MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.19.17.2022.BK Rzeszów, 2022-11-30

# **DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 188, art.192 art. 201, art. 202, art. 204, art. 211,art. 215 ust.4 pkt 2, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.),
* art. 163 Ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.),
* pkt 6 ppkt 9 załącznika do Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169),
* § 3 ust. 1 pkt 14 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w  sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 ze zm.),
* Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 10),
* § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2021 poz. 845),
* § 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),

po rozpatrzeniu wniosku spółki: KRONOSPAN HPL Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego  3 , 39-300 Mielec REGON: 691784934, NIP: 8712201077 o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Dębickiego z dnia 11 lutego 2015 r., znak: WRL.6222.4.2014, zmienioną decyzjami Starosty Dębickiego z dnia 12  czerwca 2015 r. znak: WRL.6222.1.2015, z dnia 15 lutego 2016 r. znak: WRL.6222.2.2015 oraz z dnia 4 lipca 2017 r. znak: WRL.6222.2.2017 na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z  wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie zlokalizowanej na terenie KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. Pustków Osiedle 59E, 39-206 Pustków



**orzekam**

zmieniam decyzję Starosty Dębickiego z dnia 11 lutego 2015 roku znak: WRL.6222.4.2014 zmienioną decyzjami Starosty Dębickiego z dnia 12 czerwca 2015r. znak: WRL.6222.1.2015, z dnia 15 lutego 2016 r. znak: WRL.6222.2.2015 oraz z dnia 4 lipca 2017 r. znak: WRL.6222.2.2017 udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie zlokalizowanej na terenie KRONOSPAN HPL Sp. z o.o, Pustków Osiedle 59E, 39-206 Pustków, w  następujący sposób:

1. Punkty od I do VII otrzymują brzmienie:

**„** **I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.**

**I.1.Rodzaj prowadzonej działalności****.** Produkcja laminatów dla przemysłu meblowego, budowlanego oraz wyposażenia wnętrz budynków i pojazdów komunikacji miejskiej, instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

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

**I.2.1 Linia impregnarek**

Na linii impregnarek papier wykorzystywany w dalszej kolejności do produkcji laminatów nasycany będzie odpowiednią żywicą poprzez zanurzenie go w wannie. Proces prowadzony będzie w sposób ciągły, a papier w postaci wstęgi rozwijany będzie z rolek. W impregnarce VITS 840 i VITS 944 prowadzony będzie proces nasączania papieru rdzeniowego żywicami fenolowymi, w impregnarce VITS 841 proces nasączania papieru dekoracyjnego żywicami melaminowymi, natomiast w impregnarce VITS 849 proces nasączania papieru dekoracyjnego, folii finisch lub obrzeży żywicą melaminową. Nadmiar żywic usuwany będzie z papieru w zespole wałków odciskających i zawracany do wanien. Nasączony żywicą papier po impregnarce VITS 840, VITTS IV i VITS 841 kierowany będzie do suszarki, gdzie w temp. ok. 160 °C żywica będzie utwardzana (sieciowana). Po impregnarce VITS 849 utwardzanie żywicy (sieciowanie) następuje w suszarce I stopnia w temp. ok. 160 °C. Nasączony papier dekoracyjny następnie będzie 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 będzie chłodzony, cięty na arkusze lub nawijany na wałki i przekazywany do magazynu papieru impregnowanego.

 Dopalacze termiczne (termoreaktory) z regeneracyjnym wymiennikiem ciepła spalają organiczne substancje szkodliwe zawarte w gazie surowym. Temperatura spalania wynosi ponad 850 °C. Regeneracyjny wymiennik ciepła przejmuje ciepło od gazu oczyszczonego i przekazuje 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 będzie do ogrzewania zimnego, dostarczanego do obiegu gazu nieoczyszczonego, do temperatury bliskiej temperaturze utleniania.

Parametry techniczne linii impregnarek:

**Tabela 1**

| **Parametr** | **Wartość** |
| --- | --- |
| **Ciąg nr 1 – Impregnarka VITS 840** |
| Dane ogólne:- szerokość robocza (szerokość papieru)- długość całkowita instalacji- szerokość przy odwijaniu- wysokość do króćców wywiewnych- szybkość robocza (z regulacją w zależności odkombinacji żywica – papier) impregnacji papieru | 850 ÷ 2 800 mm90 300 mm6 500 mm5 400 mm5÷120 m/min |
| Odwijanie papieru:- średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania)- masa (szerokość 2 800 mm)- średnica tulei | max 1 300 mmmax 3 500 kg76 mm |
| Suszarnia:- liczba pól suszarniczych- liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą) | 12 x 3750 mm13 szt. |
| Chłodzenie:- średnica walców chłodniczych- strumień przepływu wody chłodzącej- temperatura wody chłodzącej | 6 x 500 mm8÷10 m3/h22ºC |
| Nawijanie:- średnica rolki- masa rolki (szerokość 2 800 mm)- średnica tulei | max 1200 mmmax 3 000 kg150 mm |
| Przecinarka poprzeczna:- długość arkusza- max wysokość stosu- udźwig stołu podnoszącego | 2000 ÷ 5850 mm70 mm (minus płyta)8 000 kg |
| Nośnik energii:- gaz ziemny- zakres temperatur powietrza obiegowego- zainstalowana moc grzewcza- zapotrzebowanie na ciepło | od 100ºC do 200ºC5300 kW70 ÷ 80% mocy zainstalowanej |
| - moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym)- zużycie energii (podczas pracy) | 600 kW50÷70% |
| **Ciąg nr 2 – Impregnarka VITS 841** |
| Dane ogólne:- szerokość robocza (szerokość papieru)- długość całkowita instalacji- szerokość przy odwijaniu- wysokość do króćców wywiewnych- szybkość robocza (z regulacją w zależności odkombinacji żywica – papier) impregnacji papieru | 2 200 mm50 300 mm5 500 mm4 000 mm5÷60 m/min |
| Odwijanie papieru:- średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania)- masa (szerokość 2 200 mm)- średnica tulei | max 1 200/800 mmmax 2 000/1 200 kg76/150 mm |
| Suszarnia:- liczba pól suszarniczych- liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą) | 6 x 3750 mm6 szt. |
| Chłodzenie:- średnica walców chłodniczych- strumień przepływu wody chłodzącej- temperatura wody chłodzącej | 1 x 400 mm1 x 800 mm1 x 200 mm4÷7 m3/h22ºC |
| Nawijanie:- średnica rolki- masa rolki (szerokość 2 800 mm)- średnica tulei | max 1200 mmmax 3 000 kg150 mm |
| Ucinacz poprzeczny:- długość arkusza- udźwig stołu podnoszącego | 2000 ÷ 5850 mm5 000 kg |
| Nośnik energii:- gaz ziemny- zakres temperatur powietrza obiegowego- zainstalowana moc grzewcza- zapotrzebowanie na ciepło | od 100ºC do 220ºC1 500 kW50 ÷ 60% mocy zainstalowanej |
| Zasilanie elektryczne:- moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym)- zużycie energii (podczas pracy) | 200 kW40÷60% |
| **Ciąg nr 3 – Impregnarka VITS 849** |
| Dane ogólne:- szerokość robocza (szerokość papieru)- długość całkowita instalacji- szerokość przy odwijaniu- wysokość do króćców wywiewnych- szybkość robocza (z regulacją w zależności odkombinacji żywica – papier) impregnacji papieru | 1 200 ÷ 2 200 mm58 000 mm5 500 mm4 000 mm3÷50 m/min |
| Odwijanie/nawijanie papieru:- średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania)- masa (szerokość 2 200 mm)- średnica tulei | max 1 200/800 mmmax 2 000/1 200 kg76/150 mm |
| Chłodzenie:- średnica walców chłodniczych- strumień przepływu wody chłodzącej- temperatura wody chłodzącej | 1 x 400 mm1 x 800 mm1 x 200 mm4÷7 m3/h22ºC |
| Nośnik energii:- gaz ziemny- zakres temperatur powietrza obiegowego- zainstalowana moc grzewcza- zapotrzebowanie na ciepło | min 100ºC2 400 kW50 ÷ 60% mocy zainstalowanej |
| Zasilanie elektryczne:- moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym)- zużycie energii (podczas pracy) | 250 kW40÷60% |
| **Dopalacz termiczny ciągów nr 1 – 3** |
| TypLiczba reaktorówSprawność termicznaPaliwoIlość palnikówMoc palników | Thermo–reaktor392 %gaz ziemny2 szt.2 MW |
| **Ciąg nr 4 – Impregnarka VITS 944** |
| Dane ogólne:- szerokość robocza (szerokość papieru)- długość całkowita instalacji- szerokość przy odwijaniu- wysokość do króćców wywiewnych- szybkość robocza (z regulacją w zależności odkombinacji żywica – papier) impregnacji papieru | 850 ÷ 2 800 mm90 300 mm6 500 mm5 400 mm5÷120 m/min |
| Odwijanie papieru:- średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania)- masa (szerokość 2 800 mm)- średnica tulei | max 1 300 mmmax 3 500 kg76 mm |
| Suszarnia:- liczba pól suszarniczych- liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą) | 12 x 3750 mm13 szt. |
| Chłodzenie:- średnica walców chłodniczych- strumień przepływu wody chłodzącej- temperatura wody chłodzącej | 6 x 500 mm8÷10 m3/h22ºC |
| Nawijanie:- średnica rolki- masa rolki (szerokość 2 800 mm)- średnica tulei | max 1200 mmmax 3 000 kg150 mm |
| Przecinarka poprzeczna:- długość arkusza- max wysokość stosu- udźwig stołu podnoszącego | 2000 ÷ 5850 mm70 mm (minus płyta)8 000 kg |
| Nośnik energii:- gaz ziemny- zakres temperatur powietrza obiegowego- zainstalowana moc grzewcza- zapotrzebowanie na ciepło | od 100ºC do 200ºC5300 kW70 ÷ 80% mocy zainstalowanej |
| Zasilanie elektryczne:- moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym)- zużycie energii (podczas pracy) | 600 kW50÷70% |
| **Dopalacz termiczny ciągu nr 4** |
| TypLiczba reaktorówSprawność termicznaPaliwoIlość palnikówMoc palników | Thermo–reaktor392 %gaz ziemny2 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 pod 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:

**Tabela 2**

|  |  |
| --- | --- |
| **Parametr** | **Wartość** |
| Wydajność linii lakierowania | 40 ÷ 80 g/m2 |
| Prędkość | 10 m/min |
| Max szerokość wyrobu gotowego | 2,06 m |
| Temperatura suszenia/utwadzania | 20 ÷ 30ºC |
| Sposób suszenia | Lampy UV |
| Ilość lamp UV | 1. szt.
 |

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

**Tabela 3**

| **L.p.** | **Materiał** | **Jednostka** | **Wielkość zużycia/produkcji** |
| --- | --- | --- | --- |
| ***A. Zużycie surowców*** |
| 1. | Papier dekoracyjny | Mg/rok | 6 500 |
| 2. | Papier overley | Mg/rok | 1 900 |
| 3. | Papier rdzeniowy/podłożowy | Mg/rok | 30 000 |
| 4. | Żywice fenolowe | Mg/rok | 27 000 |
| 5. | Dodatki do żywic fenolowych | Mg/rok | 3 000 |
| 6. | Żywica melaminowa | Mg/rok | 28 000 |
| 7. | Dodatki do żywic melaminowych | Mg/rok | 4 000 |
| 8. | Żywica akrylowa | Mg/rok | 2 000 |
| 9. | Dodatki do żywicy akrylowej | Mg/rok | 100 |
| 10. | Aceton techniczny | Mg/rok | 120 |
| 11. | Lakier do obrzeży | Mg/rok | 51 |
| 12. | Utwardzacze | Mg/rok | 1 000 |
| 13. | Lakier UV | Mg/rok | 900 |
| ***B. Zużycie mediów i paliw*** |
| 1. | Woda (dla całego zakładu) | m3/rok | 200 000 |
| 2. | Energia elektryczna (dla instalacji IPPC) | MWh/rok | 20 000 |
| 3. | Gaz ziemny | m3/rok | 15 000 000 |
| ***C. Wielkość produkcji*** |
| 1. | Impregnaty | mln m2/rok | 400 |
| 2. | Płyty lakierowane | mln m2/rok | 6 |

**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 i linii lakierowania płyt. 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) i linii lakierowania płyt. 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 z poszczególnych źródeł do 9 grudnia 2024 r.**

**Tabela 4**

| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Substancja** | **Czas emisji** **[h]** | **Dopuszczalna wielkość emisji****[kg/h]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Wariant I*** |
| E1 | Dopalacz termiczny:* impregnarka VITS 840
* impregnarka VITS 841
* impregnarka VITS 849
 | Aceton | 8 650 | 1,0 |
| Dwutlenek azotu |  6,0 |
| Dwutlenek siarki | 0,823 |
| Fenol | 1,0 |
| Formaldehyd | 0,16 |
| Kwas p-toluenosulfonowy | 2,662 |
| Metanol (alkohol metylowy) | 1,0 |
| Pył ogółem | 0,118 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,118 |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,118 |
| Tlenek węgla |  5,0 |
| E21 | Dopalacz termiczny:- impregnarka VITS 944 | Aceton | 8 650 | 0,9 |
| Dwutlenek azotu |  5,273 |
| Dwutlenek siarki | 0,811 |
| Fenol | 1,0 |
| Formaldehyd | 0,142 |
| Metanol (alkohol metylowy) | 0,99 |
| Pył ogółem | 0,044 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,044 |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,044 |
| Tlenek węgla |  3,08 |
| E17 | Linia lakierowania płyt | Ozon | 8 650 | 0,084302 |
| ***Wariant II*** |
| E1 | Dopalacz termiczny:* impregnarka VITS 840
* impregnarka VITS 841
* impregnarka VITS 849
 | Aceton | 5 450 | 1,0 |
| Dwutlenek azotu |  6,0 |
| Dwutlenek siarki | 0,823 |
| Fenol | 1,0 |
| Formaldehyd | 0,16 |
| Kwas p-toluenosulfonowy | 2,662 |
| Metanol (alkohol metylowy) | 1,0 |
| Pył ogółem | 0,118 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,118 |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,118 |
| Tlenek węgla |  5,0 |
| E15 | Impregnarka VITS 841 | Aceton | 3 200 | 0,347 |
| Dwutlenek azotu | 0,2796 |
| Dwutlenek siarki | 0,00479 |
| Formaldehyd | 0,673 |
| Pył ogółem | 0,01551 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,01551 |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,01551 |
| Tlenek węgla | 0,382 |
| E16 | Impregnarka VITS 849 | Aceton | 3 200 | 0,347 |
| Dwutlenek azotu | 0,447 |
| Dwutlenek siarki | 0,00767 |
| Formaldehyd | 1,265 |
| Kwas p-toluenosulfonowy | 1,445 |
| Metanol (alkohol metylowy) | 1,433 |
| Pył ogółem | 0,0588 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0588 |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,0588 |
| Tlenek węgla | 1,541 |
| E 21 | Dopalacz termiczny:- impregnarka VITS 944 | Aceton | 8 650 | 0,9 |
| Dwutlenek azotu | 5,273 |
| Dwutlenek siarki | 0,811 |
| Fenol | 1,0 |
| Formaldehyd | 0,142 |
| Metanol (alkohol metylowy) | 0,99 |
| Pył ogółem | 0,044 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,044 |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,44 |
| Tlenek węgla | 3,08 |
| E17 |  Linia lakierowania płyt | Ozon | 8 650 | 0,084302 |

**II.2.2. Emisja z poszczególnych źródeł od 10 grudnia 2024 r.**

**Tabela 4a**

| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Substancja** | **Czas emisji****[h/rok]** | **Dopuszczalna wielkość emisji** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  **[kg/h]** | **Konkluzje BAT Średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania****próbek \*** **[mg/Nm3]** |
| ***Wariant I*** |
| E1 | Dopalacz termiczny:* impregnarka VITS 840
* impregnarka VITS 841
* impregnarka VITS 849
 | Aceton |  8 650 | 1,0 | - |
| Dwutlenek azotu | - |  28,25 |
| Dwutlenek siarki | 0,823 | - |
| Fenol | 1,0 | - |
| Formaldehyd | 0,16 | - |
| Kwas p-toluenosulfonowy | 2,662 | - |
| Metanol (alkohol metylowy) | 1,0 | - |
| Pył ogółem | 0,118 | - |
| Pył zawieszony PM10 | 0,118 | - |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,118 | - |
| Tlenek węgla | - | 25 |
| E21 | Dopalacz termiczny:- impregnarka VITS 944 | Aceton |  8 650 | 0,9 | - |
| Dwutlenek azotu | - |  20,5 |
| Dwutlenek siarki | 0,811 | - |
| Fenol | 1,0 | - |
| Formaldehyd | 0,142 | - |
| Metanol (alkohol metylowy) | 0,99 | - |
| Pył ogółem | 0,044 | - |
| Pył zawieszony PM10 | 0,044 | - |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,044 | - |
| Tlenek węgla | - | 18,75 |
| E17 | Linia lakierowania płyt | Ozon |  8 650 | 0,084302 | - |
| Całkowite LZO | - | 13 |
| ***Wariant II*** |
| E1 | Dopalacz termiczny:* impregnarka VITS 840
* impregnarka VITS 841
* impregnarka VITS 849
 | Aceton | 5 450 | 1,0 | - |
| Dwutlenek azotu | - | 28,25 |
| Dwutlenek siarki | 0,823 | - |
| Fenol | 1,0 | - |
| Formaldehyd | 0,16 | - |
| Kwas p-toluenosulfonowy | 2,662 | - |
| Metanol (alkohol metylowy) | 1,0 | - |
| Pył ogółem | 0,118 | - |
| Pył zawieszony PM10 | 0,118 | - |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,118 | - |
| Tlenek węgla | - | 25 |
| E15 | Impregnarka VITS 841 | Aceton | 3 200 | 0,347 | - |
| Dwutlenek azotu | 0,2796 | - |
| Dwutlenek siarki | 0,00479 | - |
| Formaldehyd | 0,673 | - |
| Pył ogółem | 0,01551 | - |
| Pył zawieszony PM10 | 0,01551 | - |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,01551 | - |
| Tlenek węgla | 0,382 | - |
| E16 | Impregnarka VITS 849 | Aceton |  3 200 | 0,347 |  |
| Dwutlenek azotu | 0,447 |  |
| Dwutlenek siarki | 0,00767 |  |
| Formaldehyd | 1,265 |  |
| Kwas p-toluenosulfonowy | 1,445 |  |
| Metanol (alkohol metylowy) | 1,433 |  |
| Pył ogółem | 0,0588 |  |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0588 |  |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,0588 |  |
| Tlenek węgla | 1,541 |  |
| E 21 | Dopalacz termiczny:- impregnarka VITS 944 | Aceton | 8 650 | 0,9 | - |
| Dwutlenek azotu | 5,273 | 20,5 |
| Dwutlenek siarki | 0,811 |  |
| Fenol | 1,0 |  |
| Formaldehyd | 0,142 |  |
| Metanol (alkohol metylowy) | 0,99 | - |
| Pył ogółem | 0,044 | - |
| Pył zawieszony PM10 | 0,044 | - |
| Pył zawieszony PM2.5 | 0,44 | - |
| Tlenek węgla | 3,08 | 18,75 |
| E17 |  Linia lakierowania płyt | Ozon | 8 650 | 0,084302 | - |
| Całkowite LZO | - | 13 |

\*wartości odnoszą się do stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji na objętość gazów odlotowych w  następujących warunkach normalnych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu

**II.2.3. Emisja łączna z instalacji do 9 grudnia 2024 r.**

**Tabela 5**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Substancja** | **Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]** | **Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]** |
| **Wariant I** | **Wariant II** |
| Aceton | 16,44 | 15,46 |
| Dwutlenek azotu | 28,73 | 21,8 |
| Dwutlenek siarki | 14,13 | 11,54 |
| Fenol | 17,3 | 14,1 |
| Formaldehyd | 2,61 | 8,35 |
| Kwas p-toluenosulfonowy | 23,03 | 19,13 |
| Metanol (alkohol metylowy) | 17,22 | 18,60 |
| Ozon | 0,73 | 0,73 |
| Pył ogółem | 1,40 | 1,26 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 1,40 | 1,26 |
| Pył zawieszony PM10 | 1,40 | 1,26 |
| Tlenek węgla | 69,87 | 60,02 |

**II.2.4. Emisja łączna z instalacji od 10 grudnia 2024 r.**

**Tabela 5a**

|  |  |
| --- | --- |
| **Substancja** | **Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]** |
| **Wariant I** | **Wariant II** |
| Aceton | 16,44 | 15,46 |
| Dwutlenek azotu | 28,73 | 21,8 |
| Dwutlenek siarki | 14,13 | 11,54 |
| Fenol | 17,3 | 14,1 |
| Formaldehyd | 2,61 | 8,35 |
| Kwas p-toluenosulfonowy | 23,03 | 19,13 |
| Metanol (alkohol metylowy) | 17,22 | 18,60 |
| Ozon | 0,73 | 0,73 |
| Pył ogółem | 1,40 | 1,26 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 1,40 | 1,26 |
| Pył zawieszony PM10 | 1,40 | 1,26 |
| Tlenek węgla | 25,42 | 23,68 |
| Całkowite LZO | 0,24 | 0,24 |

**II.2.5**. Emisja niezorganizowana LZO z procesu powlekania (lakierowanie płyt) obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika nie może przekroczyć 10 % masy wkładu rozpuszczalników.

**II.2.6. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych funkcjonowania instalacji:**

Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych oraz warunków wprowadzania substancji do środowiska, dla następujących źródeł wynosi:

* dla emitora rezerwowego impregnarki VITS 840 przez okres maksymalnie 0,5 h  po każdym wyłączeniu dopalacza termicznego, łącznie 20 h/rok.

**Tabela 6**

|  |  |
| --- | --- |
| **Emitor** | **Parametry emitora** |
| **Rodzaj** | **Wysokość [m]** | **Średnica [m]** | **Prędkość wylotowa max [m/s]** | **Temperatura [K]** |
| E14 | otwarty | 23,3 | 1,6 | 8,3 | 433 |

* dla emitora rezerwowego impregnarki VITS 944 przez okres maksymalnie 0,5h po każdym wyłączeniu dopalacza termicznego, łącznie 20 h/rok. Warunki wprowadzania substancji do środowiska:

**Tabela 7**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Parametry emitora** | **Parametry emitora** | **Parametry emitora** | **Parametry emitora** | **Parametry emitora** |
| **Rodzaj** | **Wysokość [m]** | **Średnica [m]** | **Prędkość wylotowa max [m/s]** | **Temperatura [K]** |
| E22 | otwarty | 23,3 | 1,6 | 8,3 | 433 |

**II.2.7. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom (warunki technicznie i technologiczne instalacji):**

**Tabela 8**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Symbol emitora** | **Źródło emisji** | **Parametry emitorów** | **Parametry emitorów** | **Parametry emitorów** | **Parametry emitorów** | **Parametry emitorów** |
| **Wysokość****[m n.p.t.]** | **Średnica****[m]** | **Prędkość gazów \*****[m/s]** | **Temperatura gazów \*****[K]** | **Czas pracy** **[h/rok]** |
| E1 | Dopalacz termiczny:- impregnarka VITS 840- impregnarka VITS 841- impregnarka VITS 849 | 18,0 | 1,7 | 19,0 | 423 | Wariant I 8 650 |
| Wariant II5 450 |
| E15 | ImpregnarkaVITS 841 | 20,0 | 0,9 | 8,95 | 433 | Wariant I0 |
| Wariant II 3 200 |
| E16 | ImpregnarkaVITS 849 | 19,6 | 0,7 | 18,04 | 433 | Wariant I0 |
| Wariant II 3 200 |
| E17 | Linia lakierowania płyt | 11,5 | 0,4 | 0 | 293 | 8 650 |
| E21 | Dopalacz termiczny:- impregnarka VITS 944 | 18,0 | 1,5 | 26,8 | 423 | 8 650 |

\* - wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

**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:

Qmax  = 653,9 [l/s],

Qroczn = 42381,5 [m3/rok]

pochodzące z odwodnienia:

- dachów obiektów kubaturowych o powierzchni 42000 m2,

- placów utwardzonych o powierzchni 25000 m2,

- terenów zielonych o powierzchni 29000 m2

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 powinien wynikać 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:

II.4.1.1. Odpadów niebezpiecznych:

**Tabela 9**

| **Lp.** | **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 | 2 700 |
| 2. | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady z lakierowania | 50 |
| 3. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Przepracowane oleje hydrauliczne | 30 |
| 4. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Przepracowane oleje | 40 |
| 5. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | Opakowania po materiałach stosowanych w lakierni | 40 |
| 6. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Szmaty, czyściwo, sorbent | 6 |

II.4.1.2 Odpadów innych niż niebezpieczne:

**Tabela 9a**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Nazwa odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość wytwarzanych odpadów****[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | Zużyta folia | 160 |
| 2. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady | Popłuczyny z mycia wanny | 650 |
| Inne niewymienione odpady | Partie papierów impregnowanych nieodpowiadające wymogom technicznym, papier impregnowany, ścinki i odpady laminatów | 4 200 |
| 3. | 08 01 20 | Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | Popłuczyny z mycia instalacji | 1 000 |
| 4. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Zużyty materiał pochodzący z urządzenia służącego do szczotkowania płyt | 130 |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Papier ochraniający rolkę papieru do impregnacji | 2 300 |
| Opakowania po dostarczonych surowcach | 70 |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Opakowania po dostarczonych surowcach | 210 |
| 7. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Opakowania po dostarczonych surowcach | 9 |
| 8. | 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 |
| 9. | 16 02 16 | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń16 02 15\* | Części mechaniczne nienadające się do użytku | 6 |
| 10. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Metalowe elementy konstrukcyjne | 10 |

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

**II.4.2.1.** Odpadów niebezpiecznych: **Tabela 10**

| 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 | **Podstawowy skład:** głównie mieszanina produktów polikondensacji fenolu z formaldehydem w środowisku zasadowym, melaminy z formaldehydem oraz mocznika z formaldehydem w środowisku kwaśnym;*Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:**38) fenole, związki fenolowe**40) rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych.***Właściwości:** nierozpuszczalne w wodzie, bezpostaciowe lub częściowo krystaliczne polimery, ciekłe;toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne*Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:**H4 drażniące,**H5 szkodliwe,**H6 toksyczne,**H7 rakotwórcze,**H8 żrące,**H11 mutagenne,**H14 ekotoksyczne.* | **Miejsce powstawania:** impregnarki**Sposób magazynowania:** szczelne, zamykane i oznakowane pojemniki, paletopojemniki**Miejsce magazynowania:**wiata magazynowa odpadów**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 2. | 08 01 11\* | Odpady farb i  lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne. | **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**Właściwości:** nierozpuszczalne w wodzie, ciekłe;toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne*Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:**H4 drażniące,**H5 szkodliwe* | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt**Sposób magazynowania:** szczelny, zamknięty pojemnik**Miejsce magazynowania:** wiata magazynowa odpadów**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 3. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych. | **Podstawowy skład:** mieszanina płynnych węglowodorów, zanieczyszczenia mechaniczne*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**Właściwości:** toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne*Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:**H5 szkodliwe,**H6 toksyczne,**H14 ekotoksyczne* | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** szczelny, zamknięty pojemnik**Miejsce magazynowania:** wiata magazynowa odpadów**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 4. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe, i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **Podstawowy skład:** mieszanina płynnych węglowodorów, zanieczyszczenia mechaniczne*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**Właściwości:** toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne*Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:**H3-B łatwopalne**H6 toksyczne**H14 ekotoksyczne* | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** szczelny, zamknięty pojemnik**Miejsce magazynowania:** wiata magazynowa odpadów**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 5. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | **Podstawowy skład:** odpady opakowaniowe w postaci małych pojemników, beczkek, 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.*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**Właściwości:** Odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych tj. ekotoksyczne, szkodliwe, łatwopalne*Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:**H4 drażniące,**H5 szkodliwe* | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt**Sposób magazynowania:** luzem, w kontenerze**Miejsce magazynowania:** hala linii lakierowania płyt, wiata magazynowa odpadów**Sposób dalszego postępowania;** przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 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 | **Podstawowy skład:** Tkaniny (głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in.), pakuły, zanieczyszczone substancjami stosowanymi w instalacjach (lakiery, oleje, smary, żywice)*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**Właściwości: o**dpady mogą przyjmować właściwości substancji niebezpiecznych stosowanych na zakładzie tj. ekotoksyczne, szkodliwe, łatwopalne*Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:**H3-B łatwopalne**H6 toksyczne**H14 ekotoksyczne* | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** zamykane pojemniki**Miejsce magazynowania:** magazyn podręczny**Sposób dalszego postępowania;** przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |

**II.4.2.2.** Odpadów innych niż niebezpieczne:  **Tabela 10a**

| Lp | Kod odpadu | Nazwa odpadu | **Charakterystyka wytwarzanych odpadów, podstawowy skład chemiczny i  właściwości** | **Sposób magazynowania i dalszego postępowania z odpadem** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady | Popłuczyny z mycia wanien | **Podstawowy skład:** woda, śladowe ilości żywic**Właściwości:** ciekłe, obojętne | **Miejsce powstawania:** impregnarki**Sposób magazynowania:** zamykany, szczelny i oznakowany kontener**Miejsce magazynowania:** wiata magazynowa odpadów**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| Papier impregnowany | **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)**Właściwości:** elastyczne, obojętne, niepalne | **Miejsce powstawania:** impregnarki**Sposób magazynowania:** zamykany kontener**Miejsce magazynowania:** hale technologiczne, wydzielone miejsce w sąsiedztwie hali impregnarek**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 2. | 07 02 13 | Odpady z tworzyw sztuczny | **Podstawowy skład:** polietylen**Właściwości:** elastyczne, palne, obojętne, odporny chemicznie | **Miejsce powstawania:** stanowisko pakowania płyt na linii lakierowania płyt**Sposób magazynowania:** pojemniki lub kontenery**Miejsce magazynowania:**hale technologiczne lub wyznaczone miejsce w sąsiedztwie hali impregnarek**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 3. | 08 01 99 | Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 | **Podstawowy skład:** woda, śladowe ilości lakierów **Właściwości:** ciekłe, obojętne | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt**Sposób magazynowania:** szczelny, zamknięty pojemnik**Miejsce magazynowania:** wiata magazynowa odpadów**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 4. | 12 01 21  | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20. | **Podstawowy skład:** tworzywa sztuczne (PCW, polietylen, polipropylen, lub inne podobne) **Właściwości:** obojętne, palne | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt**Sposób magazynowania:** pojemniki lub kontenery**Miejsce magazynowania:** hala impregnarek, magazyn podręczny**Sposób dalszego postępowania:**  przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 5. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | **Podstawowy skład:** celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki).**Właściwości:** palne, biodegradowalne, obojętne | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** pojemniki lub kontenery**Miejsce magazynowania:** hale technologiczne, wydzielone miejsce w sąsiedztwie hali impregnarek**Sposób dalszego postępowania;** przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 6. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | **Podstawowy skład:** polipropylen (PP), polietylenu (PE), PCW i inne podobne **Właściwości:** palne, obojętne | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** pojemniki, kontenery lub luzem**Miejsce magazynowania:** hala impregnarek, hala linii lakierowania płyt, wyznaczone miejsce w sąsiedztwie hali impregnarek, **Sposób dalszego postępowania;** przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 7. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | **Podstawowy skład:** papier i makulatura (celuloza), tworzywa sztuczne (głównie polipropylen PP, polietylen PE i in.), stal, aluminium i inne metale**Właściwości:** Właściwości odpadu charakterystyczne dla materiału z którego zostały wykonane; obojętne, mogą być palne | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** pojemniki, kontenery**Miejsce magazynowania:** hala linii lakierowania płyt, wydzielone miejsce w sąsiedztwie hali impregnarek**Sposób dalszego postępowania;** przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 8. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i  ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\* | **Podstawowy skład:** Tkaniny (głównie z  bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i  in.)**Właściwości:** obojętne, palne | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** zamykane pojemniki**Miejsce magazynowania:** wiata magazynowa odpadów**Sposób dalszego postępowania;** przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 9. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15\*. | **Podstawowy skład:** stal, metale kolorowe, podzespoły elektryczne i elektroniczne**Właściwości:** odpad nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, nie stwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** luzem, pojemniki, kontenery**Miejsce magazynowania:** wyznaczone miejsce w sąsiedztwie magazynu technicznego**Sposób dalszego postępowania;** przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |
| 10. | 17 04 05 | Żelazo i stal | **Podstawowy skład:** żelazo, węgiel i oraz domieszki innych pierwiastków**Właściwości:** dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, kowalne, obojętne | **Miejsce powstawania:** linia lakierowania płyt, linia impregnarek**Sposób magazynowania:** luzem, pojemniki, kontenery**Miejsce magazynowania:** wyznaczone miejsce w sąsiedztwie magazynu technicznego**Sposób dalszego postępowania:** przekazywane odbiorcom posiadającym ważne wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami |

**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 7 ustawy o odpadach) oraz zgodnie z art. 63 Ustawy o odpadach ( Dz.U. 2022 poz. 699 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.

**II.5. Emisja hałasu do środowiska.**

**II.5.1.Ustalam dopuszczalne poziomy hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyznaczonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i  LAeq 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**.

II.5.2.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

**Tabela 11**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Symbol źródła** | **źródło** | **Czas pracy** | **Czas pracy** |
| **Pora dnia** | **Pora nocy** |
| **[min./8h]** | **[min./1h]** |
| **Źródła typu „BUDYNEK”** |
| 1. | Hala 1 | Hala produkcyjno - handlowa | 480 | 60 |
| 2. | dp 1 | Dopalacz termiczny | 480 | 60 |
| 3. | dp2 | Dopalacz termiczny | 480 | 60 |
| 4. | cw1 | Centrala wentylacyjna | 480 | 60 |
| 5. | ch1-ch3 | Chilerry – 3 szt. | 480 | 60 |
| **Źródła typu „PUNKTOWEGO”** |
| 6. | cz1 | Czerpnia 1 | 480 | 60 |
| 7. | cz2 | Czerpnia 2 | 480 | 60 |
| 8. | cz3 | Czerpnia 3 | 480 | 60 |
| 9. | cz4 | Czerpnia 4 | 480 | 60 |
| 10. | cz5 | Czerpnia 5 - dopalacza | 480 | 60 |
| 11. | w1 | Wentylator dachowy 1 |  480 | 60 |
| 12. | w2 | Wentylator dachowy 2 | 480 | 60 |
| 13. | w3 | Wentylator dachowy 3 | 480 | 60 |
| 14. | wd1 | Wentylator dopalacza 1.1 | 480 | 60 |
| 15. | wd2 | Wentylator dopalacza 1.2 | 480 | 60 |
| 16. | wd3 | Wentylator dopalacza 1.3 | 480 | 60 |
| 17. | wd4 | Wentylator dopalacza 1.4 | 480 | 60 |
| 18. | wd5 | Wentylator dopalacza 1.5 | 480 | 60 |
| 19. | wch1.2 | Wentylator chłodni 1.2 | 480 | 60 |
| 20. | wch1.3 | Wentylator chłodni 1.3 | 480 | 60 |
| 21. | wch2.2 | Wentylator chłodni 2.2 | 480 | 60 |
| 22. | wch2.3 | Wentylator chłodni 2.3 | 480 | 60 |
| 23. | wch3.2 | Wentylator chłodni 3.2 | 480 | 60 |
| 24. | wch4.1 | Wentylator chłodni 4.1 | 480 | 60 |
| 25. | wch4.3 | Wentylator chłodni 4.3 | 480 | 60 |
| 26. | wch5.1 | Wentylator chłodni 5.1 | 480 | 60 |
| 27. | wch5.2 | Wentylator chłodni 5.2 | 480 | 60 |
| 28. | wch5.3 | Wentylator chłodni 5.3 | 480 | 60 |
| 29. | wch6.1 | Wentylator chłodni 6.1 | 480 | 60 |
| 30. | wch6.2 | Wentylator chłodni 6.2 | 480 | 60 |
| 31. | wch6.3 | Wentylator chłodni 6.3 | 480 | 60 |
| 32. | wd6 | Wentylator dopalacza 2.1 | 480 | 60 |
| 33. | wd7 | Wentylator dopalacza 2.2 | 480 | 60 |
| 34. | wd8 | Wentylator dopalacza 2.3 | 480 | 60 |
| 35. | wd9 | Wentylator dopalacza 2.4 | 480 | 60 |
| 36. | wd10 | Wentylator dopalacza 2.5 | 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 techniczna, technologiczna 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 zasuwy świeżego powietrza, ustawienie zasuwy spalin nieczyszczonych, ustawienie zasuwy 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. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będą na emitorach: E1, E15, E16, E17,E21.

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 do 9 grudnia 2024 r.**

Tabela 12

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| E1 | co najmniej raz na pół roku | aceton |
| co najmniej raz na pół roku | dwutlenek azotu |
| co najmniej raz na pół roku | dwutlenek siarki |
| co najmniej raz na pół roku | fenol |
| co najmniej raz na pół roku | formaldehyd |
| co najmniej raz na pół roku | metanol (alkohol metylowy) |
| co najmniej raz na pół roku | pył ogółem |

**III. 2.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji od 10 grudnia 2024r.**

Tabela 12 a

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| E1 | co najmniej raz na pół roku | aceton |
| co najmniej raz na pół roku | dwutlenek azotu |
| co najmniej raz na pół roku | dwutlenek siarki |
| co najmniej raz na pół roku | fenol |
| co najmniej raz na pół roku | formaldehyd |
| co najmniej raz na pół roku | metanol (alkohol metylowy) |
| co najmniej raz na pół roku | pył ogółem |
| E21 | co najmniej raz na pół roku | aceton |
| co najmniej raz na pół roku | dwutlenek azotu |
| co najmniej raz na pół roku | dwutlenek siarki |
| co najmniej raz na pół roku | fenol |
| co najmniej raz na pół roku | formaldehyd |
| co najmniej raz na pół roku | metanol (alkohol metylowy) |
| co najmniej raz na pół roku | pył ogółem |
| E17 | co najmniej raz na rok | całkowite LZO |

III.2.5. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

**III.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska**

**III.3.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy związane z wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży oraz zabudowy mieszkaniowej z usługami rzemieślniczymi prowadzone będą w punktach pomiarowych:

- punkt pomiarowy nr 1 - zlokalizowany przy budynku Laboratorium Zakładów Szkół Zawodowych w Pustkowie (N 50° 07'02,4", E 21° 30'41,4"),

- punkt pomiarowy nr 2 - zlokalizowany przy bloku nr 49 w Pustkowie Osiedle (N 50° 06'59,6", E 21° 30'40,3").

**III.3.2.** Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanych w decyzji punktach pomiarowych.

**III.3.3.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po wymianie urządzeń określonych w punkcie II.5.2.

**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 Marszałka Województwa Podkarpackiego 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 wystąpienie 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 pozwalająceprzeciwdziałać 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 osiągania 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.**

**VII.1. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:**

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.

**VII.2. Do dnia 9 grudnia 2024 r. wdrożony zostanie system śledzenia rozpuszczalnika w celu kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników za pomocą ważenia oraz monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących.”**

1. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

# **UZASADNIENIE**

Wnioskiem z dnia 16 maja 2022 r. Spółka: KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec REGON:691784934 NIP:8712201077 reprezentowana przez Pełnomocnika wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Dębickiego z dnia z dnia 11 lutego 2015 r., znak: WRL.6222.4.2014, zmienioną decyzjami Starosty Dębickiego z dnia 12 czerwca 2015 r., znak: WRL.6222.1.2015, z dnia 15 lutego 2016 r., znak: WRL.6222.2.2015 oraz 4 lipca 2017 r. znak: WRL.6222.2.2017 na prowadzenie instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt zlokalizowanej na terenie KRONOSPAN HPL Sp. z o.o. Pustków Osiedle 59E, 39-206 Pustków.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i  jego ochronie pod numerem 301/2022.

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. Mając na uwadze powyższe pismem z dnia 2 czerwca 2022 r., znak: OS-I.7222.19.17.2022.BK wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone przy piśmie z dnia 28.07.2022 r. Po przeanalizowaniu przedłożonego uzupełnienia zawiadomieniem z dnia 12.08.2022 r., znak: OS- I.7222.19.17.2022.BK poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Rozpatrując wniosek oraz całość dokumentów w sprawie ustalono, co następuje:

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, opracowany i wdroży system bezpieczeństwa, opracowany raport o bezpieczeństwie, opracowany wewnętrzny i  zewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy.

Instalacja zalicza się zgodnie z 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, natomiast zgodnie z §3 ust.1 pkt 14 do Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 ze zm.). Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania jak i zmiany decyzji jest marszałek województwa.

W związku z wejściem w życie Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2020/2009 z  dnia 22 czerwca 2020 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi przeprowadzono analizę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego Kronospan HPL Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec decyzją Starosty Dębickiego z dnia 11 lutego 2015 r., znak: WRL.6222.4.2014 ze zmianami, na prowadzenie instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt na terenie Kronospan HPL Sp. z o.o., Pustków-Osiedle 59E, 39-206 Pustków. Po przeprowadzonej analizie stwierdzono, że konieczna jest zmiana warunków obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

W związku z powyższym Marszałek Województwa Podkarpackiego na podstawie art. 215 ust.4 pkt 2 ustawy Poś pismem z dnia 9 czerwca 2021 r. znak: OS- I.7222.45.1.2021.MH wezwał Spółkę do zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Dębickiego z dnia 11 lutego 2015 r., znak: WRL.6222.4.2014 ze zmianami, na prowadzenie instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt na terenie Kronospan HPL Sp. z o.o., Pustków-Osiedle 59E, 39-206 Pustków w następujący sposób:

- dostosować zakres i częstotliwość prowadzonego monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza do zapisów Konkluzji BAT (BAT 11),

- określić poziomy emisji NOX i CO do powietrza zgodnie z wartościami BAT-AEL określonymi w tabeli 1 Konkluzji BAT,

- określić poziom emisji niezorganizowanej LZO z procesu powlekania tworzyw sztucznych zgodnie z wartościami BAT-AEL określonymi w tabeli 10 Konkluzji BAT,

- określić poziom emisji LZO w gazach odlotowych z procesu powlekania tworzyw sztucznych zgodnie z wartościami BAT-AEL określonymi w tabeli 11 Konkluzji BAT,

- określić poziom emisji niezorganizowanej LZO z procesu powlekania papieru zgodnie z wartościami BAT-AEL określonymi w tabeli 18 Konkluzji BAT,

- określić poziom emisji LZO w gazach odlotowych z procesu powlekania papieru zgodnie z wartościami BAT-AEL określonymi w tabeli 19 Konkluzji BAT, w terminie 1 roku od otrzymania niniejszego wezwania.

Spółka złożyła w wyznaczonym terminie wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W zawartej we wniosku propozycji dopuszczalnej emisji do powietrza wyrażonej w  mg/m3 Prowadzący instalację podał maksymalne wartości BAT-AELs dla tlenków azotu, tlenku węgla oraz całkowitego LZO. Z uwagi na wymagania art. 184 ust 2 pkt 10) w związku z art. 188 ust 2 ustawy Poś, zgodnie z którym we wniosku powinny być określone wielkości dopuszczalne emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większe niż wynikające z prawidłowej eksploatacji instalacji, postanowieniem z dnia 20 września 2022 r. znak: OS-i.7222.19.17.2022.BK wezwano Prowadzącego instalację do przedstawienia uzasadnienia przyjętych wartości lub weryfikacji wniosku w tym zakresie.

W odpowiedzi przy pismach z dnia 20 września 2022 r. oraz z dnia 20 października 2022 r. na ww. postanowienie Prowadzący instalację przedstawił zweryfikowane wartości emisji ustalone na podstawie przeprowadzonych pomiarów, do których zakład zobowiązany jest dwa razy w roku (E1 i E21) oraz dodatkowych pomiarów na linii lakierowania (E17).

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określa się wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, natomiast zgodnie z art. 188 ust. 3 dla warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych określa się jedynie maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się tych warunków a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Zgodnie z powyższym dla warunków odbiegających od normalnych nie określono dopuszczalnej emisji substancji.

W niniejszej decyzji w punkcie III.3. zaktualizowano zapisy dotyczące monitoringu emisji hałasu do środowiska zgodnie z prowadzonymi pomiarami. W punkcie III.3.1. dodano punkty pomiarowe: nr 1 oraz nr 2 wraz z opisem oraz współrzędnymi geograficznymi.

Analiza spełnienia wymogów Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT) dla przedmiotowej instalacji w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi została przedstawiona w poniższej tabeli:

|  |  |
| --- | --- |
| Wymagania Konkluzji BAT | Stan instalacji |
| **1. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych** |
| **1.1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT** |
| 1.1.1. Systemy zarządzania środowiskowego |
| BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego (EMS) zawierający wszystkie następujące cechy i elementy: (i) zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS; (ii) analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska; (iii) opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji; (iv) określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi; (v) planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego; (vi) określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich; (vii) zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia); (viii) komunikację wewnętrzną i zewnętrzną; (ix) wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego; (x) opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;(xi) skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu; (xii) wdrożenie odpowiednich programów konserwacji; (xiii) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków; (xiv) w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację; (xv) wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji IED; (xvi) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; (xvii) okresowe niezależne (o ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano; (xviii) ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić; (xix) okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, prawidłowości i skuteczności; (xx) monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik. Szczególnie w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w ramach BAT należy również uwzględnić w EMS następujące elementy: (i) interakcja z kontrolą i zapewnieniem jakości, jak również z kwestiami dotyczącym zdrowia i bezpieczeństwa; (ii) planowanie ograniczenia śladu środowiskowego instalacji. W szczególności obejmuje to następujące elementy: a) ocena ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń (zob. BAT 2); b) uwzględnienie wzajemnych powiązań pomiędzy różnymi komponentami środowiska, w szczególności zachowania odpowiedniej równowagi między ograniczeniem emisji rozpuszczalników a zużyciem energii (zob. BAT 19), wody (zob. BAT 20) i surowców (zob. BAT 6); c) ograniczenie emisji LZO z procesów oczyszczania (zob. BAT 9); (iii) włączenie: a) planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli (zob. BAT 5 lit. a)); b) systemu oceny surowców celem wykorzystywania surowców o niewielkim wpływie na środowisko oraz planu optymalizacji zużycia rozpuszczalników w ramach procesu (zob. BAT 3); c) bilansu masy rozpuszczalnika (zob. BAT 10); d) programu konserwacji służącego ograniczeniu częstotliwości występowania i konsekwencji środowiskowych OTNOC (zob. BAT 13);Uwaga W rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1221/2009 ustanowiono system ekozarządzania i audytu w Unii Europejskiej, który stanowi przykład EMS spójnego z niniejszymi BAT. Zastosowanie Poziom szczegółowości oraz stopień formalizacji EMS będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od stopnia jej potencjalnego wpływu na środowisko. | BAT 1 – zgodnyZakład posiada system zarządzania środowiskowego ISO 14001:2015, który certyfikowany jest przez zewnętrznych i wewnętrznych audytorów. System zarządzania środowiskowego zawiera wszystkie elementy określone w BAT 1.  |
| 1.1.2. Ogólna efektywność środowiskowa |

|  |  |
| --- | --- |
| BAT 2. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową zespołu urządzeń, w szczególności w kwestii emisji LZO i zużycia energii, w ramach BAT należy: — wskazać obszary/sekcje/etapy technologiczne, które odpowiadają za największą część emisji LZO i zużycia energii oraz mają największy potencjał poprawy (zob. również BAT 1), — wskazać i wdrożyć działania w celu zminimalizowania emisji LZO i zużycia energii, — regularnie (co najmniej raz na rok) sprawdzać aktualny stan i kontynuować wdrażanie wskazanych działań. | BAT 2 – zgodnyNajwiększa emisja LZO występuje podczas procesu nasączania papieru żywicami oraz suszenia.W celu minimalizacji emisji LZO źródła emisji są podłączone do dopalacza termicznego, którego skuteczność wynosi 92%. Dopalacze termiczne (termoreaktory) z regeneracyjnym wymiennikiem ciepła spalają organiczne substancje szkodliwe zawarte w gazie surowym. Temperatura spalania wynosi ponad 850 °C. Regeneracyjny wymiennik ciepła przejmuje ciepło od gazu oczyszczonego i przekazuje go do gazu nieoczyszczonego. W ten sposób energia uzyskana z gazu oczyszczonego wydostającego się z komory oksydacyjnej akumulowana jest w  wymiennikach ciepła. Energia ta wykorzystywana będzie do ogrzewania zimnego, dostarczanego do obiegu gazu nieoczyszczonego, do temperatury bliskiej temperaturze utleniania.Zakład wykonuje półroczną weryfikację emisji na dopalaczach oraz przeprowadza coroczne audyty ISO, które weryfikują aspekty środowiskowe. |
| 1.1.3. Wybór surowców |
| BAT 3. Aby zapobiec wpływowi wykorzystywanych surowców na środowisko lub ograniczyć ten wpływ, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Wykorzystanie surowców o niewielkim wpływie na środowisko | Systematyczna ocena w ramach EMS (zob. BAT 1) niekorzystnego wpływu wykorzystywanych materiałów na środowisko (w szczególności substancji rakotwórczych, mutagennych i działających szkodliwie na rozrodczość, jak również substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie) oraz zastępowanie ich w miarę możliwości innymi materiałami o mniejszym lub zerowym wpływie na środowisko i zdrowie, uwzględniając wymogi lub specyfikacje w zakresie jakości produktu. | Zastosowanie ogólne. Zakres (np. poziom szczegółowości) oraz charakter oceny będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń oraz stopnia jego ewentualnego wpływu na środowisko, jak również rodzaju i ilości wykorzystywany |
| b) | Optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu | Optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu za pomocą planu zarządzania (w ramach EMS (zob. BAT 1)) mającego na celu wskazanie i wdrożenie niezbędnych działań (np. podział na partie według kolorów, optymalizacja rozpylania natryskowego). | Zastosowanie ogólne. |

 | BAT 3 – zgodnySubstancje stosowane w instalacji są powszechnie stosowane w praktyce przemysłowej, posiadają rozpoznane właściwości fizyko-chemiczne, opracowane sposoby bezpiecznego stosowania, postepowania w sytuacjach niekontrolowanego uwolnienia do środowiska oraz procedury bezpiecznej dla ludzi i środowiska likwidacji. Wszelkie zagrożenia związane z ich właściwościami zostały wskazane w kartach charakterystyk, a sposoby bezpiecznego prowadzenia procesu oraz postępowania na wypadek uwolnienia substancji opisane są w ramach wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001:2015 oraz instrukcjach stanowiskowych.Wykorzystanie rozpuszczalników niezbędnych do produkcji w odpowiedniej ilości wynika z przyjętego i stosowanego procesu technologicznego. W celu optymalizacji zużycia rozpuszczalników zgodnie z ich przeznaczeniem, prowadzenie procesu zgodnie z wytycznymi instrukcji technologicznej, zapewniające minimalizację wystąpienia nieprawidłowości w procesie oraz otrzymania niepełnowartościowego produktu. |
| BAT 4. Aby ograniczyć zużycie rozpuszczalników, emisje LZO i ogólny wpływ wykorzystywanych surowców na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Stosowanie farb/ powłok/ lakierów/ farb drukarskich/ spoiw na bazie rozpuszczalnika o wysokiej zawartości substancji stałych | Stosowanie farb, powłok, płynnych farb drukarskich, lakierów i spoiw o niskiej zawartości rozpuszczalników i większej zawartości substancji stałych. | Wybór technik obróbki powierzchniowej może być ograniczony rodzajem działalności, rodzajem i kształtem podłoża, wymaganiami dotyczącymi jakości produktu, jak również koniecznością zapewnienia, aby wykorzystywane materiały, techniki nakładania powłok, techniki suszenia/ utwardzania i układy oczyszczania gazów wylotowych były wzajemnie kompatybilne. |
| b) | Stosowanie farb/ powłok/ farb drukarskich/ lakierów/ spoiw na bazie wody | Stosowanie farb, powłok, płynnych farb drukarskich, lakierów i spoiw, w których rozpuszczalnik organiczny częściowo zastąpiono wodą. |
| c) | Stosowanie farb/ powłok/ farb drukarskich/ lakierów/ spoiw utwardzanych promieniowaniem | Stosowanie farb, powłok, płynnych farb drukarskich, lakierów i spoiw, które można utwardzić za pomocą aktywacji określonych grup chemicznych promieniowaniem ultrafioletowym lub podczerwonym lub wiązką elektronów, nie wytwarzając ciepła i nie emitując LZO. |
| d) | Stosowanie dwuskładnikowych spoiw bezrozpuszczalni-kowych | Stosowanie dwuskładnikowych materiałów adhezyjnych bezrozpuszczalnikowych zawierających żywicę i utwardzacz. |
| e) | Stosowanie spoiw termotopliwych | Stosowanie powłok ze spoiwem wyprodukowanym z kauczuku syntetycznego, żywicy węglowodorowej i różnych dodatków poddanych procesowi ekstruzji na gorąco. Nie stosuje się żadnych rozpuszczalników. |
| f) | Stosowanie powłok proszkowych | Stosowanie powłoki bezrozpuszczalnikowej nakładanej jako drobno rozdrobniony proszek i utwardzanej w piecach termicznych. |
| g) | Stosowanie warstwy laminatu do powlekania ciągłych podłoży lub zwojów | Stosowanie polimerowych warstw nakładanych na zwój lub ciągłe podłoże w celu nadania im właściwości estetycznych lub funkcjonalnych, co zmniejsza liczbę warstw powłoki, które trzeba nałożyć. |
| h) | Stosowanie substancji niebędących LZO lub będących LZO o niższej lotności | Zastępowanie substancji LZO o wysokiej lotności innymi, zawierającymi związki organiczne niebędące LZO lub LZO o niższej lotności (np. estry). |

 | BAT 4 – zgodnyW procesie lakierowania używane są lakiery światłoutwardzalne. Utwardzanie lakierów jest prowadzone za pomocą lamp UV. (Proces opisany w punkcie I.2.2. niniejszej decyzji.) |
| 1.1.4. Magazynowanie i przygotowanie surowców |
| BAT 5. Aby zapobiec emisji niezorganizowanej LZO podczas magazynowania i przygotowania materiałów zawierających rozpuszczalniki lub materiałów niebezpiecznych lub ograniczyć tę emisję, w ramach BAT należy stosować zasadę dobrego gospodarowania dzięki użyciu wszystkich poniższych technik.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| **Techniki zarządzania** |
| a) | Przygotowanie i wdrożeniu planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli | Plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli jest częścią EMS (zob. BAT 1) i obejmuje m.in.: — miejscowe plany postępowania w przypadku małych i dużych wycieków, — określenie ról i obowiązków uczestniczących osób, — zagwarantowanie, że pracownicy posiadają wiedzę na temat ochrony środowiska i zostali przeszkoleni w zapobieganiu przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi, — wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych, i uszeregowanie ich według ryzyka, — zapewnienie, aby we wskazanych miejscach istniały odpowiednie systemy uszczelniające, np. nieprzepuszczalne podłogi, — wskazanie odpowiednich urządzeń uszczelniających zabezpieczających przed wyciekami i służących do ich likwidacji oraz regularne upewnianie się, że urządzenia te są dostępne, są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów, w których takie zdarzenia mogą wystąpić, — wytyczne dotyczące gospodarowania odpadami do celów postępowania z odpadami pochodzącymi z kontroli wycieków, — regularne (odbywające się co najmniej raz na rok) inspekcje w miejscach magazynowania i pracy, testowanie i kalibracja urządzeń służących do wykrywania nieszczelności i niezwłoczne usuwanie wycieków z zaworów, dławików, kołnierzy itp. (zob. BAT 13). | Zastosowanie ogólne. Zakres (np. poziom szczegółowości) planu będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji, jak również rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów. |
| **Techniki magazynowania** |
| b) | Uszczelnianie lub przykrywanie pojemników i odgrodzonych powierzchni magazynowych | Magazynowanie rozpuszczalników, materiałów niebezpiecznych, rozpuszczalników odpadowych oraz materiałów do czyszczenia odpadów w uszczelnionych lub przykrytych pojemnikach odpowiednio dobranych do związanego z substancjami ryzyka i zaprojektowanych tak, aby zminimalizować emisje. Powierzchnia magazynowania pojemników jest odgrodzona i posiada odpowiednią pojemność. | Zastosowanie ogólne. |
| c) | Minimalizacja magazynowania materiałów niebezpiecznych na obszarach produkcji | Materiały niebezpieczne znajdują się na obszarach produkcji tylko w ilościach, które są niezbędne do celów produkcji; większe ilości magazynuje się oddzielnie. |
| **Techniki pompowania cieczy i postępowania z nimi** |
| d) | Techniki służące zapobieganiu wyciekom i rozlaniu w trakcie pompowania | Wyciekom i rozlaniu zapobiega się dzięki wykorzystywaniu pomp i uszczelek, które są odpowiednie do danego materiału i które gwarantują odpowiednią szczelność. Obejmuje to urządzenia takie jak zamknięte szczelnie motopompy, pompy ze sprzęgłem magnetycznym, pompy z wieloma uszczelnieniami mechanicznymi i systemem opartym na zewnętrznym medium uszczelniającym lub płynie buforowym, pompy z wieloma uszczelnieniami mechanicznymi i z suchymi uszczelnieniami, pompy przeponowe lub pompy miechowe. | Zastosowanie ogólne. |
| e) | Techniki służące zapobieganiu przelewaniu w trakcie pompowania | Obejmują na przykład zapewnienie, by: — pompowanie przeprowadzano pod nadzorem, — w odniesieniu do większych ilości zbiorniki do magazynowania luzem były wyposażone w akustyczne lub optyczne zaawansowane instalacje alarmowe, w stosownych przypadkach z systemami wyłączającymi. |
| f) | Wychwytywanie pary LZO podczas dostawy materiału zawierającego rozpuszczalnik | Przy dostarczaniu luzem materiałów zawierających rozpuszczalniki (np. przy załadunku lub rozładunku zbiorników) wychwytuje się parę ulatniającą się ze zbiorników odbiorczych, zazwyczaj poprzez odpowietrzanie wsteczne. | Może nie mieć zastosowania w odniesieniu do rozpuszczalników o niskiej prężności par lub ze względów związanych z kosztami. |
| g) | System uszczelniający zabezpieczający przed wyciekami lub szybka absorpcja przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki | Przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki umieszczonych w pojemnikach ewentualnym wyciekom zapobiega się za pomocą systemu uszczelniającego, np. z wykorzystaniem wózków, palet lub stojaków z wbudowanymi zabezpieczeniami (np. „misami przechwytującymi”) lub dzięki szybkiemu wchłanianiu przez materiały absorbujące. | Zastosowanie ogólne. |

 | BAT 5 – zgodny Zakład działa zgodnie z wewnętrznymi procedurami i instrukcjami jak (program zapobiegania poważnym awariom, systemem bezpieczeństwa, raportem o bezpieczeństwie, wewnętrznym i zewnętrznym planem operacyjno ratowniczym) oraz zgodnie z systemem zarządzania środowiskowego ISO 14001:2015, które obejmują sposób zapobiegania i kontrolę przed wyciekiem i rozlaniem substancji.Magazynowanie substancji zawierających rozpuszczalniki odbywa się w sposób zorganizowany zgodnie z zasadami panującymi na terenie zakładu.Pojemniki do magazynowania są szczelne, ustawione na utwardzonej powierzchni i zabezpieczone przed osobaminieupoważnionymi. Materiały niebezpieczne znajdują się na obszarach produkcji w ilościach, które są niezbędne do prowadzenia produkcji. Pozostałe surowce są magazynowane w wydzielonych częściach zakładu w miejscach magazynowych.Pompowanie surowców zawierających rozpuszczalniki odbywa się w sposób kontrolowany i szczelny za pomocą między innymi pomp membranowych wykonanych z materiałów odpornych na działanie używanych substancji.Pompowanie przeprowadzane jest w sposób kontrolowany pod nadzorem osoby wykwalifikowanej, która nadzoruje przebieg procesu.Odpowietrzenie zbiorników magazynowych jest wpięte w instalację dopalacza termicznego.Przeładunek materiałów odbywa się za pomocą szczelnych przewodów natomiast miejsca przeładunku wyposażone są w materiały absorbujące. |
| 1.1.5. Podział surowców |
| BAT 6. Aby ograniczyć zużycie surowców i emisje LZO, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Scentralizowane dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących) | Dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących) na obszar zastosowania bezpośrednimi rurociągami pierścieniowymi, w tym oczyszczanie sieci, takie jak opróżnianie rur lub przedmuchiwanie powietrzem. | Może nie mieć zastosowania w przypadku częstych zmian farb drukarskich/ farb/ powłok/ spoiw lub rozpuszczalników. |
| b) | Zaawansowane systemy mieszania | Sterowane komputerowo urządzenia do mieszania w celu osiągnięcia pożądanych farb/powłok/farb drukarskich/spoiw. | Zastosowanie ogólne. |
| c) | Dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących) do miejsca zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego | W przypadku częstych zmian farb drukarskich/ farb/ powłok/ spoiw i rozpuszczalników lub ich wykorzystania na niewielką skalę dostarczanie farb drukarskich/ farb/ powłok/ spoiw i rozpuszczalników z małych pojemników transportowych umieszczonych w pobliżu obszaru zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego. |
| d) | Automatyzacja zmiany koloru | Zautomatyzowana zmiana koloru oraz oczyszczanie linii produkcyjnych z farby drukarskiej/ farby/ powłok, z wychwytywaniem rozpuszczalnika. |
| e) | Grupowanie kolorów | Modyfikacja sekwencji produktów w celu osiągnięcia dużych sekwencji o tym samym kolorze. |
| f) | Delikatne oczyszczanie po natrysku | Napełnianie pistoletu natryskowego nową farbą bez przepłukiwania pośredniego. |

 | BAT 6 – zgodnyW celu ograniczenia zużycia surowców zawierających LZO materiały do nasączania papieru *(ż*ywice) dostarczane są autocysternami, skąd przepompowywane są do zbiorników magazynowych, a następnie za pomocą dedykowanego systemu dozowane zgodnie z określonymi recepturami do procesu produkcyjnego.W celu ograniczenia emisji LZO podczas nasączania papieru opary z wanien oraz pieców kierowane są do dopalacza termicznego gdzie podlegają unieszkodliwieniu. |
| 1.1.6. Nakładanie powłok |
| BAT 7. Aby ograniczyć zużycie surowców i ogólny wpływ procesów nakładania powłok na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| **Techniki dotyczące nakładania w sposób inny niż natryskiwanie** |
| a) | Powlekanie za pomocą wałków | Nakładanie, w przypadku którego stosuje się wałki, aby przenieść lub odmierzyć płynną powłokę na przemieszczający się pas. | Możliwość zastosowania wyłącznie do podłoży płaskich (1). |
| b) | Rakiel nad wałkiem | Powłoka jest nakładana na podłoże przez odstęp między raklem a wałkiem. Nadmiar jest zgarniany, w miarę przesuwania się powłoki i podłoża. | Zastosowanie ogólne (1). |
| c) | Nakładanie bez spłukiwania (suszenie na miejscu) w przypadku powlekania zwojów | Nakładanie powłok konwersyjnych, które nie wymagają dodatkowego spłukiwania woda, z wykorzystaniem powlekarki walcowej (powlekarki chemicznej) lub ściągaczek. | Zastosowanie ogólne (1). |
| d) | Powlekanie przez polewanie (wylewanie) | Obrabiane elementy przechodzą przez laminarną warstwę powłoki uwalnianej ze zbiornika wyrównawczego. | Możliwość zastosowania wyłącznie do podłoży płaskich (1). |
| e) | Powlekanie elektrolityczne (e-powlekanie) | Cząsteczki farby rozproszone w roztworze na bazie wody odkładają się na zanurzonym podłożu pod wpływem pola elektrycznego (odkładanie się elektroforetyczne). | Możliwość zastosowania wyłącznie do podłoży metalowych (1). |
| f) | Zalanie | Obrabiane elementy są transportowane przez taśmociągi do zamkniętego kanału, który jest następnie zalewany materiałem powłokowym poprzez rury wtryskowe. Nadmiar materiału jest zbierany i ponownie wykorzystywany. | Zastosowanie ogólne (1). |
| g) | Koekstruzja | Wytłoczone podłoże łączone jest z ciepłą, płynną folią z tworzywa sztucznego, a następnie chłodzone. Folia ta zastępuje niezbędną dodatkową warstwę powłoki. Można ją wykorzystywać między dwoma różnymi warstwami odmiennych nośników pełniących funkcję spoiwa. | Nie ma zastosowania, w przypadku gdy wymagana jest duża wytrzymałość spoiwa lub odporność na temperaturę sterylizacji (1). |
| **Techniki atomizacji natrysku** |
| h) | Natryskiwanie bezpowietrzne wspomagane powietrzem | Strumień powietrza (powietrze kształtujące) jest wykorzystywany, aby zmodyfikować stożek natrysku bezpowietrznego pistoletu natryskowego. | Zastosowanie ogólne (1). |
| i) | Atomizacja pneumatyczna gazami obojętnymi | Pneumatyczne nakładanie farby gazami obojętnymi pod ciśnieniem (np. azotem, dwutlenkiem węgla). | Może nie mieć zastosowania do powlekania powierzchni drewnianych (1). |
| j) | Wysokoobjętościowa atomizacja niskociśnieniowa | Atomizacja farby w dyszy natryskowej poprzez mieszanie farby z dużymi ilościami powietrza o niskim ciśnieniu (maks. 1,7 bara). Pistolety o dużej pojemności i małym ciśnieniu wykazują wydajność przenoszenia farby wynoszącą > 50 %. | Zastosowanie ogólne (1). |
| k) | Atomizacja elektrostatyczna (w pełni zautomatyzowana) | Atomizacja za pomocą szybkoobrotowych dysków i dzwonów oraz kształtowanie strumienia natrysku polami elektrostatycznymi i powietrzem kształtującym. |
| l) | Elektrostatycznie wspomagane natryskiwanie powietrzne lub bezpowietrzne | Kształtowanie strumienia natrysku pneumatycznej lub bezpowietrznej atomizacji polem elektrostatycznym. Elektrostatyczne pistolety do malowania wykazują wydajność przenoszenia wynoszącą > 60 %. Utrwalone metody elektrostatyczne wykazują wydajność przenoszenia wynoszącą do 75 %. |
| m) | Natryskiwanie na gorąco | Pneumatyczna atomizacja gorącym powietrzem lub rozgrzaną farbą. | Może nie mieć zastosowania w przypadku częstych zmian koloru (1). |
| n) | Powlekanie zwojów przez natrysk, ściąganie i spłukiwanie | Natryski wykorzystuje się do nakładania środków czyszczących, do celów obróbki wstępnej i spłukiwania. Po natryskiwaniu stosuje się ściągaczki, aby zminimalizować wyciek roztworu, po czym następuje spłukiwanie. | Zastosowanie ogólne (1). |
| **Automatyzacja zastosowania natrysku** |
| o) | Zastosowanie robota | Zastosowanie robota do nakładania powłok i szczeliw na wewnętrzne i zewnętrzne powierzchnie. | Zastosowanie ogólne (1). |
| p) | Zastosowanie maszyn | Wykorzystanie maszyn do malowania do obsługi głowic natryskowych/pistoletów natryskowych/ dyszy. |
| (1) Wybór technik nakładania może być ograniczony w zespołach urządzeń o niskiej przepustowości lub dużym zróżnicowaniu produktowym, jak również rodzajem i kształtem podłoża, wymaganiami dotyczącymi jakości produktu oraz koniecznością zapewnienia, aby wykorzystywane materiały, techniki nakładania powłok, techniki suszenia/utwardzania i układy oczyszczania gazów wylotowych były wzajemnie kompatybilne. |

 | BAT 7 – zgodnyW zakładzie stosuje się powlekanie za pomocą wałków. Do nakładania powłoki stosuje się wałki, aby przenieść lub odmierzyć płynną powłokę na przemieszczający się pas. Powłoka jest nakładana na podłoże przez odstęp między raklem a wałkiem. Nadmiar jest zgarniany, w miarę przesuwania się powłoki i podłoża.W zakładzie nie jest stosowany natrysk. |
| 1.1.7. Suszenie/utwardzanie |
| BAT 8. Aby ograniczyć zużycie energii i ogólny wpływ procesów suszenia/utwardzania na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Suszenie/ utwardzanie konwekcyjne gazem obojętnym | Gaz obojętny (azot) podgrzewa się w piecu, co umożliwia nasycenie rozpuszczalnika powyżej poziomu LEL. Nasycenie rozpuszczalnika azotem w stężeniu > 1 200 g/m3 jest możliwe. | Nie ma zastosowania, w przypadku gdy suszarnie muszą być regularnie otwierane (1). |
| b) | Suszenie/ utwardzanie indukcyjne | Utwardzanie lub suszenie termiczne na linii produkcyjnej za pomocą induktorów elektromagnetycznych, które generują ciepło wewnątrz obrabianego elementu metalowego przez oscylacyjne pole magnetyczne. | Możliwość zastosowania wyłącznie do podłoży metalowych (1). |
| c) | Suszenie mikrofalowe i suszenie za pomocą fal radiowych | Suszenie przy użyciu promieniowania mikrofalowego lub radiowego. | Zastosowanie wyłącznie do powłok i farb drukarskich na bazie wody oraz podłoży niemetalicznych (1). |
| d) | Utwardzanie radiacyjne | Utwardzanie radiacyjne stosuje się na bazie żywic i reaktywnych rozcieńczalników (monomerów), które reagują na działanie promieniowania (podczerwonego (IR), ultrafioletowego (UV)) lub na działanie wiązek wysokoenergetycznych elektronów (EB). | Zastosowanie wyłącznie do konkretnych powłok i farb drukarskich (1). |
| e) | Suszenie konwekcyjne łączone z suszeniem radiacyjnym IR | Suszenie mokrej powierzchni z wykorzystaniem kombinacji cyrkulacji gorącego powietrza (konwekcja) i promiennika podczerwieni. | Zastosowanie ogólne (1). |
| f) | Suszenie/ utwardzanie konwekcyjne łączone z odzyskiem ciepła | Ciepło z gazów wylotowych jest odzyskiwane (zob. BAT 19 lit. e)) i wykorzystywane do wstępnego ogrzania powietrza wprowadzanego do suszarni konwekcyjnej/konwekcyjnej komory utwardzania. | Zastosowanie ogólne (1). |
| (1) Wybór technik suszenia/utwardzania może być ograniczony rodzajem i kształtem podłoża, wymaganiami dotyczącymi jakości produktu oraz koniecznością zapewnienia, aby wykorzystywane materiały, techniki nakładania powłok, techniki suszenia/utwardzania i układy oczyszczania gazów wylotowych były wzajemnie kompatybilne. |

 | BAT 8 – zgodnySuszenie odbywa się w piecachogrzewanych gazem ziemnym.Papier przesuwany jest przez piec z  odpowiednią prędkością, natomiast opary z suszenia są kierowane do dopalacza termicznego.Technika suszenia stosowana w zakładzie nie jest wymieniona w rodzaju technik zalecanych w BAT 8. Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2020/2009 wskazuje w uwagach ogólnych, że dopuszcza się stosowanie innych technik, o ile zapewniają one co najmniej równoważny poziom ochrony środowiska. |
| 1.1.8. Czyszczenie |
| BAT 9. Aby ograniczyć emisje LZO z procesów oczyszczania, w ramach BAT należy zminimalizować użycie środków czyszczących na bazie rozpuszczalnika i stosować kombinację poniższych technik.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Ochrona obszarów przeznaczonych do natrysku i sprzętu do natrysku | Obszary stosowania natrysku i sprzęt do natrysku (np. ściany i urządzenia w komorze natryskowej) podatny na tworzenie mgły natryskowej, ociekanie itp. są pokryte tkaniną lub jednorazową folią, przy czym folia nie jest podatna na rozdarcia lub zużywanie. | Wybór technik czyszczenia może być ograniczony rodzajem procesu, podłożem lub urządzeniem, które ma być czyszczone, oraz rodzajem zanieczyszczenia. |
| b) | Usuwanie substancji stałych przed całkowitym oczyszczeniem | Substancje stałe usuwa się w (suchej) postaci skoncentrowanej, zazwyczaj ręcznie, przy użyciu niewielkiej ilości środka odtłuszczającego lub bez niego. Zmniejsza to ilość materiału do usunięcia przez rozpuszczalnik lub wodę na kolejnych etapach czyszczenia, tym samym ograniczając ilość zużywanego rozpuszczalnika lub wody. |
| c) | Czyszczenie ręczne przy użyciu nasączonych czyściw | Do czyszczenia ręcznego używa się czyściw nasączonych środkami czyszczącymi. Środki czyszczące mogą być produktami na bazie rozpuszczalnika, rozpuszczalnikami o niskiej lotności lub produktami bezrozpuszczalnikowymi. |
| d) | Użycie środków czyszczących o niskiej lotności | Zastosowanie rozpuszczalników o niskiej lotności jako środków czyszczących o wysokiej sile czyszczenia, zarówno do czyszczenia ręcznego, jak i zautomatyzowanego. |
| e) | Środki czyszczące na bazie wody | Wykorzystanie do czyszczenia detergentów na bazie wody lub rozpuszczalników mieszalnych z wodą, takich jak alkohole lub glikole. |
| f) | Zamknięte myjnie przemysłowe | Automatyczne czyszczenie/odtłuszczanie, w partiach, części pras/maszyn w zamkniętych myjniach przemysłowych. Można to zrobić z wykorzystaniem: a) rozpuszczalników organicznych (z wyciągiem powietrza, po którym następuje redukcja emisji LZO lub odzysk wykorzystanych rozpuszczalników) (zob. BAT 15); lub b) rozpuszczalników, w skład których nie wchodzą LZO; lub c) zasadowych środków czyszczących (z zewnętrznym lub wewnętrznym oczyszczaniem ścieków). |
| g) | Oczyszczanie przy użyciu odzyskanego rozpuszczalnika | Gromadzenie, magazynowanie i, w miarę możliwości, ponowne wykorzystanie użytych rozpuszczalników do oczyszczania pistoletów/aplikatorów oraz linii między zmianą kolorów. |
| h) | Czyszczenie natryskiem wody pod wysokim ciśnieniem | Do automatycznego czyszczenia w partiach części pras/maszyn wykorzystuje się systemy do czyszczenia wodą pod wysokim ciśnieniem, systemy do czyszczenia sodą oczyszczoną lub podobne systemy. |
| i) | Czyszczenie przy użyciu ultradźwięków | Czyszczenie w cieczy z wykorzystaniem wibracji o wysokiej częstotliwości celem rozdrobnienia przywierającego zanieczyszczenia. |
| j) | Czyszczenie przy użyciu suchego lodu (CO2) | Czyszczenie części maszyn oraz podłoży metalicznych lub z tworzywa sztucznego w drodze strumieniowania płatkami CO2 lub śniegiem. |
| k) | Śrutowanie z wykorzystaniem tworzywa sztucznego | Nadmiar nagromadzonej farby jest usuwany z zacisków do paneli i uchwytów za pomocą śrutowania przy użyciu cząstek z tworzywa sztucznego |

 | BAT 9 – zgodnyOgraniczenie emisji LZO uzyskane jest poprzez zastosowanie kombinacji technik; - czyszczenia ręcznego przy wyk*o*rzystaniu czyściwa nasączonego środkami czyszczącymi, - usuwanie substancji stałych przed całkowitym oczyszczeniem. |
| 1.1.9. Monitorowanie |
| 1.1.9.1. Bilans masy rozpuszczalnika |
| BAT 10. W ramach BAT należy monitorować emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO w drodze zestawiania, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w załączniku VII część 7 pkt 2 do dyrektywy 2010/75/UE, oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą wszystkich poniższych technik.

|  |  |
| --- | --- |
| Technika | Opis |
| a) | Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności | Technika ta obejmuje: — identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje w gazach odlotowych, emisje z każdego źródła emisji niezorganizowanej, ilość rozpuszczalnika w odpadach), — uzasadnione określenie ilościowe wszystkich odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń oraz rejestrowanie zastosowanej metody (np. pomiar, obliczenie z zastosowaniem współczynników emisji, szacunki na podstawie parametrów operacyjnych), — identyfikację głównego źródła niepewności wymienionego wyżej określenia ilościowego oraz wdrożenie działań naprawczych w celu ograniczenia tej niepewności, — regularne aktualizacje danych dotyczących wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalnika na wyjściu z zespołu urządzeń. |
| b) | Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika | System śledzenia rozpuszczalnika ma na celu zachowanie kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników (np. za pomocą ważenia niewykorzystanych ilości zwróconych z obszaru stosowania do magazynu). |
| c) | Monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika | Rejestruje się każdą zmianę, która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika, np.: — nieprawidłowe funkcjonowanie układu oczyszczania gazów wylotowych: rejestruje się datę zdarzenia i czas jego trwania, — zmiany, które mogą wpływać na natężenie przepływu gazu/powietrza, np. zastąpienie wentylatorów, kół pasowych napędowych, silników; rejestruje się datę i rodzaj zmiany. |

Zastosowanie Poziom szczegółowości bilansu masy rozpuszczalnika będzie proporcjonalny do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do stopnia jej ewentualnego wpływu na środowisko, jak również rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów. | BAT 10 Obecnie Zakład prowadzi co najmniej raz w roku zestawienie: - bilansu masy wkładu rozpuszczalników za pomocą szczegółowego zużycia stosowanych preparatów w postaci zestawienia, - rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń za pomocą wykonywania regularnych pomiarów emisji LZO w gazach odlotowych.W ramach dostosowania do konkluzji BAT do dnia 9 grudnia 2024r. (zgodnie z pkt. VII.2. niniejszej decyzji) Zakład wdroży system śledzenia rozpuszczalnika w celu kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników za pomocą ważenia oraz monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących.Ponadto do dnia 9 grudnia 2024r. Zakład wdroży pomiar emisji LZO w gazach odlotowych dla procesu powlekania – E17. |
| 1.1.9.2. Emisje w gazach odlotowych |
| BAT 11. W ramach BAT należy monitorować emisje w gazach odlotowych co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Substancja/ parametr | Sektory/ źródła | Normy | Minimalna częstotliwość monitorowania | Monitorowanie powiązane z |
| Pył | Powlekanie pojazdów – Powlekanie natryskowe | EN 13284-1 | Raz na rok (1) | BAT 18 |
| Powlekanie innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych – Powlekanie natryskowe |
| Powlekanie statków powietrznych – Przygotowanie (np. piaskowanie, obróbka strumieniowo-ścierna) i powlekanie |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku – Zastosowanie natrysku |
| Powlekanie powierzchni drewnianych – Przygotowanie i powlekanie |
| Całkowite LZO | Wszystkie sektory | Dowolny komin z ładunkiem całkowitych LZO < 10 kg C/h | EN 12619 | Raz na rok (1) (2) (3) | BAT 14, BAT 15 |
| Dowolny komin z ładunkiem całkowitych LZO ≥ 10 kg C/h | Ogólne normy EN (4) | Ciągły |
| DMF | Powlekanie tekstyliów, folii i papieru (5) | Brak dostępnej normy EN (6) | Raz na trzy miesiące (1) | BAT 15 |
| NOx | Oczyszczanie termiczne gazów wylotowych | EN 14792 | Raz na rok (7) | BAT 17 |
| CO | Oczyszczanie termiczne gazów wylotowych | EN 15058 | Raz na rok (7) | BAT 17 |
| (1) W miarę możliwości pomiary są przeprowadzane w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji. (2) W przypadku ładunku całkowitych LZO wynoszącego mniej niż 0,1 kg C/h lub w przypadku nieredukowanego i stabilnego ładunku całkowitych LZO wynoszącego mniej niż 0,3 kg C/h częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata, natomiast pomiar można zastąpić obliczeniem, pod warunkiem że takie obliczenie zapewni uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. (3) W przypadku oczyszczania termicznego gazów wylotowych temperatura w komorze spalania jest mierzona w sposób ciągły. Łączy się to z systemem alarmowym reagującym na temperatury wykraczające poza zoptymalizowany zakres temperatur. (4) Ogólne normy EN dla pomiarów ciągłych to EN15267-1, EN15267-2, EN15267-3 i EN 14181. (5) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się DMF. (6) W przypadku braku normy EN pomiar obejmuje DMF zawarty w fazie skondensowanej. (7) W przypadku komina z ładunkiem całkowitych LZO wynoszącym mniej niż 0,1 kg C/h częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata. |

 | BAT 11 Obecnie monitoring NOX i CO prowadzony jest z częstotliwością co najmniej raz na pół roku.Natomiast zgodnie z dotychczas obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym (decyzja z dn. 11 lutego 2015 r. – znak: WRL.6222.4.2014 ze zm.) Zakład nie był zobowiązany do wykonywania pomiarów LZO z procesu powlekania E17.W ramach dostosowania do konkluzji BAT przeprowadzono pomiary emisji LZO w celu zdiagnozowania poziomu emisji całkowitego LZO w celu ustalenia minimalnej częstotliwości monitorowania, którą określa się dla dwóch przedziałów ładunku całkowitego LZO w kominie:* dla komina z ładunkiem całkowitego LZO < 10 kg C/h – raz na rok (z uwzględnieniem przypisów (1) (2) (3))
* dla komina z ładunkiem całkowitego LZO ≥ 10 kg C/h – pomiar ciągły.

Na podstawie ww. pomiarów ustalono, iż emisja LZO kształtuje się w przedziale< 10 kg C/h (wyniki pomiarów ok. 0,0098, 0,0088, 0,0091 kgC/h Zgodnie z pkt. III.2.4. niniejszej decyzji Zakład wdroży wykonywanie pomiarów całkowitego LZO na emitorze E17 co najmniej 2 razy w roku od dnia 10 grudnia 2024 r. Emisja pyłu nie pochodzi z procesu powlekania – nie dotyczyKonkluzje Bat nie dotyczą procesu nasączania papieru w związku z powyższym dla emitora E1 i E21 nie obowiązuje pomiar całkowitego LZO. |
| 1.1.9.3. Emisje do wody. |
| BAT 12. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Substancja/ parametr | Sektor | Normy | Minimalna częstotliwość monitorowania | Monitorowanie powiązane z |
| Zawiesina ogólna (1) | Powlekanie pojazdów | EN 872 | Raz na miesiąc (2) (3) | BAT 21 |
| Powlekanie zwojów |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI) |
| ChZT (1) (4) | Powlekanie pojazdów | Brak dostępnej normy EN |
| Powlekanie zwojów |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI) |
| OWO (1) (4) | Powlekanie pojazdów | EN 1484 |
| Powlekanie zwojów |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI) |
| Cr(VI) (5) (6) | Powlekanie statków powietrznych | EN ISO 10304-3 lub EN ISO 23913 |
| Powlekanie zwojów |
| Cr (6) (7) | Powlekanie statków powietrznych | Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) |
| Powlekanie zwojów |
| Ni (6) | Powlekanie pojazdów |
| Powlekanie zwojów |
| Zn (6) | Powlekanie pojazdów |
| Powlekanie zwojów |
| AOX (6) | Powlekanie pojazdów | EN ISO 9562 |
| Powlekanie zwojów |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI) |
| F- (6) (8) | Powlekanie pojazdów | EN ISO 10304-1 |
| Powlekanie zwojów |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI) |
| (1) Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego. (2) Częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 miesiące, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (3) W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii. (4) Monitorowanie OWO i ChZT są alternatywne. Monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków. (5) Monitorowanie Cr(VI) ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki chromu(VI). (6) W przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli oczyszczalnia ścieków jest zaprojektowana i wyposażona w sposób odpowiedni do przeprowadzenia redukcji danych zanieczyszczeń. (7) Monitorowanie Cr ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki chromu. (8) Monitorowanie F- ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki fluoru. |

 | BAT 12 – nie dotyczyZakład nie prowadzi działalności w  żadnym z sektorów wymienionych w  tabeli. |
| 1.1.10. Emisje w trakcie OTNOC |
| BAT 13. Aby ograniczyć częstotliwość występowania OTNOC i emisje w trakcie OTNOC, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.

|  |  |
| --- | --- |
| Technika | Opis |
| a) | Identyfikacja urządzeń o krytycznym znaczeniu | Urządzenia o krytycznym znaczeniu dla ochrony środowiska („urządzenia o krytycznym znaczeniu”) określa się na podstawie oceny ryzyka. Zasadniczo dotyczy to wszystkich urządzeń i układów postępowania z LZO (np. układu oczyszczania gazów wylotowych, układu wykrywania nieszczelności). |
| b) | Inspekcja, konserwacja i monitorowanie | Usystematyzowany program mający na celu maksymalizację dostępności i wydajności urządzeń o krytycznym znaczeniu, obejmujący obowiązujące procedury działania oraz konserwację zapobiegawczą, regularną i nieplanowaną. Monitoruje się okresy OTNOC, ich czas trwania, przyczyny, a jeśli to możliwe – emisje w trakcie ich występowania. |

 | BAT 13 – zgodnyZakład dokonał identyfikacji „urządzenia o krytycznym znaczeniu”, którym na podstawie analizy ryzyka jest dopalacz termiczny.W zakładzie obowiązuje ,System Zarządzania Bezpieczeństwem", Instalacja podlega bieżącej konserwacji. W razie występowania OTNOC (warunki inne niż normalne warunki eksploatacji) zakład monitoruje ich czas trwania, przyczyny oraz ewentualnie emisję w  trakcie ich występowania.  |
| 1.1.11. Emisje w gazach odlotowych |
| 1.1.11.1. Emisje LZO |
| BAT 14. Aby ograniczyć emisje LZO pochodzące z obszarów produkcji i magazynowania, w ramach BAT należy stosować technikę a) oraz odpowiednią kombinację pozostałych technik przedstawionych poniżej.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Wybór, projekt i optymalizacja systemu | System gazów wylotowych wybiera się, projektuje i optymalizuje z uwzględnieniem takich parametrów, jak: — ilość powietrza wylotowego, — rodzaj i stężenie rozpuszczalników w powietrzu wylotowym, — rodzaj układu oczyszczania (specjalny/scentralizowany), — kwestie bhp, — efektywność energetyczna.Można rozważyć następującą kolejność priorytetów przy wyborze systemu: — segregacja gazów wylotowych o wysokich i niskich stężeniach LZO, — techniki homogenizacji i zwiększania stężenia LZO (zob. BAT 16 lit. b) i c)), — techniki odzyskiwania rozpuszczalników w gazach wylotowych (zob. BAT 15), — techniki redukcji emisji LZO z odzyskiem ciepła (zob. BAT 15),— techniki redukcji emisji LZO bez odzysku ciepła (zob. BAT 15). | Zastosowanie ogólne. |
| b) | Wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO | Wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca stosowania z pełnym lub częściowym obudowaniem obszarów stosowania rozpuszczalnika (np. maszyny do powlekania, maszyny do nanoszenia, komory natryskowe). Powietrze wylotowe może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych. | Może to nie mieć zastosowania, gdy obudowanie prowadzi do utrudnionego dostępu do maszyn w czasie ich działania. Zastosowanie może być ograniczone ze względu na kształt i rozmiar obszaru, który ma być obudowany. |
| c) | Wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca przygotowywania farb/powłok/ spoiw/farb drukarskich | Wyciąg powietrza możliwie najbliżej miejsca przygotowywania farb/powłok/spoiw/farb drukarskich (np. obszaru mieszania). Powietrze wylotowe może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych. | Możliwość zastosowania tylko w miejscu przygotowywania farb/powłok/ spoiw/farb drukarskich. |
| d) | Wyciąg powietrza pochodzącego z procesów suszenia/ utwardzania | Komory utwardzania/suszarki są wyposażone w system wyciągu. Powietrze wylotowe może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych. | Możliwość zastosowania wyłącznie do procesów suszenia/ utwardzania. |
| e) | Minimalizacja emisji niezorganizowanej i strat ciepła pochodzących z komór/suszarek poprzez uszczelnienie wejścia i wyjścia z komór utwardzania/ suszarek albo poprzez zastosowanie podciśnienia atmosferycznego podczas suszenia | Wejście i wyjście komór utwardzania/suszarek uszczelnia się w celu zminimalizowania emisji niezorganizowanej LZO i strat ciepła. Uszczelnienie może być zapewnione przez strumienie powietrza lub noże powietrzne, drzwi, kurtyny plastikowe lub metalowe, rakle itp. Alternatywnie komory/suszarki są utrzymywane pod wpływem podciśnienia atmosferycznego. | Możliwość zastosowania tylko wtedy, gdy wykorzystuje się komory utwardzania/ suszarki. |
| f) | Wyciąg powietrza pochodzącego ze strefy chłodzenia | Gdy chłodzenie podłoża odbywa się po suszeniu/ utwardzaniu, powietrze ze strefy chłodzenia jest odprowadzane i może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych. | Możliwość zastosowania tylko wtedy, gdy chłodzenie podłoża odbywa się po suszeniu/ utwardzaniu. |
| g) | Wyciąg powietrza z magazynowania surowców, rozpuszczalników i odpadów zawierających rozpuszczalnik | Powietrze z magazynów surowców lub pojedynczych pojemników na surowce, rozpuszczalniki i odpady zawierające rozpuszczalniki jest odprowadzane i może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych. | Może nie mieć zastosowania w odniesieniu do zamkniętych pojemników lub w odniesieniu do magazynowania surowców, rozpuszczalników i odpadów zawierających rozpuszczalniki o niskiej prężności par i niskiej toksyczności. |
| h) | Wyciąg powietrza pochodzącego z obszarów oczyszczania | Powietrze z obszarów, na których części maszyn i urządzenia są ręcznie albo automatycznie czyszczone rozpuszczalnikami organicznymi, jest odprowadzane i może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych. | Możliwość zastosowania wyłącznie w przypadku obszarów, na których części maszyn i urządzenia są czyszczone rozpuszczalnikami organicznymi |

 | BAT 14 – zgodnyZakład posiada system gazów wylotowych (dopalacz termiczny), który uwzględnia następujące parametry:- ilość powietrza wylotowego,- rodzaj i stężenie rozpuszczalników w  powietrzu wylotowym,- rodzaj układu oczyszczania,- kwestie BHP,- efektywność energetyczna.Wyciągi powietrza zostały usytuowane bezpośrednio w miejscu stosowania surowców zawierających LZO jak i z procesu suszenia, a następnie odprowadzane do dopalacza termicznego. Komory suszarek są uszczelniane w celu minimalizacji emisji niezorganizowanej za pomocą sznurów uszczelniających umieszczonych na klapach. Po nasączeniu papier jest chłodzony przez walce chłodzące, Następnie powietrze jest *w*yciągane przez wentylator i kierowane do dopalacza.  |
| BAT 15. Aby ograniczyć emisje LZO w gazach odlotowych i zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| **I. Przechwytywanie i odzyskiwanie rozpuszczalników w gazach wylotowych** |
| a) | Kondensacja | Technika usuwania związków organicznych za pomocą obniżenia temperatury poniżej punktu rosy, aby skroplić opary. W zależności od wymaganego zakresu temperatury roboczej stosowane są różne czynniki chłodnicze, np. woda chłodząca, woda schłodzona (temperatura zazwyczaj około 5°C), amoniak lub propan. | Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię na potrzeby odzysku ze względu na niską zawartość LZO. |
| b) | Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego lub zeolitów | LZO są adsorbowane na powierzchni węgla aktywnego, zeolitów lub papieru z włókna węglowego Adsorbat zostaje następnie poddany desorpcji, np. za pomocą pary wodnej (często na miejscu) do celów ponownego wykorzystania lub usunięcia, a adsorbent zostaje ponownie użyty. Do celów zachowania ciągłości działania zazwyczaj równocześnie pracują co najmniej dwa adsorbery, z których jeden – w trybie desorpcji. Adsorpcja jest powszechnie stosowana jako etap zagęszczania w celu zwiększenia wydajności późniejszego utleniania. | Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię na potrzeby odzysku ze względu na niską zawartość LZO. |
| c) | Absorpcja z wykorzystaniem odpowiedniego płynu | Wykorzystanie odpowiedniego płynu do usunięcia zanieczyszczeń z gazu wylotowego przez absorpcję, w szczególności rozpuszczalnych związków i substancji stałych (pył). Odzyskiwanie rozpuszczalników jest możliwe na przykład z wykorzystaniem destylacji lub desorpcji termicznej. (W odniesieniu do odpylania zob. BAT 18.) | Zastosowanie ogólne. |
| **II. Obróbka termiczna rozpuszczalników w gazach wylotowych z odzyskiwaniem energii** |
| d) | Wysyłanie gazów wylotowych do obiektu energetycznego spalania | Część lub całość gazów wylotowych wysyła się jako powietrze spalania i paliwo uzupełniające do obiektu energetycznego spalania (w tym do elektrociepłowni) do celów wytwarzania pary wodnej lub energii elektrycznej. | Nie ma zastosowania w odniesieniu do gazów wylotowych zawierających substancje, o których mowa w art. 59 ust. 5 IED. Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względów bezpieczeństwa. |
| e) | Rekuperacyjne utlenianie termiczne | Utlenianie termiczne z wykorzystaniem ciepła gazów odlotowych, np. w celu wstępnego ogrzania wprowadzanych gazów wylotowych. | Zastosowanie ogólne. |
| f) | Regeneracyjne utlenianie termiczne z wieloma złożami lub z bezzaworowym obrotowym rozdzielaczem powietrza | Utleniacz z wieloma złożami (trzema lub pięcioma) wypełnionymi materiałem ceramicznym. Złoża są wymiennikami ciepła ogrzewanymi na przemian gazami spalinowymi z utleniania, a następnie przepływ jest odwracany w celu ogrzania powietrza wlotowego dostarczanego do utleniacza. Przepływ odwraca się regularnie. W bezzaworowym obrotowym rozdzielaczu powietrza nośnik ceramiczny znajduje się w jednym zbiorniku obrotowym podzielonym na wiele klinów. | Zastosowanie ogólne. |
| g) | Utlenianie katalityczne | Utlenianie LZO wspomagane obecnością katalizatora w celu zmniejszenia temperatury utleniania i zużycia paliwa. Ciepło wylotowe można odzyskać w rekuperacyjnych lub regeneracyjnych wymiennikach ciepła. Do oczyszczania gazu wylotowego z procesu produkcji drutu nawojowego stosuje się wyższe temperatury utleniania (500–750 °C). | Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na występowanie substancji trujących dla katalizatora. |
| **III. Przetwarzanie rozpuszczalników w gazach wylotowych bez odzysku rozpuszczalnika ani energii** |
| h) | Oczyszczanie biologiczne gazów wylotowych | Gaz wylotowy poddaje się odpylaniu i wysyła do reaktora z podłożem z filtra biologicznego. Filtr biologiczny składa się ze złoża materiału organicznego (takiego jak torf, wrzos, kompost, korzenie, kora drzew, drewno iglaste i różne kombinacje tych materiałów) lub materiału obojętnego (takiego jak ił, węgiel aktywny i poliuretan), w której strumień gazów wylotowych jest biologicznie utleniany przez naturalnie występujące tam mikroorganizmy do dwutlenku węgla, wody, soli nieorganicznych i biomasy. Filtr biologiczny jest wrażliwy na pył, wysokie temperatury lub duże wahania w gazie wylotowym, np. temperatury na wlocie lub stężenia LZO. Może być potrzebne uzupełniające dostarczanie składników odżywczych. | Możliwość zastosowania wyłącznie do oczyszczania biodegradowalnych rozpuszczalników |
| i) | Utlenianie termiczne | Utlenianie LZO poprzez podgrzewanie gazów wylotowych z powietrzem lub tlenem do temperatury wyższej niż temperatura samozapłonu w komorze spalania oraz poprzez utrzymywanie wysokiej temperatury wystarczająco długo, aby zakończyć proces spalania LZO, uzyskując dwutlenek węgla i wodę. | Zastosowanie ogólne. |

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) podano w tabelach 11, 15, 17, 19, 21, 24, 27, 30, 32 i 35 niniejszych konkluzji dotyczących BAT. | BAT 15 – zgodnyTermiczne utlenianie powodujące spalanie składników szkodliwych odbywa się w centralnej komorze spalania, pod którą rozmieszczonych jest kilka komór odzyskiwania ciepła. Energia uzyskana z gazu oczyszczonego wydostającego się z komory oksydacyjnej akumulowana jest w wymiennikach ciepła. Energia ta wykorzystywana będzie do ogrzewania zimnego, dostarczanego do obiegu gazu nieoczyszczonego, do temperatury bliskiej temperaturze utleniania. (Proces opisany w punkcie I.2.1. niniejszej decyzji.) |
| BAT 16. Aby ograniczyć zużycie energii przez system redukcji emisji LZO, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Utrzymywanie stężenia LZO wysyłanych do układu oczyszczania gazów wylotowych z wykorzystaniem wiatraków z napędem o zmiennej częstotliwości | Wykorzystanie wiatraka z napędem o zmiennej częstotliwości w scentralizowanych układach oczyszczania gazów wylotowych do modulowania przepływu powietrza, aby dostosować go do ilości gazów wylotowych z urządzeń, które działają w danym momencie. | Możliwość zastosowania wyłącznie w centralnych układach termicznego oczyszczania gazów wylotowych w procesach przeprowadzanych partiami, takich jak drukowanie. |
| b) | Wewnętrzne zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych | Gazy wylotowe są poddawane recyrkulacji w ramach procesu (wewnętrznie) w komorach utwardzania/suszarkach lub w komorach natryskowych, dzięki czemu wzrasta stężenie LZO w gazach wylotowych i zwiększa się skuteczność redukcji emisji w układzie oczyszczania gazów wylotowych. | Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względów zdrowia i bezpieczeństwa, np. ze względu na LEL, oraz z uwagi na wymogi lub specyfikacje w zakresie jakości produktu. |
| c) | Zewnętrzne zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych przez adsorpcję | Stężenie rozpuszczalnika w gazach wylotowych zostaje zwiększone w rezultacie ciągłego okrężnego przepływu powietrza procesowego z komory natryskowej, ewentualnie w połączeniu z gazami wylotowymi z komory utwardzania/suszarki, przez sprzęt do adsorpcji. Sprzęt ten może obejmować: — adsorber ze stałym złożem wykorzystujący węgiel aktywny lub zeolit, — adsorber ze złożem fluidalnym wykorzystujący węgiel aktywny, — adsorber obrotowy wykorzystujący węgiel aktywny lub zeolit, — sito molekularne. | Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość LZO |
| d) | Technika plenum mająca na celu ograniczenie objętości gazów odlotowych | Gazy wylotowe z komór utwardzania/suszarek są wysyłane do dużej komory (plenum) i częściowo poddawane recyrkulacji jako powietrze wlotowe w komorach utwardzania/suszarkach. Nadmiar powietrza z plenum jest wysyłany do układu oczyszczania gazów wylotowych. Cykl ten zwiększa zawartość LZO w powietrzu komór utwardzania/suszarek i zmniejsza objętość gazów odlotowych. | Zastosowanie ogólne. |

 | BAT 16 – zgodnyNa terenie zakładu w celu utrzymania stężenia LZO używane są przemienniki częstotliwości do napędu silników wentylatorów. |
| 1.1.11.2. Emisje NOx i CO |
| BAT 17. Aby ograniczyć emisje NOX w gazach odlotowych, jednocześnie ograniczając emisje CO z obróbki termicznej rozpuszczalników w gazach wylotowych, w ramach BAT należy stosować technikę a) lub obie poniższe techniki.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Optymalizacja warunków obróbki termicznej (projektowanie i działanie) | Właściwe zaprojektowanie komór spalania, palników i związanego z nimi sprzętu/urządzeń połączone jest z optymalizacją warunków spalania (np. poprzez kontrolę parametrów spalania, takich jak temperatura i czas przebywania) z wykorzystaniem lub bez wykorzystania systemów automatycznych oraz regularną planowaną konserwacją systemu spalania zgodnie z zaleceniami dostawców. | Możliwość zastosowania projektu może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń. |
| b) | Stosowanie palników z niską emisją NOX | Zmniejsza się szczytową temperaturę płomienia w komorze spalania, opóźniając i zarazem uzupełniając spalanie i zwiększając przepływ ciepła (zwiększona zdolność emisyjna płomienia). Łączy się to z wydłużonym czasem przebywania w celu osiągnięcia pożądanej destrukcji LZO. | Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na przeszkody konstrukcyjne lub operacyjne. |

 | BAT 17 – zgodnyAby ograniczyć emisje NOX zakład stosuje optymalizację warunków obróbki termicznej poprzez kontrolę parametrów spalania oraz regularną konserwację systemu spalania. |
| Tabela 1 Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji NOX w gazach odlotowych oraz wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Parametr | Jednostka | BAT-AEL (1) (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) | Wskaźnikowy poziom emisji (1) (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) |
| NOX | mg/Nm3 | 20–130 (2) | Brak wskaźnikowego poziomu |
| CO | Brak BAT-AEL | 20–150 |
| (1) BAT-AEL i wskaźnikowy poziom emisji nie mają zastosowania, gdy gazy wylotowe wysyła się do obiektu energetycznego spalania. (2) BAT-AEL może nie mieć zastosowania, jeśli w gazie wylotowym są obecne związki azotu (na przykład DMF lub 1-metylo2-pyrolidon). |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 11. | W ramach dostosowania do konkluzji BAT w niniejszym pozwoleniu w Tabeli 4a określono od dnia 9 grudnia 2024r. poziomy dopuszczalne emisji NOX i CO w mg/Nm3 (zgodnie z BAT 17). Przy czym są to wielkości dopuszczalne emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większe niż wynikające z prawidłowej eksploatacji instalacji. |
| 1.1.11.3. Emisje pyłów |
| BAT 18. Aby ograniczyć emisje pyłu w gazach odlotowych pochodzących z procesów przygotowywania powierzchni podłoża, cięcia, nakładania powłok i wykańczania w przypadku sektorów i procesów wymienionych w tabeli 2, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

|  |  |
| --- | --- |
| Technika | Opis |
| a) | Komora natryskowa z mokrą separacją (spłukiwany strumieniem cieczy panel uderzeniowy) | Kurtyna wodna spływająca kaskadowo pionowo w dół tylnego panelu kabiny natryskowej przechwytuje cząsteczki farby pochodzące z mgły natryskowej. Mieszanka wody i farby jest przechwytywana w zbiorniku, a woda jest poddawana recyrkulacji. |
| b) | Oczyszczanie na mokro | Cząsteczki farby i inny pył w gazie wylotowym są oddzielane w systemach płuczek przez intensywne mieszanie gazu wylotowego z wodą. (W odniesieniu do usuwania LZO zob. BAT 15 lit. c).) |
| c) | Oddzielanie mgły natryskowej na sucho przy użyciu materiału wstępnego powlekania | Proces oddzielania mgły natryskowej na sucho z wykorzystaniem filtrów membranowych połączonych z wapieniem jako materiałem wstępnego powlekania, aby zapobiec zanieczyszczeniu membran. |
| d) | Oddzielanie mgły natryskowej na sucho przy użyciu filtrów | System mechanicznej separacji, np. z wykorzystaniem kartonu, tkaniny lub spieku. |
| e) | Elektrofiltr | W elektrofiltrach cząsteczkom nadawany jest ładunek elektryczny, co pozwala oddzielić je pod wpływem pola elektrycznego. W elektrofiltrze suchym zebrany materiał jest mechanicznie usuwany (np. przez wytrząsanie, wibracje, powietrze sprężone). W elektrofiltrze mokrym jest on wypłukiwany odpowiednim płynem, zwykle środkiem separującym na bazie wody. |

 | BAT 18 – nie dotyczyW zakładzie nie są prowadzone procesy wymienione w tabeli 2. |
| Tabela 2 Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu w gazach odlotowych

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Parametr | Sektor | Proces | Jednostka | BAT-AEL (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) |
| Pył | Powlekanie pojazdów | Powlekanie natryskowe | mg/Nm3 | < 1–3 |
| Powlekanie innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych | Powlekanie natryskowe |
| Powlekanie statków powietrznych | Przygotowanie (np. piaskowanie, obróbka strumieniowo-ścierna), powlekanie |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku | Zastosowanie natrysku |
| Powlekanie powierzchni drewnianych | Przygotowanie, powlekanie |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 11. | Nie dotyczy.W zakładzie nie są prowadzone procesy wymienione w tabeli 2. |
| 1.1.12. Efektywność energetyczna |
| BAT 19. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować techniki a) i b) oraz odpowiednią kombinację technik c)–h) przedstawionych poniżej.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| **Techniki zarządzania** |
| a) | Plan racjonalizacji zużycia energii | Plan racjonalizacji zużycia energii stanowi część EMS (zob. BAT 1) i obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania, ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (np. MWh/tonę produktu) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki zespołu urządzeń pod względem przeprowadzanych procesów, materiałów, produktów itp.. | Poziom szczegółowości oraz charakter planu racjonalizacji zużycia energii i rejestru bilansu energetycznego będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od rodzajów wykorzystywanych źródeł energii. Może nie mieć zastosowania, jeśli działalność związana z STS jest prowadzona w ramach większej instalacji, pod warunkiem że plan racjonalizacji zużycia energii i rejestr bilansu energetycznego większej instalacji w wystarczającym stopniu obejmują działalność związaną z STS. |
| b) | Rejestr bilansu energetycznego | Sporządzanie raz na rok rejestru bilansu energetycznego, który przedstawia podział zużycia i wytwarzania energii (w tym wywozu energii) według rodzaju źródła (np. energia elektryczna, paliwa kopalne, energia ze źródeł odnawialnych, pobrane ciepło lub chłodzenie). Technika ta obejmuje: (i) określenie granicy energetycznej działalności STS; (ii) informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii; (iii) informacje o energii oddawanej z zespołu urządzeń na zewnątrz; (iv) informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym. Rejestr bilansu energetycznego dostosowuje się do specyfiki zespołu urządzeń pod względem przeprowadzanych procesów, materiałów itp. |
| **Techniki związane z procesem** |
| c) | Izolacja cieplna zbiorników i kadzi zawierających schłodzone lub podgrzane płyny oraz systemów spalania i pary wodne | Można to osiągnąć np. poprzez: — wykorzystanie zbiorników dwupłaszczowych, — wykorzystanie zbiorników preizolowanych,— nakładanie izolacji na urządzenia do spalania, przewody parowe i rury zawierające schłodzone lub podgrzane płyny. | Zastosowanie ogólne. |
| d) | Odzysk ciepła za pomocą kogeneracji – CHP (kogeneracja) lub CCHP (trójgeneracja) | Odzysk ciepła (pochodzącego głównie z systemu pary wodnej) do wytwarzania gorącej wody/pary stosowanej w procesach/działaniach przemysłowych. CCHP (zwane również trójgeneracją) to system kogeneracji z agregatem absorpcyjnym, który wykorzystuje ciepło niskotemperaturowe do produkcji schłodzonej wody. | Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na układ zespołu urządzeń, charakterystykę strumieni gorącego gazu (np. natężenie przepływu, temperaturę) lub brak odpowiedniego zapotrzebowania na ciepło |
| e) | Odzysk ciepła ze strumieni gorącego gazu | Odzysk energii ze strumieni gorącego gazu (np. z suszarek lub stref chłodzenia), np. za pomocą ich recyrkulacji jako powietrza procesowego, z wykorzystaniem wymienników ciepła, w procesach lub zewnętrznie. |
| f) | Dostosowanie przepływów powietrza procesowego i gazów wylotowych | Dostosowanie przepływów powietrza procesowego i gazów wylotowych w zależności od potrzeb. Technika ta obejmuje ograniczenie wentylacji powietrza podczas pracy na biegu jałowym lub konserwacji. | Zastosowanie ogólne. |
| g) | Recyrkulacja gazów wylotowych z komory natryskowej | Wychwytywanie i recyrkulacja gazów wylotowych z komory natryskowej w połączeniu ze skutecznym oddzielaniem mgły natryskowej z farby. Zużycie energii jest mniejsze niż w przypadku wykorzystania świeżego powietrza. | Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względów zdrowia i bezpieczeństwa. |
| h) | Zoptymalizowana cyrkulacja ciepłego powietrza w komorze utwardzania o dużej objętości przy użyciu turbulatora powietrza | Powietrze jest wdmuchiwane do jednej części komory utwardzania i rozprowadzane za pomocą turbulatora powietrza, który zamienia laminarny przepływ powietrza na pożądany przepływ turbulentny. | Możliwość zastosowania wyłącznie do sektorów powlekania natryskowego. |

 | BAT 19 – zgodnyZakład posiada system zarządzania środowiskowego ISO 14001:2015. Zakład prowadzi monitoring zużycia energii raz wykorzystania energii dla poszczególnych wydziałów.Ilość energii elektrycznej zużywanej przez zakład mierzona jest za pomocą licznika zainstalowanego na przyłączu energetycznym zakładu.Wyniki wewnętrznego monitoringu są wykorzystywane na potrzeby kontroli energochłonności procesów technologicznych – do wyznaczania wskaźników energochłonności produkcji. Znajomość i analiza wskaźników stanowi podstawę prowadzenia gospodarki energią elektryczną w sposób zapobiegający jej marnowaniu, co pośrednio wpływa na ograniczenie oddziaływania zakładu na środowisko.Energia uzyskana z gazu oczyszczonego, wydostającego się z komory oksydacyjnej, akumulowana jest w wymiennikach ciepła. Energia ta wykorzystywana będzie do ogrzewania zimnego, dostarczanego do obiegu gazu nieoczyszczonego do temperatury bliskiej temperaturze utleniania. |
| Tabela 3 Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia energii

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Sektor | Typ produktu | Jednostka | BAT-AEPL (średnia roczna) |
| Powlekanie pojazdów | Samochody osobowe | MWh/powleczony pojazd | 0,5–1,3 |
| Samochody dostawcze | 0,8–2 |
| Kabiny samochodów ciężarowych | 1–2 |
| Samochody ciężarowe | 0,3–0,5 |
| Powlekanie zwojów | Uzwojenie stalowe lub aluminiowe | kWh/m2 powlekanych zwojów | 0,2–2,5 (1) |
| Powlekanie tekstyliów, folii i papieru | Powlekanie tekstyliów zawierających poliuretan lub polichlorek winylu | kWh/m2 powlekanej powierzchni | 1–5 |
| Produkcja drutów nawojowych | Druty o przeciętnej średnicy > 0,1 mm | kWh/kg powlekanego drutu | < 5 |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku | Wszystkie typy produktów | kWh/m2 powlekanej powierzchni | 0,3–1,5 |
| Gorący offset rolowy | Wszystkie typy produktów | Wh/m2 zadrukowywanego obszaru | 4–14 |
| Fleksografia i rotograwiura niepublikacyjna | Wszystkie typy produktów | Wh/m2 zadrukowywanego obszaru | 50–350 |
| Rotograwiura publikacyjna | Wszystkie typy produktów | Wh/m2 zadrukowywanego obszaru | 10–30 |
| (1) BAT-AEPL może nie mieć zastosowania, gdy linia powlekania zwojów jest częścią większej instalacji produkcyjnej (np. huty) lub w przypadku linii „combi”. |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 19 lit. b). | Nie dotyczyW zakładzie nie są prowadzone procesy wymienione w tabeli 3. |
| 1.1.13. Zużycie wody i wytwarzanie ścieków |
| BAT 20. Aby ograniczyć zużycie wody i wytwarzanie ścieków w ramach procesów z wykorzystaniem wody (np. odtłuszczania, oczyszczania, obróbki powierzchniowej, oczyszczania na mokro), w ramach BAT należy stosować technikę a) oraz odpowiednią kombinację pozostałych technik przedstawionych poniżej.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Zastosowanie |
| a) | Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej | Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej stanowią część systemu EMS (zob. BAT 1) i obejmują: — schematy przepływu i bilans masy wody zespołu urządzeń, — ustalanie celów pod względem oszczędności wody, — wdrażanie technik optymalizacji zużycia wody (np. kontrola zużycia wody, recykling wody, wykrywanie i usuwanie wycieków). Audyt gospodarki wodnej przeprowadza się co najmniej raz na rok. | Poziom szczegółowości oraz charakter planu gospodarowania wodą i audytów gospodarki wodnej będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń. Może nie mieć zastosowania, jeśli działalność związana z STS jest prowadzona w ramach większej instalacji, pod warunkiem że plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej w większej instalacji w wystarczającym stopniu obejmują działalność związaną z STS |
| b) | Płukanie kaskadowe wsteczne | Płukanie wieloetapowe, w którym woda przepływa w kierunku przeciwnym do obrabianych elementów/podłoża. Umożliwia wysoki stopień przepłukania przy niskim zużyciu wody. | Możliwość zastosowania w przypadku wykorzystywania procesów płukania |
| c) | Ponowne wykorzystanie lub recykling wody | Strumienie wody (np. zużyta woda płucząca, ścieki z płuczek gazowych mokrych) są ponownie wykorzystywane lub poddawane recyklingowi, w stosownych przypadkach po oczyszczeniu, z wykorzystaniem takich technik, jak wymiana jonowa czy filtracja (zob. BAT 21). Stopień ponownego wykorzystania lub recyklingu wody jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń lub charakterystyką ścieków. | Zastosowanie ogólne. |

 | BAT 20 – nie dotyczyW procesie nie jest wykorzystywana woda, nie powstają również ścieki przemysłowe. |
| Tabela 4 Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia wody

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Sektor | Typ produktu | Jednostka | BAT-AEPL (średnia roczna) |
| Powlekanie pojazdów | Samochody osobowe | m3/powleczony pojazd | 0,5–1,3 |
| Samochody dostawcze | 1–2,5 |
| Kabiny samochodów ciężarowych | 0,7–3 |
| Samochody ciężarowe | 1–5 |
| Powlekanie zwojów | Uzwojenie stalowe lub aluminiowe | l/m2 powlekanych zwojów | 0,2–1,3 (1) |
| Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku | Dwuelementowe puszki DWI do napojów | l/1 000 puszek | 90–110 |
| (1) BAT-AEPL może nie mieć zastosowania, gdy linia powlekania zwojów jest częścią większej instalacji produkcyjnej (np. huty) lub w przypadku linii „combi”. |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 20 lit. a). | Nie dotyczy.W zakładzie nie są prowadzone procesy wymienione w tabeli 4. |
| 1.1.14. Emisje do wody |
| BAT 21. Aby ograniczyć emisje do wody lub ułatwić ponowne wykorzystanie i recykling wody pochodzącej z procesów z wykorzystaniem wody (np. odtłuszczania, oczyszczania, obróbki powierzchniowej, oczyszczania na mokro), w ramach należy stosować kombinację poniższych technik.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Typowe docelowe zanieczyszczenia |
| **Oczyszczanie wstępne, pierwotne i ogólne**  |
| a) | Wyrównywanie | Równoważenie przepływów i ładunków zanieczyszczeń przy użyciu zbiorników lub innych technik zarządzania. | Wszystkie zanieczyszczenia. |
| b) | Neutralizacja | Regulacja pH ścieków do neutralnego poziomu (około 7). | Kwasy, zasady. |
| c) | Rozdzielanie fizyczne, na przykład z wykorzystaniem krat, sit, piaskowników, osadników wstępnych i separacji magnetycznej | Substancje stałe, zawiesiny, cząstki metali |
| **Przetwarzanie fizyko-chemiczne** |
| d) | Adsorpcja | Usuwanie substancji rozpuszczonych ze ścieków poprzez przeniesienie ich na powierzchnię stałych, wysoce porowatych cząstek (zwykle węgla aktywnego). | Ulegające adsorpcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, np. AOX. |
| e) | Destylacja próżniowa | Usuwanie zanieczyszczeń za pomocą termicznego oczyszczania ścieków pod zmniejszonym ciśnieniem. | Rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, które można destylować, np. niektóre rozpuszczalniki. |
| f) | Strącanie | Przekształcenie rozpuszczonych zanieczyszczeń w nierozpuszczalne związki dzięki dodawaniu środków strącających. Powstałe osady stałe następnie rozdziela się metodami sedymentacji, flotacji lub filtracji. | Ulegające strącaniu, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. metale. |
| g) | Redukcja chemiczna | Redukcja chemiczna polega na przekształceniu zanieczyszczeń za pomocą chemicznych środków redukujących w podobne, ale mniej szkodliwe lub mniej niebezpieczne związki. | Ulegające redukcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. sześciowartościowy chrom (Cr(VI)) |
| h) | Wymiana jonowa | Retencja zanieczyszczeń jonowych ze ścieków i zastąpienie ich bardziej akceptowalnymi jonami z wykorzystaniem żywicy jonowymiennej. Zanieczyszczenia są czasowo zatrzymywane, a następnie spłukiwane w płynie regeneracyjnym lub płynie do płukania zwrotnego. | Rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń w postaci jonów, np. metale |
| i) | Odpędzanie | Usuwanie dających się wyeliminować zanieczyszczeń z fazy wodnej przez fazę gazową (np. parę wodną, azot lub powietrze) przepuszczaną przez ciecz. Skuteczność usuwania można poprawić, podwyższając temperaturę lub obniżając ciśnienie. | Dające się wyeliminować zanieczyszczenia, np. niektóre adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) |
| **Oczyszczanie biologiczne** |
| j) | Oczyszczanie biologiczne | Wykorzystanie mikroorganizmów do oczyszczania ścieków (np. przetwarzanie beztlenowe, przetwarzanie tlenowe). | Związki organiczne ulegające biodegradacji. |
| **Ostateczne usuwanie substancji stałych** |
| k) | Koagulacja i flokulacja | Koagulację i flokulację wykorzystuje się do oddzielenia zawiesin ze ścieków i są one często realizowane jako kolejne etapy. Koagulacja polega na dodaniu koagulantów o ładunkach przeciwnych do ładunków zawiesin. Flokulacja to etap delikatnego mieszania, aby kolizje mikrokłaczków powodowały ich łączenie się w większe kłaczki. Może być wspomagana przez dodanie polimerów. | Zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyle. |
| l) | Sedymentacja | Oddzielenie cząstek stałych przez osadzanie grawitacyjne. |
| m) | Filtracja | Oddzielenie substancji stałych od ścieków przez przepuszczenie ich przez porowaty materiał filtracyjny, np. filtrowanie przez piasek, nanofiltracja, mikrofiltracja lub ultrafiltracja. |
| n) | Flotacja | Oddzielenie cząstek stałych lub ciekłych od ścieków przez przyłączanie ich do drobnych pęcherzyków gazu, zwykle powietrza. Pływające cząstki gromadzą się na powierzchni wody i są zbierane przez zgarniacze. |

 | BAT 21 – nie dotyczyW procesie nie jest wykorzystywana woda, nie powstają również ścieki przemysłowe. |
| Tabela 5 Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Substancja/ parametr | Sektor | BAT-AEL (1) |
| Zawiesina ogólna | Powlekanie pojazdów Powlekanie zwojów Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI) | 5–30 mg/l |
| Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) (2) | 30–150 mg/l |
| Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) | 0,1–0,4 mg/l |
| Fluorek (F-) (3) | 2–25 mg/l |
| Nikiel (wyrażony jako Ni) | Powlekanie pojazdów Powlekanie zwojów | 0,05–0,4 mg/l |
| Cynk (wyrażony jako Zn) | 0,05–0,6 mg/l (4) |
| Całkowity chrom (wyrażony jako Cr) (5) | Powlekanie statków powietrznych Powlekanie zwojów | 0,01–0,15 mg/l |
| Sześciowartościowy chrom (wyrażony jako Cr(VI)) (6) | 0,01–0,05 mg/l |
| (1) Okres uśrednienia określono w części „Uwagi ogólne”. (2) Wartość BAT-AEL dla ChZT można zastąpić wartością BAT-AEL dla OWO. Korelacja między ChZT i OWO jest ustalana w poszczególnych przypadkach. BAT-AEL dla OWO jest preferowanym wariantem, ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków. (3) BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki fluoru. (4) Górna granica zakresu BAT-AEL może wynosić 1 mg/l w przypadku podłoży zawierających cynk lub podłoży poddanych wstępnej obróbce z wykorzystaniem cynku. (5) BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki chromu. (6) BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki chromu (VI). |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 12. | Nie dotyczy.W zakładzie nie są prowadzone procesy wymienione w tabeli 5. |
| Tabela 6 Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Substancja/ parametr | Sektor | BAT-AEL (1) (2) |
| Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) | Powlekanie pojazdów Powlekanie zwojów Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI) | 0,1–0,4 mg/l |
| Fluorek (F-) (3) | 2–25 mg/l |
| Nikiel (wyrażony jako Ni) | Powlekanie pojazdów Powlekanie zwojów | 0,05–0,4 mg/l |
| Cynk (wyrażony jako Zn) | 0,05–0,6 mg/l (4) |
| Całkowity chrom (wyrażony jako Cr) (5) | Powlekanie statków powietrznych Powlekanie zwojów | 0,01–0,15 mg/l |
| Sześciowartościowy chrom (wyrażony jako Cr(VI)) (6) | 0,01–0,05 mg/l |
| (1) BAT-AEL mogą nie mieć zastosowania, gdy oczyszczalnia ścieków jest odpowiednio zaprojektowana i wyposażona do usuwania danych zanieczyszczeń, o ile nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska. (2) Okres uśrednienia określono w części „Uwagi ogólne”. (3) BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki fluoru. (4) Górna granica zakresu BAT-AEL może wynosić 1 mg/l w przypadku podłoży zawierających cynk lub podłoży poddanych wstępnej obróbce z wykorzystaniem cynku. (5) BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki chromu. (6) BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki chromu (VI). |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 12. | Nie dotyczy.W zakładzie nie są prowadzone procesy wymienione w tabeli 6. |
| 1.1.15. Gospodarka odpadami |
| BAT 22. Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy stosować technikę a) i b) oraz jedną z technik c) i d) przedstawionych poniżej lub obie te techniki.

|  |  |
| --- | --- |
| Technika | Opis |
| a) | Plan gospodarowania odpadami | Plan gospodarowania odpadami stanowi część EMS (zob. BAT 1) i zawiera zbiór środków mających na celu: 1) minimalizowanie powstawania odpadów, 2) optymalizację ponownego użycia, regeneracji lub recyklingu odpadów lub odzysku energii z odpadów oraz 3) zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów. |
| b) | Monitorowanie ilości odpadów | Coroczna rejestracja ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów. Zawartość rozpuszczalnika w odpadach ustala się okresowo (co najmniej raz na rok) za pomocą analizy lub obliczeń. |
| c) | Odzysk/recykling rozpuszczalników | Techniki mogą obejmować: — odzysk/recykling rozpuszczalników z odpadów płynnych za pomocą filtracji i destylacji na miejscu lub poza obiektem, — odzysk/recykling rozpuszczalników z czyściw za pomocą drenażu grawitacyjnego, wyciskania lub odwirowywania. |
| d) | Techniki specyficzne dla strumienia odpadów | Techniki mogą obejmować: — ograniczenie zawartości wody w odpadach np. za pomocą prasy filtracyjnej do oczyszczania osadów, — ograniczenie wytwarzania osadów i rozpuszczalników odpadowych, np. dzięki ograniczeniu liczby cykli oczyszczania (zob. BAT 9), — stosowanie pojemników wielokrotnego użytku, ponowne wykorzystywanie pojemników do innych zastosowań lub recykling materiału, z którego pojemniki są zrobione, — wysyłanie zużytego wapienia wytworzonego w procesie suchego odsiarczania do pieca wapiennego lub cementowego. |

 | BAT 22 – zgodnyW ramach wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001:2015 plan gospodarowania odpadami stanowi jego część.Zakład na bieżąco monitoruje ilość wytwarzanych odpadów i prowadzi rejestrację ilości wytworzonych odpadów. Zawartość rozpuszczalnika w odpadach ustalana jest okresowo (co najmniej raz na rok) za pomocą ważenia.Zakład przekazuje odpady zawierające rozpuszczalnik do odzysku. |
| 1.1.16. Emisje odorów |
| BAT 23. Aby zapobiec występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach należy opracować, wdrożyć i regularnie poddawać przeglądowi plan zarządzania odorami jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy: — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł i udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.Zastosowanie Możliwość zastosowania ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwany będzie dokuczliwy odór, lub gdy dokuczliwość odoru zostanie udowodniona. | BAT 23 – nie dotyczyWystępowanie uciążliwej emisji odoru z instalacji nie zostało stwierdzone. |
| **1.2. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania pojazdów (BAT 24, Tabela 7, Tabela 8) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces powlekania pojazdów.** |
| **1.3. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych** |
| Tabela 9 Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Parametr | Proces | Jednostka | BAT-AEL (średnia roczna) |
| Emisja całkowita LZO obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika | Powlekanie powierzchni metalowych | kg LZO na kg wkładu masy materiałów stałych | < 0,05–0,2 |
| Powlekanie powierzchni z tworzyw sztucznych | < 0,05–0,3 |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 10. Zamiast BAT-AEL przedstawionych w tabeli 9 można zastosować zarówno BAT-AEL podane w tabeli 10, jak i BAT-AEL podane w tabeli 11. | Nie dotyczyZastosowano BAT-AEL określone w tabeli 11 |
| Tabela 10 Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji niezorganizowanej LZO pochodzącej z powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Parametr | Jednostka | BAT-AEL(średnia roczna) |
| Emisja niezorganizowana LZO obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika | Wartość procentowa (%) wkładu rozpuszczalnika | < 1–10 |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 10. | W niniejszym pozwoleniu w punkcie II.2.5. ustalono dopuszczalny poziom emisji niezorganizowanej LZO z procesu powlekania, który będzie określany na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika i nie przekroczy 10% wkładu rozpuszczalnika. |
| Tabela 11 Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji LZO w gazach odlotowych pochodzących z powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Parametr | Jednostka | BAT-AEL(średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) |
| Całkowite LZO | mg C/Nm3 | 1–20 (1) (2) |
| (1) Górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 35 mg C/Nm3, jeżeli wykorzystywane są techniki, które umożliwiają ponowne wykorzystanie/recykling odzyskanego rozpuszczalnika. (2) W przypadku zespołów urządzeń stosujących BAT 16 lit. c) w połączeniu z techniką oczyszczania gazów wylotowych do gazów odlotowych z koncentratora mają zastosowanie dodatkowe BAT-AEL wynoszące mniej niż 50 mg C/Nm3. |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 11. | W niniejszym pozwoleniu ustalono dopuszczalny poziom emisji zorganizowanej LZO z procesu powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych (emitor E-17) zgodny z BAT.W ramach dostosowania do konkluzji BAT przeprowadzono pomiary emisji LZO w celu zdiagnozowania i ustalenia poziomu dopuszczalnego emisji całkowitego LZO.Zgodnie z pkt. II.2.2. niniejszej decyzji Zakład wdroży wykonywanie pomiarów całkowitego LZO na emitorze E17 co najmniej 2 razy w roku od dnia 10 grudnia 2024 r.  |
| **1.4. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania statków i jachtów (BAT 25, Tabela 12) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces powlekania statków i jachtów.** |
| **1.5. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania statków powietrznych (BAT 26, Tabela 13) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces powlekania statków powietrznych.** |
| **1.6. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania zwojów (Tabela 14, Tabela 15) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces powlekania zwojów.** |
| **1.7. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji taśm samoprzylepnych (Tabela 16, Tabela 17) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces produkcji taśm samoprzylepnych.** |
| **1.8. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania tekstyliów, folii i papieru** |
| Tabela 18 Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji niezorganizowanej LZO pochodzącej z powlekania tekstyliów, folii i papieru

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Parametr | Jednostka | BAT-AEL(średnia roczna) |
| Emisja niezorganizowana LZO obliczona na podstawie bilansu masy rozpuszczalnika | Wartość procentowa (%) wkładu rozpuszczalnika | < 1–5 |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 10. | Nie dotyczy. |
| Tabela 19 Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji LZO w gazach odlotowych pochodzących z powlekania tekstyliów, folii i papieru

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Parametr | Jednostka | BAT-AEL(średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) |
| Całkowite LZO | mg C/Nm3 | 5–20 (1) (2) |
| (1) Górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 50 mg C/Nm3, jeżeli wykorzystywane są techniki, które umożliwiają ponowne wykorzystanie/recykling odzyskanego rozpuszczalnika. (2) W przypadku zespołów urządzeń stosujących BAT 16 lit. c) w połączeniu z techniką oczyszczania gazów wylotowych do gazów odlotowych z koncentratora mają zastosowanie dodatkowe BAT-AEL wynoszące mniej niż 50 mg C/Nm3. |

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 11. | Nie dotyczy. |
| **1.9. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji drutu nawojowego (BAT 27, Tabela 20, Tabela 21) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces produkcji drutu nawojowego.** |
| **1.10. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania opakowań metalowych i nanoszenia na nie druku (Tabela 22, Tabela 23) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces powlekania opakowań metalowych i nanoszenia na nie druku.** |
| **1.11. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do gorącego offsetu rolowego (BAT 28, Tabela 25, Tabela 26, Tabela 27) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces gorącego offsetu rolowego.** |
| **1.12. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fleksografii i rotograwitury niepublikacyjnej (Tabela 28, Tabela 29, Tabela 30) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces fleksografii i rotograwitury niepublikacyjnej.** |
| **1.13. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do rotograwitury publikacyjnej (BAT 29, Tabela 31, Tabela 32) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces rotograwitury publikacyjnej.** |
| **1.14. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania powierzchni drewnianych (Tabela 33, Tabela 34, Tabela 35) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces powlekania powierzchni drewnianych.** |
| **2. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi (BAT 30 – BAT 53) – nie dotyczy w zakładzie nie jest prowadzony proces konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.** |

Przeprowadzona analiza wskazuje, że instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony 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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

**Pouczenie**

 Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

 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.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu 16 maja 2022 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Pan Tomasz Tabor – Pełnomocnik Kronospan HPL Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
2. a/a OS-I