>Właściwości: elastyczne, obojętne, niepalne</p>	<p>Sposób magazynowania: zamykany kontener</p> <p>Miejsce magazynowania: hale technologiczne, wydzielone miejsce w sąsiedztwie hali impregnaek</p> <p>Sposób dalszego postępowania: przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom</p>
4.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.	<p>Podstawowy skład: polimery organiczne; Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: nierozpuszczalne w wodzie, ciekłe; toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H4 drażniące, H5 szkodliwe</p>	<p>Miejsce powstawania: linia lakierowania płyt</p> <p>Sposób magazynowania: szczelny, zamknięty pojemnik</p> <p>Miejsce magazynowania: wiata magazynowa odpadów</p> <p>Sposób dalszego postępowania: przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom</p>

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka wytwarzanych odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
5.	08 01 99	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	<p>Podstawowy skład: woda, śladowe ilości lakierów</p> <p>Właściwości: ciekłe, obojętne</p>	<p>Miejsce powstawania: linia lakierowania płyt</p> <p>Sposób magazynowania: szczelny, zamknięty pojemnik</p> <p>Miejsce magazynowania: wiatła magazynowa odpadów</p> <p>Sposób dalszego postępowania: przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p> <p>Miejsce powstawania: linia lakierowania płyt</p>
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	<p>Podstawowy skład: tworzywa sztuczne (PCW, polietylen, polipropylen, lub inne podobne)</p> <p>Właściwości: obojętne, palne</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemniki lub kontenery</p> <p>Miejsce magazynowania: hala impregnares, magazyn podręczny</p> <p>Sposób dalszego postępowania: przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p> <p>Miejsce powstawania: linia lakierowania płyt, linia impregnares</p>
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	<p>Podstawowy skład: mieszanina płynnych węglowodorów, zanieczyszczenia mechaniczne</p> <p>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</p> <p>50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</p> <p>H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelny, zamknięty pojemnik</p> <p>Miejsce magazynowania: wiatła magazynowa odpadów</p> <p>Sposób dalszego postępowania: przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>



Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka wytwarzanych odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przykładniowe, i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><b>Podstawowy skład:</b> mieszanina płynnych węglodorów, zanieczyszczenia mechaniczne</p> <p><b>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</b> 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p><b>Właściwości:</b> toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne</p> <p><b>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</b> H3-B łatwopalne H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt, linia impregnares</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> szczelny, zamknięty pojemnik</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> wiata magazynowa odpadów</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p><b>Podstawowy skład:</b> celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki).</p> <p><b>Właściwości:</b> palne, biodegradowalne, obojętne</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt, linia impregnares</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> pojemniki lub kontenery</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> hale technologiczne, wydzielone miejsce w sąsiedztwie hali impregnares</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><b>Podstawowy skład:</b> polipropylen (PP), polietylen (PE), PCW i inne podobne</p> <p><b>Właściwości:</b> palne, obojętne</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt, linia impregnares</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> pojemniki, kontenery lub luzem</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> hala impregnares, hala linii lakierowania płyt, wyznaczone miejsce w sąsiedztwie hali impregnares,</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka wytworzonych odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p><b>Podstawowy skład:</b> papier i makulatura (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie polipropylen PP, polietylen PE i in.), stal, aluminium i inne metale</p> <p><b>Właściwości:</b> Właściwości odpadu charakterystyczne dla materiału z którego zostały wykonane; obojętne, mogą być palne</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt, linia impregnares</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> pojemniki, kontenery</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> hala linii lakierowania płyt, wydzielone miejsce w sąsiedztwie hali impregnares</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p><b>Podstawowy skład:</b> odpady opakowaniowe w postaci małych pojemników, beczek, itp. z tworzyw sztucznych (głównie z PE, PP, PET i in.) metali, (stal, aluminium), jak również worki papierowe i z tworzyw sztucznych (głównie z PE, PP, PET i in.). Opakowania te mogą być zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub mogą zawierać resztki stosowanych substancji lub preparatów chemicznych zakwalifikowanych jako materiały niebezpieczne.</p> <p><b>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</b> 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p><b>Właściwości:</b> Odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych tj. ekotoksyczne, szkodliwe, łatwopalne</p> <p><b>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</b> H4 drażniące, H5 szkodliwe</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> luzem, w kontenerze</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> hala linii lakierowania płyt, wiatła magazynowa odpadów</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka wytwarzanych odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
13.	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	<p><b>Podstawowy skład:</b> Tkaniny (głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in.), pakuley, zanieczyszczone substancjami stosowanymi w instalacjach (lakiery, oleje, smary, żywice)</p> <p><b>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</b> 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p><b>Właściwości:</b> odpady mogą przyjmować właściwości substancji niebezpiecznych stosowanych na zakładzie tj. ekotoksyczne, szkodliwe, łatwopalne</p> <p><b>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</b> H3-B łatwopalne H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt, linia impregnaek</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> zamykane pojemniki</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> magazyn podręczny</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	<p><b>Podstawowy skład:</b> Tkaniny (głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in.)</p> <p><b>Właściwości:</b> obojętne, palne</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt, linia impregnaek</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> zamykane pojemniki</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> wiatła magazynowa odpadów</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p> <p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt, linia impregnaek</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> luzem, pojemniki, kontenery</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> wyznaczone miejsce w sąsiedztwie magazynu technicznego</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*.	<p><b>Podstawowy skład:</b> stal, metale kolorowe, podzespoły elektryczne i elektroniczne</p> <p><b>Właściwości:</b> odpad nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska</p>	<p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>



Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka wytwarzanych odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem
16.	17 04 05	Żelazo i stal	<p><b>Podstawowy skład:</b> żelazo, węgiel i oraz domieszki innych pierwiastków</p> <p><b>Właściwości:</b> dobre przewodnictwo ciepłe i elektryczne, kowalne, obojętne</p>	<p><b>Miejsce powstawania:</b> linia lakierowania płyt, linia impregnares</p> <p><b>Sposób magazynowania:</b> luzem, pojemniki, kontenery</p> <p><b>Miejsce magazynowania:</b> wyznaczone miejsce w sąsiedztwie magazynu technicznego</p> <p><b>Sposób dalszego postępowania:</b> przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania</p>

#### **II.4.3. Miejsce i sposób oraz rodzaje magazynowanych odpadów**

- magazynowane odpady będą zabezpieczone w sposób uniemożliwiający stworzenie zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi oraz środowiska,
- odpady magazynowane będą na terenie oznaczonym, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich,
- magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z Zasadami gospodarowania odpadami (Rozdział 2 ustawy o odpadach) oraz zgodnie z art. 63 Ustawy o odpadach ( Dz.U. 2013 poz. 21 ze zm.),
- odpady do czasu przekazania ich uprawnionym odbiorcom do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwienia) będą gromadzone i magazynowane w sposób określony w art. 25 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach , w sposób wykluczający przedostanie się odpadu do środowiska oraz w sposób uniemożliwiający kontakt osób trzecich i zwierząt z odpadami,
- odpady będą zbierane i magazynowane w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami, przy zachowaniu warunków wynikających z ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, planów gospodarki odpadami oraz ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- wszystkie odpady będą zbierane selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- pojemniki i opakowania będą oznakowane z podaniem odpowiedniego kodu i nazwy odpadu.
- odpady magazynowane będą na szczelnych podłożach uniemożliwiających przedostanie się ich do środowiska,
- transport odpadów wewnątrz zakładu będzie realizowany środkami transportu wewnętrznego z zachowaniem szczególnej ostrożności. Środki transportu będą obsługiwane przez przeszkolony personel,
- nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów,

#### **II.4.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

- system zarządzania aspektami środowiskowymi oparty na międzynarodowych normach,
- wybór optymalnej technologii,
- racjonalizację gospodarki surowcowej (np. zakup materiałów, surowców w opakowaniach zbiorczych),
- systemy kontrolowania wszystkich aspektów ochrony środowiska, w tym gospodarki odpadami;
- jednolity system ewidencjonowania danych o odpadach wytwarzanych, między innymi systematyczne ewidencjonowanie odpadów wywożonych poza teren zakładu w odrębnej dokumentacji rozliczeniowej,
- organizacja na terenie zakładu skutecznego systemu zbiórki odpadów kwalifikujących się jako surowce wtórne, jak również odpadów opakowaniowych. Ustawienie pojemników dla odpadów o potencjalnych zastosowaniach jako surowce wtórne; makulatury, złomu metali, tworzyw sztucznych, folii, itp., w miejscach oznaczonych na terenie zakładu.
- kształtowanie świadomości pracowników wszystkich szczebli poprzez szkolenia całej załogi w zakresie znaczenia gospodarki odpadowej dla zakładu i środowiska, (minimalizacja odpadów, zbiórka odpadów, segregacja, utylizacja),
- dokonywanie okresowej analizy ekonomicznej gospodarki odpadami w zakładzie porównywanie wyników, bieżąca weryfikacja sposobów postępowania w dostosowywaniu do rozwiązań optymalnych.
- kontrola i przestrzeganie zasad właściwej eksploatacji instalacji.  
za pośrednictwem zbierającego odpady, posiadającego stosowne zezwolenia w tym zakresie.

## II.5. Emisja hałasu do środowiska.

II.5.1. Ustaliam dopuszczalne poziomy hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyznaczonymi wskaźnikami hałasu  $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$  w następujący sposób:

II.5.1.1. dla terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej:

- w porze dnia: 55 dB(A),

- w porze nocy: 45 dB(A).

II.5.1.2. dla najbliższych terenów związanych ze stałym lub wielogodzinnym przebywaniem dzieci i młodzieży:

- w porze dnia: 50 dB(A),

## II.5.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

L.p.	Symbol Źródła	Źródło	Czas pracy	
			Pora dnia	Pora nocy
			[min./8h]	[min./1h]
<b>Źródła typu „BUDYNEK”</b>				
1	hala 1	Hala produkcyjno-magazynowa	480	60
2	dp	Dopalacz termiczny	480	60
3	cw1	Centrala wentylacyjna	480	60
4	ch1-ch3	Chilerry – 3 szt. )	480	60
5	hala 2	Hala produkcyjno-magazynowa	480	60
6	kt1	Kotłownia 1	480	60
7	kt2	Kotłownia 2	480	60
<b>Źródła typu „PUNKTOWEGO”</b>				
8	cz1	Czerpnia powietrza	480	60
9	cz2	Czerpnia powietrza	480	60
10	cz3	Czerpnia powietrza	480	60
11	cz4	Czerpnia powietrza	480	60
12	cz5	Czerpnia powietrza dopalacza	480	60
13	w1	Wentylator dachowy	480	60
14	w2	Wentylator dachowy	480	60
15	w3	Wentylator dachowy	480	60
16	wd1	Wentylator dopalacza	480	60
17	wd2	Wentylator dopalacza	480	60
18	wd3	Wentylator dopalacza	480	60
19	wd4	Wentylator dopalacza	480	60
20	wd5	Wentylator dopalacza	480	60
21	wch1.2	Wentylator chłodni	480	60
22	wch1.3	Wentylator chłodni	480	60
23	wch2.2	Wentylator chłodni	480	60
24	wch2.3	Wentylator chłodni	480	60
25	wch3.2	Wentylator chłodni	480	60
26	wch4.1	Wentylator chłodni	480	60
27	wch4.3	Wentylator chłodni	480	60
28	wch5.1	Wentylator chłodni	480	60



29	wch5.2	Wentylator chłodni	480	60
30	wch5.3	Wentylator chłodni	480	60
31	wch6.1	Wentylator chłodni	480	60
32	wch6.2	Wentylator chłodni	480	60
33	wch6.3	Wentylator chłodni	480	60
34	Wz1	Wentylator wyciągu ozonu	480	60
35	uo1	Układ odpylający	480	60

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

#### III.1. Monitoring procesów technologicznych.

Monitoring procesów prowadzony będzie zgodnie z szczegółową dokumentacją techniczną, technologiczną i będzie obejmował:

- kontrolę przyjęcia surowców do magazynów (wymiary i waga roli, gramatura papieru oraz uszkodzenia),
- kontrolę przyjęcia żywic (zawartość suchej masy, lepkość, pH, mieszalność z wodą, czas mętnienia, czas żelowania, wygląd, zapach, zanieczyszczenia),
- kontrolę zbiorników z żywicami (poziomu napełnienia, temperatura, ciśnienie w zbiorniku),
- kontrolę procesu przygotowania mieszanek impregnacyjnych lakierów (ilość dozowanych składników, stopień napełnienia dozowników, temperatura cieczy, poziom napełnienia wanien w impregnarce),
- kontrolę procesu impregnacji papieru, folii i obrzeży w impregnarkach (ważenie gramatury początkowej nośnika, poziom żywicy w wannie, stopień uwodnienia żywicy, temperatura żywicy w wannach, prędkość napędu poszczególnych walców napinających papier, temperatura wody chłodzącej walców chłodzących, siły naciągu taśmy w zwijarce, długość odcinanego arkusza i ilość arkuszy w krajarce, ważenie gramatury nośnika po impregnacji),
- kontrolę procesu suszenia (temperatura i wydajność wentylatorów cyrkulacyjnych),
- kontrolę pracy dopalacza termicznego (ustawienie zasowy świeżego powietrza, ustawienie zasowy spalin nieczyszczonych, ustawienie zasowy spalin oczyszczonych, prędkość obrotowa wentylatora powietrza odsysanego, prędkość obrotowa wentylatora powietrza oczyszczanego - (przełącznik ciśnieniowy), zwolnienie palnika zapłonowego, uruchomienie palnika głównego, temperatura w komorze spalania, temperatura strumienia odsysanego powietrza, zawartość tlenu w komorze dopalania).

#### III.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

III.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będzie na emitorze E1.

III.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji.

III.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji:

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	co najmniej co pół roku	dwutlenek siarki
	co najmniej co pół roku	dwutlenek azotu
	co najmniej co pół roku	pył PM10
	co najmniej co pół roku	pył PM2,5

	co najmniej co pół roku	tlenek węgla
	co najmniej co pół roku	aceton
	co najmniej co pół roku	fenol
	co najmniej co pół roku	formaldehyd
	co najmniej co pół roku	kwask p-toluenosulfonowy
	co najmniej co pół roku	metanol
	co najmniej co pół roku	dwutlenek siarki

III.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

### III.3. Monitoring emisji hałasu

III.3.1. Ustalam obowiązek prowadzenia pomiarów emisji hałasu określających oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym z częstotliwością raz na dwa lata w punktach pomiarowych zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu tj.

Punkt	Symbol Źródła	Źródło
1	hala 1	Hala produkcyjno-magazynowa
2	dp	Dopalacz termiczny
3	cw1	Centrala wentylacyjna
4	ch1-ch3	Chillery – 3 szt. )
5	hala 2	Hala produkcyjno-magazynowa
6	kt1	Kotłownia 1
7	kt2	Kotłownia 2

III.3.2. Na podstawie danych z pomiarów należy określić oddziaływanie instalacji w najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej tj. teren szkoły oraz teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej.

III.3.3. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub zmianie urządzeń mających wpływ na emisję hałasu.

III.3.4. Pomiary hałasu należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

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

IV.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

IV.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Starostę Dębickiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.



**V. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.**

V.1. Zakład działa zgodnie z wewnętrznymi procedurami i instrukcjami (program zapobiegania poważnym awariom, system bezpieczeństwa, raport o bezpieczeństwie, wewnętrzny i zewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy) w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej oraz stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej oraz skutków jej likwidacji w razie ewentualnego wystąpienia. Zakład w zakresie poważnych awarii będzie działał zgodnie z ustawą Prawo ochrony Środowiska oraz przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

V.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Ilość oraz rodzaj stosowanych środków dobrany będzie do rodzaju materiałów i substancji stosowanych w Zakładzie.

V.3. W celu ograniczenia skutków awarii zastosować rozwiązania takie jak:

- umieszczenie zbiorników magazynowych w szczelnych tacach,
- zastosowanie zaworów nadciśnieniowych i podciśnieniowych oraz przerywaczy płomienia,
- zastosowanie systemów kontroli maksymalnego napełniania zbiorników,
- zastosowanie systemu detekcji substancji mogących tworzyć atmosferę wybuchową,
- zastosowanie wentylacji awaryjnej,
- stały nadzór zbiorników, rurociągów, zaworów, itp. przez personel,

**VI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

- prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów,
- wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi,
- wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP,
- przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi,
- wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej,
- prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze,
- prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji,
- prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

**VII. Dodatkowe wymagania.**

Wyniki pomiarów, których obowiązek wynika z aktualnych przepisów prawa oraz z warunków nałożonych niniejszą decyzją należy przedkładać Staroście Dębickiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

**VIII. Okres obowiązywania pozwolenia: czas nieoznaczony.**



## UZASADNIENIE

KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec REGON:691784934 NIP:8712201077 wystąpił z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt zlokalizowanej na terenie KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. Pustków Osiedle 59E, 39-206 Pustków.

Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie pkt. 6 ppkt. 9 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2001 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Spółka uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia Wójta Gminy Dębica z dnia 8.09.2014 r. znak OŚR.6220.1.2014.JH.

Stosownie do wymogów art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w prowadzonym postępowaniu organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. 2013 poz. 1235 ze zm.). Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicy ogłoszeń: Spółki, Urzędu Gminy Dębica, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Dębicy. W okresie udostępniania dokumentacji, nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Po analizie dokumentacji stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W wyniku wezwań do uzupełnienia dokumentacji znak WRL.6222.4.2014 z dnia 19.08.2014 r. i 26.11.2014 r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Kronospan HPL Sp. z o.o. zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w związku z czym, prowadzący instalację posiada opracowany program zapobiegania poważnym awariom, posiada opracowany i wdroży system bezpieczeństwa, posiada opracowany raport o bezpieczeństwie, posiada opracowany wewnętrzny i zewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy.

Prowadzący instalację dokonał zgłoszenia zakładu właściwemu organowi Państwowej Straży Pożarnej zgodnie z przepisami w tym zakresie.

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

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W instalacji prowadzone są procesy polegające na nasycaniu papieru żywicą i suszeniu oraz lakierowaniu laminatów. Po analizie powyższych procesów stwierdzono, że dla powyższych instalacji nie ma można zastosować rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Procesy te nie są wymienione z konkluzjach BAT oraz w dokumentach referencyjnych BAT.

W przypadku emitora E17 którym wprowadzane są do powietrza zanieczyszczenia nie objęte standardami jakości powietrza ani wartościami odniesienia tj.: ester etoksylogowany propylidenotrimetanolu z kwasem akrylowym, ester 2-propyloheptanowy kwasu 2- propenowego diakrylan glikolu tripropylenowego, akrylan dodecyłu, akrylan tetradecyłu, diakrylan heksametylenu, 1 metoksypropan-2-ol, mieszaniny reakcyjnej sbacynianu bis(1,2,2,6,6- pentametylo-4-piperydyłu) i sebacynianu mety lo-1,2,2,6,6-pentametylo-4-piperydyłu, dlatego w pozwoleniu odstąpiłem od ustalenia dopuszczalnej wielkości emisji tych zanieczyszczeń.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji. Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru zamontowane będzie na emitorze E1.

Pobór wód realizowany jest z sieci operatora zewnętrznego w oparciu o stosowną umowę oraz, w sytuacjach awaryjnych z własnego ujęcia wód podziemnych w oparciu o pozwolenie wodnoprawne. Wody podziemne pobierane są na potrzeby ogólnozakładowe także dla innych instalacji niż instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego.

Z instalacji odprowadzane są ścieki socjalno - bytowe oraz opadowo – roztopowe do zewnętrznej kanalizacji stanowiącej własność „LERG” S.A. Odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego będzie się odbywać w oparciu o stosowną umowę. Zakres monitoringu ilości i jakości ścieków będzie uregulowany w umowie pomiędzy podmiotami.

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

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą magazynowane w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich. Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

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

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.



Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu.

W niniejszej decyzji ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

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

- Dokument referencyjny BAT w sprawie emisji z magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006,
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003,
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency), marzec 2008.

Dokonano również analizy ogólnej informacji na temat obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych zawartych w dokumencie referencyjnym BAT w zakresie powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics), sierpień 2006,

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 postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań i nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c 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.

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

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Starosty Dębickiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Oplatę skarbową w wysokości 506 zł (pięćset sześć) uiszczono na konto Urzędu Miejskiego w Dębicy dnia 17.06.2014 r. zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006. o opłacie skarbowej (t.j. Dz.U. 2012 poz. 1282 ze zm.)

Otrzymują:

1. KRONOSPAN HPL Sp. z o.o.
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

Z **MR. STAROSTY**  
*mgr inż. Maciej Kozik*  
**DYREKTOR**  
Wydziału Ochrony Środowiska,  
Gospodarki Wodnej Rolnictwa i Leśnictwa

*Maciej Kozik*  
**Kronospan HPL Sp. z o.o.**  
ul. Wojska Polskiego 3  
39-300 Mielec  
NIP 872-22-01-077, REGON 691784934



