



Koszalin, dnia 24 lutego 2011 r.

WRiOŚ – II- KS/7740/3-8/10/11

DECYZJA nr 1/11

Na podstawie:

- art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo Ochrony Środowiska (tekst jednolity Dz. U. Nr 25 z 2008 r., poz. 150 ze zmianami),
- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2000 r. Dz. U. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami)

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 02 września 2010 r. Kronospan Chemical Szczecinek Spółki z o. o. o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji formaliny oraz instalacji do produkcji żywic aminowych

- o r z e k a m -

zmienić na wniosek Kronospan Chemical Szczecinek Spółka z o. o. zlokalizowanej przy ul. Waryńskiego 1 w Szczecinku prawomocną decyzję z dnia 30 października 2007 r. znak K-SR-Ś-6/6619/63/07 (ze zmianą z dnia 02 czerwca 2009 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji formaliny oraz instalacji do produkcji żywic aminowych w zakresie:

1. - w punkcie I decyzji skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

1. Udzielić Kronospan Chemical Szczecinek Sp. z o. o. pozwolenie zintegrowane na prowadzenie niżej wymienionych instalacji:

- 1. instalacja do produkcji formaliny,*
- 2. instalacja do produkcji żywic aminowych.*

Formalina produkowana jest tylko i wyłącznie z surowców bazowych dostarczanych do Zakładu od dostawców zewnętrznych, żywice aminowe produkowane są na bazie formaliny oraz innych surowców dostarczanych również od dostawców zewnętrznych.

Proces produkcyjny oparty jest na licencji firmy PERSTORP - FORMOX.

Stosowane technologie

Technologia wytwarzania formaliny:

Produkcja formaliny prowadzona jest w oparciu o reakcję utlenienia metanolu poprzez następujące etapy produkcyjne:

- dozowanie metanolu do przedwyparownika wraz z powietrzem z dmuchaw,*
- podgrzanie mieszaniny w przedwyparowniku do temperatury 180°C,*
- dozowanie mieszaniny do reaktora,*
- utlenianie metanolu na katalizatorze molibdenowo - platynowym umieszczonym w systemie rurek w reaktorze.*

Powstająca w procesie wysoka temperatura (do 400°C) odbierana jest z reaktora poprzez czynnik HTF, który kolejno schładzany jest poprzez recyrkulację wodną, powstająca para osiąga ciśnienie rzędu 15 bar,

- formaldehyd z reaktora kierowany jest do wieży absorpcyjnej, gdzie dzięki sekcji zaworowej, sekcji zagęszczającej oraz sekcji dzwonowej uzyskiwana jest formalina (wodny roztwór formaldehydu) o stężeniu do 55%,
- gotowa formalina magazynowana jest w zbiornikach zewnętrznych.

Zakład posiada dwie niezależne linie do produkcji formaliny, wspólną częścią obydwu linii jest tylko wieża absorpcyjna. Oba systemy wytwarzania formaliny mogą pracować w układzie wspólnym lub niezależnym bez żadnych negatywnych uwarunkowań technologicznych.

Produkcja żywic aminowych

Proces produkcji żywic aminowych oparty jest o reakcję pomiędzy składnikiem aminowym a formaldehydem, którą prowadzi się w środowisku zakwaszonym. Produkcja ta nazwana została A.R.T., czyli Zaawansowana Technologia Żywicy. Chemicznie, łączenie się formaldehydu i mocznika oparte jest o reakcję kondensacji oraz częściowo w oparciu o reakcję metylolizacji. Podstawowe składowe procesy:

- sprawdzenie przed startem (reaktorów, odbiornika destylatu) oraz wybór rodzaju żywicy,
- załadowanie odliczonych ilości formaldehydu, wody przemysłowej oraz przygotowanie surowców pomocniczych (kwas siarkowy, zasada sodowa, modyfikator aminowy),
- zainicjowanie reakcji kondensacji, tj. ustalenie odpowiedniej temperatury, ustalenie określonego pH w oparciu o dodatek kwasu siarkowego, zasady sodowej i/lub modyfikatora aminowego, kolejno dodawanie mocznika - wszystkie wymienione procesy kontrolowane i sterowane są przez program komputerowy,
- rozpoczęcie destylacji żywic w celu zwiększenia gęstości,
- regulacja pH poprzez dodatek modyfikatora aminowego, kwasu mrówkowego lub zasady sodowej,
- załadunek kolejnych części mocznika,
- rozładunek żywicy do zbiorników magazynowych.

2. - w punkcie II 1 decyzji - Charakterystyka instalacji i urządzeń

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Na terenie Zakładu znajduje się instalacja do produkcji formaliny oraz żywic aminowych w skład, której wchodzi:

- linia technologiczna do produkcji formaliny oraz linia technologiczna do produkcji żywic aminowych.

Do zabezpieczenia ciągłości pracy ww. instalacji Zakład wyposażono w:

- laboratorium kontroli jakości,
- transport pojazdów ciężkich,
- bocznicę kolejową służącą do rozładunku metanolu, mocznika oraz melaminy.

3. - w punkcie II 2 decyzji - Główne surowce

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Surowce wykorzystywane w procesie produkcji formaliny: metanol, wodorotlenek sodowy, woda zmiękczona, powietrze.

Surowce wykorzystywane do produkcji żywic: formaldehyd w roztworze (formalina), mocznik lub melamina, regulatory pH - kwas siarkowy, zasada sodowa, modyfikator aminowy, soda kaustyczna, dodatki - woda amoniakalna, woda technologiczna, kwas mrówkowy, powietrze.

4. - w punkcie II 3 decyzji - Produkty finalne

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Produkt finalny linii do produkcji formaliny: formalina o stężeniu maksymalnym do 55%.

Produkty finalne z produkcji żywic: żywice aminowe, tj. formaldehydowo - mocznikowe i formaldehydowo - melaminowe.

W działalności Zakładu wykorzystywane są następujące substancje niebezpieczne:

- wodorotlenek sodowy NaOH 50%,
- kwas siarkowy 96%,
- mieszanka bifenylu 26,5% oraz eteru difenolowego 73,5%,
- wodny roztwór kwasu chlorowodorowego 36%,
- podchloryn sodu techniczny,
- alkohol metylowy 100%,
- woda amoniakalna 35%,
- formalina w roztworze (55% formaldehyd, 10% alkohol metylowy),
- modyfikator aminowy,
- kwas mrówkowy 85%.

Stosowanie substancji niebezpiecznych w Kronospan Chemical Szczecinek Spółka z o. o. wynika z profilu działalności Zakładu, z zastosowanych w procesie technologii oraz metod produkcyjnych. Wytwarzanie produktów finalnych wiąże się z koniecznością stosowania substancji niebezpiecznych.

Rodzaje i ilości podstawowych surowców i materiałów oraz paliw i energii, które będą wykorzystywane w procesach produkcyjnych oraz operacjach pomocniczych:

Wyszczególnienie	Jednostka miary	Planowane zużycie, przy maksymalnej wielkości produkcji
Metanol	Mg/rok	78 989.00
Mocznik	Mg/rok	128 290.44
Melamina	Mg/rok	120 000.00
Kwas siarkowy	Mg/rok	85.92
Ług sodowy	Mg/rok	367.79
Azot ciekły	Mg/rok	36.13
Fosforan trójsodowy	Mg/rok	1.19
Mrówczan sodowy	Mg/rok	0
Sól granulowana	Mg/rok	157.35
Modyfikator aminowy	Mg/rok	131.56

<i>Podchloryn sodu</i>	<i>Mg/rok</i>	<i>5.0</i>
<i>Kwas solny</i>	<i>Mg/rok</i>	<i>0.05</i>
<i>Woda amoniakalna</i>	<i>Mg/rok</i>	<i>359.01</i>
<i>Woda</i>	<i>m³/rok</i>	<i>438 000</i>
<i>Energia elektryczna</i>	<i>MWh/rok</i>	<i>26 788.19</i>

5. – w punkcie III decyzji – Zdolności produkcyjne instalacji

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Wielkość i asortyment produkcji:

Linia do produkcji formaliny:

Wielkość maksymalna produkcji (potencjalna) - 420 ton na dobę.

Asortyment - wodny roztwór formaldehydu (formalina) o stężeniu do 54%.

Linia do produkcji żywic aminowych:

Wielkość maksymalna produkcji (potencjalna) - 850 ton na dobę.

Asortyment - żywice formaldehydowo - mocznikowo - melaminowe różnego stosowania w przemyśle produkcji płyt drewnopochodnych.

Maksymalna, roczna zdolność produkcyjna wynosi 260 000 Mg żywic oraz 135 000 Mg formaliny.

6. – w punkcie IV decyzji – Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Skreśla się dotychczasowy zapis w pkt 4 i zastępuje się nowym w brzmieniu: *Uzyskanie certyfikatu ISO 9001:2000 w zakresie zarządzania jakością.*

7. – w punkcie V 1 decyzji – Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Emisja zanieczyszczeń gazowych i pyłowych do powietrza pochodzi z:

- Linii do produkcji formaliny,*
- Linii do produkcji żywic aminowych,*
- Ze zbiorników magazynowych,*
- Ze spalania oleju napędowego w silniku Diesla.*

Dopuszczalna wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza z tych instalacji nie może przekroczyć wartości określonych dla każdego emitora w tabeli nr 1 załączonej do niniejszej decyzji.

8. – w punkcie V 4 decyzji – Emitowanie hałasu

Po tabelach dopisuje się treść: *Wielkość hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej oraz zabudowy mieszkaniowo - usługowej:*

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,

- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

9. – w punkcie VI 2.2 decyzji – Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Monitoring obejmuje:

-Źródła technologiczne

Monitoring emisji z emitorów technologicznych będzie prowadzony dwa razy w roku (w sezonie grzewczym i w sezonie letnim) na 2 emitorach w zakresie następujących zanieczyszczeń:

EF-2: formaldehyd, metan-1-ol, ditlenek azotu, tlenek węgla, węglowodory alifatyczne, pył zawieszony PM10,

EZ-1: formaldehyd, amoniak.

10. – w punkcie VI 2.3 decyzji – Monitoring hałasu

Skreśla się dotychczasowy zapis w pkt 1 w całości i zastępuje się nowym w brzmieniu:
Pomiary wielkości emisji prowadzić dla najbliższych terenów chronionych w punktach P1 (ul. Leśna 10) i P2 (ul. Leśna 8).

11. – w punkcie VI 3.1 decyzji – Monitoring jakości powietrza

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Monitoring jakości powietrza należy prowadzić zgodnie z zapisami określonymi w punkcie VI 2.2 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

12. – w punkcie VI 3.2 decyzji – Monitoring jakości wód podziemnych

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Należy prowadzić monitoring wód podziemnych z piezometru P-8, zgodnie z prowadzonym harmonogramem w zakresie: odczyn (pH), przewodność elektryczna właściwa (PEW), mętność, ChZT_C, ortofosforany (PO₄³⁻), chlorki (Cl), siarczan (SO₄²⁻), azot azotanowy, azot azotynowy, azot amonowy, formaldehyd, trójetyloamina oraz ołów, kadm, miedź, cynk, chrom, rtęć, sód, magnez, potas, wapń i nikiel.

13. – w punkcie VI 5 decyzji – Monitorowanie efektywności wykorzystania zasobów

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Monitorowanie efektywności wykorzystania zasobów należy prowadzić zgodnie z dokumentami Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001:2000, określone w ramach określonych procedur wewnętrzzakładowych oraz instrukcjami technologicznymi, procesowymi i aparaturowymi.

14. – w punkcie VI 6 decyzji – Monitorowanie efektywności wykorzystania energii

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Monitorowanie efektywności wykorzystania energii należy prowadzić zgodnie z dokumentami Systemu Zarządzania Jakością ISO 9001:2000, określone w ramach określonych procedur wewnętrzzakładowych oraz instrukcjami technologicznymi, procesowymi i aparaturowymi.

15. – w punkcie VII decyzji – Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

1. Dokumentację dotyczącą monitoringu ilości ujmowanej wody, jakości wód podziemnych, emisji gazów i pyłów, emisji hałasu oraz kart ewidencji i kart przekazania odpadów należy przechowywać przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
2. Dokumenty sporządzone w ramach prowadzonego monitoringu procesów technologicznych należy przechowywać w siedzibie wnioskodawcy przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, dla którego sporządzono te dokumenty.
3. Wyniki pomiarów należy przedstawiać organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

16. – w punkcie VIII decyzji – Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

Zakład w sytuacjach awaryjnych może być przyczyną lokalnego zanieczyszczenia gruntu, wód podziemnych. Aby nie dopuścić do takich sytuacji, zakład posiada następujące zabezpieczenia:

1. Zbiornik magazynowy metanolu
 - posadowiony jest na fundamencie żelbetowym w wannie żelbetowej bezodpływowej; pojemność niecki może pomieścić zawartość ustawionego w niej zbiornika,
 - wyposażony jest w urządzenie oddechowe,
 - wyposażony jest w tłumiki płomienia,
 - wyposażony w stałe urządzenie gaśnicze wodne - zraszacze i stałe urządzenia gaśnicze pianowe – do wnętrza zbiornika,
 - wyposażony w układ zraszający zapewniający stałą temperaturę metanolu także w okresie letnim,
 - w zbiorniku znajduje się poduszka azotowa zapewniająca atmosferę obojętną ponad lustrem cieczy,
 - w pobliżu zbiornika znajdują się hydranty naziemne,
 - zbiornik jest uziemiony i wyposażony w urządzenie pomiarowe:
 - a) pomiar poziomu w zbiorniku,
 - b) przy poziomowskazach są zainstalowane czujniki minimalnego i maksymalnego poziomu, które inicjują alarm krytyczny i rozłączają pompy załadunkowe,
 - c) pomiar temperatury.
- Wartości pomiaru są przesyłane do systemu sterowania i wyświetlane na ekranie komputera,
- jednocześnie nie pracują wszystkie pompy, przesyłające metanol do instalacji formaldehydowej,
 - obszar zbiornika monitorowany jest przez kamerę telewizji przemysłowej, sygnał przesyłany jest do sterowni.

2. Zbiorniki magazynowe formaliny

- zbiorniki posadowione są na fundamencie żelbetowym w wannie żelbetowej bezodpływowej wraz z układem elektronicznego zabezpieczenia uniemożliwiającego przepełnienie zbiorników. Pojemność niecki może pomieścić około 80% zawartości wszystkich ustawionych w niej zbiorników,
- zbiorniki są izolowane i ogrzewane oraz wyposażone w mieszadła lub cyrkulację,
- zbiorniki posiadają poziomowskazy z sygnalizacją maksymalnego stanu napełniania zablokowane z pompami instalacji formaldehydowej,
- zbiorniki są uziemione i wyposażone w urządzenie pomiarowe:
 - a) pomiar poziomu w zbiorniku,
 - b) przy poziomowskazach są zainstalowane czujniki minimalnego i maksymalnego poziomu, które inicjują alarm krytyczny,
 - c) pomiar temperatury.

Wartości pomiaru są przesyłane do systemu sterowania i wyświetlane na ekranie komputera

- uszczelniacze mechaniczne i magnetyczne na pompach,
- skruber gazów wylotowych oczyszczający z nadmiaru formaliny,
- wanna pod stanowiskiem do napełniania autocystern.

3. Zbiornik magazynowy na modyfikator aminowy

- zbiornik na modyfikator aminowy posiada żelbetonową tacę o pojemności 110% zawartości zbiornika,
- wyposażony jest w urządzenie oddechowe,
- wyposażony jest w tłumiki płomienia,
- wyposażony jest w zabezpieczenie elektryczne uniemożliwiające przekroczenie poziomu 48 m³,
- wyposażony w zawór nad i podciśnieniowy przeciweksplozyjny,
- wyposażony w stałą instalację gaśniczą pianową zbiornika i niecki,
- w pobliżu zbiornika znajdują się hydranty naziemne,
- zbiornik jest uziemiony,
- zewnętrzna powierzchnia zbiornika chroniona jest termoizolacją,
- zbiornik wyposażony jest w urządzenia pomiarowe:
 - a) pomiar poziomu w zbiorniku odbywa się za pomocą czujnika ciśnienia, który mierzy jego wartość i wyznacza wysokość słupa cieczy w zbiorniku. Wartość pomiaru jest przesyłana do systemu sterowania i wyświetlana na ekranie komputera,
 - b) przy poziomowskazach są zainstalowane czujniki minimalnego i maksymalnego poziomu, które inicjują alarm krytyczny.

4. Stanowisko rozładunkowe metanolu z cystern kolejowych

- usytuowane jest na wybetonowanej powierzchni, zabezpieczonej geomembraną i otoczonej kanałem ściekowym,
- na stanowisku rozładowywane są maksymalnie dwie cysterny,
- wyposażone jest w urządzenie do kontroli uziemienia cysterny,
- wyposażone jest w awaryjny przycisk wyłączający pompę przeładunkową,
- wyposażone jest w stałe urządzenia gaśnicze pianowe – tryskaczowe,
- pompa rozładunkowa jest posadowiona na fundamencie na wybetonowanej powierzchni,
- stanowisko monitorowane jest przez kamerę telewizji przemysłowej, której sygnał przesyłany jest na sterownię,

- ze względu na stosowany rozładunek cystern bez wahadła gazowego jako zabezpieczenia zastosowano: strefy zagrożenia wybuchem, elektrostatyczne ubrania dla obsługi stacji, narzędzia nie iskrzące, urządzenia – oświetlenie wykonane w odpowiednich klasach przeciwwybuchowych Ex, precyzyjne procedury bezpieczeństwa.
5. Stanowisko rozładunku metanolu z autocystern (jest to stanowisko rezerwowe, nieużywane w warunkach normalnej pracy)
- usytuowane jest na wybetonowanej powierzchni, zabezpieczonej geomembraną i otoczonej kanałem ściekowym,
 - na stanowisku rozładowywana jest jedna cysterna,
 - wyposażone jest w awaryjny przycisk wyłączający pompę przeładunkową,
 - wyposażone jest w połączenie telefoniczne ze sterownią,
 - pompa rozładunkowa jest posadowiona na fundamencie na wybetonowanej powierzchni,
 - stanowisko monitorowane jest przez kamerę telewizji przemysłowej, której sygnał przesyłany jest na sterownię,
 - ze względu na stosowany rozładunek cystern bez wahadła gazowego jako zabezpieczenia zastosowano; strefy zagrożenia wybuchem, elektrostatyczne ubrania dla obsługi stacji, narzędzia nie iskrzące, urządzenia: oświetlenie wykonane w odpowiednich klasach przeciwwybuchowych Ex, precyzyjne procedury bezpieczeństwa.
6. Stanowisko załadunku formaliny
- usytuowane jest na wybetonowanej powierzchni i zaopatrzone w zbiornik bezodpływowy,
 - na stanowisku ładowana jest tylko jedna autocysterna,
 - wyposażone jest w awaryjny przycisk wyłączający pompę przeładunkową,
 - pompy są posadowione na fundamencie na wybetonowanej powierzchni wewnątrz wanny. Pompy posiadają podwójne uszczelnienie mechaniczne. Drugie w kolejności uszczelnienie jest zalane glikolem pod odpowiednim ciśnieniem i działa na zasadzie przeciwwuszczelniania.
7. Stanowisko rozładunku modyfikatora aminowego z autocystern
- usytuowane jest na wybetonowanej powierzchni i zaopatrzone w zbiornik bezodpływowy,
 - na stanowisku ładowana jest tylko jedna autocysterna,
 - wyposażone jest w awaryjny przycisk wyłączający pompę przeładunkową,
 - pompa rozładunkowa jest posadowiona na konstrukcji stalowej wyposażonej w wannę ociekową.
8. Instalacja formaldehydowa
- instalacja ustawiona jest w szczelnej betonowej wannie bezodpływowej. Pojemność niecki może pomieścić zawartość ustawionego w niej zbiornika,
 - instalacja wyposażona jest w oczyszczanie gazów oddawanych do komina,
 - instalacja jest wyposażona w system bezpieczeństwa kontrolujący proces technologiczny i w razie zagrożenia:
 - a) odcinający dopływ powietrza poprzez odłączenie wentylatorów, w wyniku czego odcięty zostaje dopływ tlenu do reaktorów,

- b) odcinający dopływ metanolu poprzez zamknięcie zaworów bezpieczeństwa i zaworów sterujących. W wyniku braku metanolu w reakcji zostaje samoistnie zatrzymana produkcja formaldehydu,
- wspomagający system dozowania CO₂ w przypadku wzrostu temperatury reakcji w reaktorze formaldehydu, gdzie głównym systemem zabezpieczenia jest układ podwójnych lub w niektórych przypadkach potrójnych blokad automatycznych. W przypadku nie zadziałania blokad automatycznych, co w praktyce jest możliwe, operator instalacji manualnie włącza urządzenia i zamka zawory odcinające,
- nagrzewnicę oleju HTF, która wyposażona jest w czujniki kontroli temperatury w razie przegrzania wyłączy urządzenie. Nagrzewnica jest zablokowana z pompą cyrkulacyjną oleju i nie może być włączona w warunkach, gdy pompa nie pracuje. Systemy instalacji wyposażone są w blokady zabezpieczające przed niewłaściwymi stanami ciśnienia, temperatury i składu chemicznego reakcji.

System kontroli wewnętrznej:

a/ stałe kontrole szczelności w/w układów zgodnie z procedurami systemu zarządzania bezpieczeństwem AON (check lista),

b/ okresowe pomiary grubości ścianek rurociągów,

c/ w razie potrzeby, dokonuje się „oceny technicznej układu”.

System kontroli zewnętrznej:

a/ kontrole auditorów wewnętrznych oraz zewnętrznych ubezpieczycieli,

b/ systematyczne kontrole: PSP oraz WIOŚ w ramach ZDR.

17. – w punkcie VIII 1 decyzji – Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Skreśla się dotychczasowy zapis w wierszu 26 i zastępuje się nowym w brzmieniu:

- *Inne nie wymienione odpady (popłuczyny klejowe) o kodzie 08 04 99 są oddawane do uprawnionych odbiorców.*

Skreśla się dotychczasowy zapis w wierszu 32 i zastępuje się nowym w brzmieniu: *stany awaryjne) została przedstawiona w tabeli 1.*

18. – w punkcie XI decyzji – Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

Skreśla się dotychczasową treść w całości i zastępuje nową w brzmieniu:

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy:

- *magazynowane surowce zwrócić do dystrybutorów lub innych firm zainteresowanych przejęciem surowców,*
- *magazynowane odpady przekazać do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym firmom, zgodnie z posiadanymi decyzjami,*
- *wykonać harmonogram likwidacji obiektów i projekt rozbiórek dla obiektów, zgodnie z prawem budowlanym,*
- *uzyskać stosowne decyzje dotyczące likwidacji obiektów,*
- *wykonać badania stanu skażenia użytkowanego terenu,*
- *przed demontażem opróżnić wszelkie urządzenia oraz sieci dostawcze,*
- *monitorować i dokumentować przebieg procesu likwidacji,*
- *zrekultywować przez wykonanie niwelacji, ewentualnej wymiany wierzchniej warstwy gruntu, zabezpieczając przed migracją występujących w glebie zanieczyszczeń.*

19. – tabele nr 1 i 1a . – Dopuszczalne wielkości emisyjne dla gazów i pyłów dla poszczególnych źródeł powstawania i miejsc prowadzenia gazów i pyłów do powietrza, Tab. 1 Wielkości emisji z procesów podstawowych, Tab. 1. Wielkości emisji z procesów pomocniczych oraz Tab. 1 a. Parametry techniczne emitatorów (stanowiącą załącznik do decyzji) zastępuje się nową tabelą:

Tabela 1 Zestawienie parametrów emisji i wielkości emisji dopuszczalnej.

L-p	Źródło emisji	Czas pracy h/rok	Urządzenie zmniejszające emisję	Parametry emitora				Zanieczyszczenia	Wielkość emisji			
				Symbol	h (m)	d (m)	T K		Vs (m/s)	kg/h	mg/m ³	Mg/rok
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
PROCESY PODSTAWOWE – LINIA DO PRODUKCJI FORMALINY												
1	Linia katalitycznego utleniania metanolu – zbiornik na metanol	8640	-	EF-1	15	0,08	292	0 Pionowa, zadaszona	Metan – 1 – ol	2,88	-	24,883
2	Linia katalitycznego utleniania metanolu – wieża absorpcyjna	8640	„Dopalacz” katalityczny	EF-2	30	0,6	380	4,25 Pionowa	Węglowodory alifatyczne	0,56	-	4,838
									Formaldehyd	0,19	-	1,641
									Metan – 1 – ol	0,19	-	1,641
									Diitlenek azotu	0,365	-	3,153
								Pył zaw. PM10	0,0015	-	0,013	
3	Linia katalitycznego utleniania metanolu – zbiorniki formaliny	8640	Skruber	EF-3	18,5	0,15	292	11,32 Pionowa	Formaldehyd	0,308	-	2,661

PROCESY PODSTAWOWE – LINIA DO PRODUKCJI ŻYWIC													
4	Linia produkcji żywic – układ destylacji żywic	1460	-	EZ – 1	10	0,1	373	0	Pionowa, zadaszona	Formaldehyd	0,030	-	0,043
5	Linia produkcji żywic – układ destylacji żywic	1460	-	EZ – 2	10	0,1	373	0	Pionowa, zadaszona	Amoniak	0,38	-	0,5548
6	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy kwasu siarkowego	8640	-	EZ – 3	4	0,08	292	0	Pionowa, zadaszona	Formaldehyd	0,030	-	0,043
7	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy modyfikatora aminowego	366	-	EZ – 4	6	0,15	292	0	Pionowa, zadaszona	Amoniak	0,38	-	0,5548
8	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ – 5	13	0,15	292	0	Pionowa, zadaszona	Kwas siarkowy	0,008	-	0,069
9	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ – 6	13	0,15	292	0	Pionowa, zadaszona	Trijetyloamina	0,018	-	0,006
10	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ – 7	13	0,15	292	0	Pionowa, zadaszona	Formaldehyd	0,004	-	0,034
										Formaldehyd	0,004	-	0,034
										Formaldehyd	0,004	-	0,034



11	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ-8	13	0,15	292	0	Pionowa, zadaszona	Formaldehyd	0,004	-	0,034
12	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ-9	8	0,15	292	0	Pionowa,	Formaldehyd	0,004	-	0,034
13	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ-10	8	0,15	292	0	Pionowa,	Formaldehyd	0,004	-	0,034
14	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ-11	8	0,15	292	0	Pionowa,	Formaldehyd	0,004	-	0,034
15	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ-12	8	0,15	292	0	Pionowa,	Formaldehyd	0,004	-	0,034
16	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ-13	8	0,15	292	0	Pionowa,	Formaldehyd	0,004	-	0,034
17	Linia produkcji żywic – zbiornik magazynowy	8640	-	EZ-14	8	0,15	292	0	Pionowa,	Formaldehyd	0,004	-	0,034
PROCESY POMOCNICZE – LABORATORIUM													
18	Laboratorium	2190	-	EL-1	10	0,1	292	0	Pionowa, zadaszona	Aceton	0,04	-	0,087
19	Laboratorium	2190	-	EL-2	10	0,1	292	0	Pionowa, zadaszona	Toluen	0,04	-	0,087
										Aceton	0,04	-	0,087
										Toluen	0,04	-	0,087

PROCESY POMOCNICZE – SILNIK DIESLA

20	Silnik Diesla	3	-	ES-1	4	0,2	592	3,89 Pionowa	Ditlenek azotu	0,48	-	0,001
									Fyl zawieszony PM10	0,01	-	0,00003
									Tlenek wegla	0,27	-	0,0008
									Weglowodory alifatyczne do C ₁₂ (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem)	0,07	-	0,0002

20. – tabelę nr 1b. – Dopuszczalne wielkości emisyjne dla gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z całego zakładu (stanowiącą załącznik do decyzji) zastępuje się nową tabelą:

Tabela 1b. Wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z całego zakładu.

<i>Substancja zanieczyszczająca</i>	<i>Emisja roczna [Mg/rok]</i>
<i>Aceton</i>	0.175
<i>Amoniak</i>	1.1096
<i>Ditlenek azotu</i>	3.155
<i>Formaldehyd</i>	4.726
<i>Kwas siarkowy</i>	0.069
<i>Metan – I – ol</i>	26.524
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0.013
<i>Tlenek węgla</i>	11.405
<i>Toluen</i>	0.175
<i>Trietyloamina</i>	0.006
<i>Węglowodory alifatyczne</i>	4.838

21. – w tabeli nr 2. – „Zestawienie odpadów przewidzianych do wytworzenia przez Kronospan Chemical Szczecinek w ciągu roku” (stanowiącą załącznik do decyzji) skreśla się odpad o kodzie:

<i>Kod</i>	<i>Odpad</i>	<i>Ilość na rok</i>
19 12 01	Papier i tektura	1,00 Mg

22. – tabelę nr 3. – „Zestawienie miejsc i sposobów magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia przez Kronospan Chemical Szczecinek” (stanowiącą załącznik do decyzji) zastępuje się nową tabelą:

Tabela nr 3

07 01 04*	<i>Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste</i>
	<i>magazynowane w pojemniku szklanym o poj. 5 dm³ odpornym na działanie substancji w nim zawartych, usytuowanym na szczelnym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu laboratorium, zabezpieczającym odpady przed rozlaniem oraz przed dostępem osób trzecich</i>
08 04 10	<i>Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 (zżelowane żywice)</i>
	<i>magazynowane w paleta-pojemnikach o poj. 1 m³ odpornych na działanie substancji w nim zawartych usytuowanych na szczelnym podłożu w wydzielonym miejscu na placu przy magazynie mocznika</i>

08 04 99	Inne nie wymienione odpady (popłuczyny klejowe, odpady mocznika) popłuczyny klejowe: magazynowane w palety-pojemnikach o poj. 1 m ³ odpornych na działanie substancji w nich zawartych usytuowanych na szczelnym podłożu na placu (wannie) na terenie Zakładu, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich, odpady mocznika: magazynowanie w wydzielonym punkcie magazynu mocznika o powierzchni 25 m ² , uniemożliwiającym rozprzestrzenianie się drobnych frakcji i wnikanie do gruntu, wewnątrz obiektu budowlanego na szczelnej posadzce
11 01 05*	Kwasy trawiące magazynowane w pojemniku szklanym o poj. 5 dm ³ odpornym na działanie substancji w nim zawartych, usytuowanym na szczelnym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu laboratorium, zabezpieczającym odpady przed rozlaniem oraz przed dostępem osób trzecich
11 01 07*	Alkalia trawiące magazynowane w pojemniku szklanym o poj. 5 dm ³ odpornym na działanie substancji w nim zawartych, usytuowanym na szczelnym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu laboratorium, zabezpieczającym odpady przed rozlaniem oraz przed dostępem osób trzecich
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych odpady magazynowane w szczelnych opakowaniach metalowych o poj. 0,2 m ³ odpornych na działanie substancji w nim zawartych, chroniącym odpady przed rozprzestrzenianiem, umieszczonym na terenie Zakładu na szczelnym podłożu w wydzielonym i zamykanym miejscu, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury magazynowane w plastikowym pojemniku o poj. 200 dm ³ uniemożliwiającym rozprzestrzenianie się odpadów, umieszczonym w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu, zabezpieczającym odpad przed dostępem osób trzecich
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych magazynowane w plastikowych pojemnikach o po. 200 dm ³ i 1 m ³ uniemożliwiających rozprzestrzenianie się odpadów, umieszczonym w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu
15 01 03	Opakowania z drewna magazynowane w metalowym pojemniku o poj. 1 m ³ uniemożliwiającym rozprzestrzenianie się odpadów, umieszczonym w wydzielonym miejscu, na terenie Zakładu
15 01 07	Opakowania ze szkła magazynowane w plastikowym pojemniku o poj. 200 dm ³ uniemożliwiającym rozprzestrzenianie się odpadów, umieszczonym w wydzielonym miejscu, na terenie Zakładu
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie substancji w nich zawartych, chroniącym odpady przed rozprzestrzenianiem, umieszczonym na szczelnym podłożu w wydzielonym i zamykanym pomieszczeniu warsztatowym

	zabezpieczającym w ten sposób odpad przed dostępem osób trzecich
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)
	magazynowany w szczelnym palety - pojemniku o poj. 1 m ³ zabezpieczającym odpady przed rozprzestrzenianiem, usytuowany w wydzielonym pomieszczeniu (wannie), w magazynie chemikaliów zabezpieczony przed dostępem osób trzecich
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
	magazynowany w szczelnym palety - pojemniku o poj. 1 m ³ zabezpieczającym odpady przed rozprzestrzenianiem, usytuowany na wydzielonym placu przy wannie zbiorników kleju, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich
16 01 07*	Filtry olejowe
	odpady magazynowane w szczelnych opakowaniach, odpornych na działanie substancji w nim zawartych, chroniących odpady przed rozprzestrzenianiem, umieszczonym na terenie Zakładu na szczelnym podłożu w wydzielonym i zamykanym miejscu, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
	przepalone lampy fluorescencyjne magazynowane są w ochronnych tekturowych koszulkach chroniących odpady przed uszkodzeniem, umieszczonych w drewnianym pojemniku o poj. 1 m ³ , umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu zabezpieczającym odpad przed dostępem osób trzecich, zużyte monitory magazynowane w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem, umieszczone w wydzielonym pomieszczeniu
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
	magazynowane w wydzielonym miejscu w drewnianym pojemniku (tonery) o poj. 50 dm ³ w wydzielonym pomieszczeniu, zabezpieczającym odpady przed rozprzestrzenianiem oraz dostępem osób trzecich
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
	magazynowane w pojemniku szklanym o poj. 5 dm ³ odpornym na działanie substancji w nim zawartych, usytuowanym na szczelnym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu laboratorium, zabezpieczającym odpady przed rozlaniem oraz przed dostępem osób trzecich
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
	magazynowane w pojemniku szklanym o poj. 5 dm ³ odpornym na działanie substancji w nim zawartych, usytuowanym na szczelnym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu laboratorium, zabezpieczającym odpady przed rozlaniem oraz przed dostępem osób trzecich
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08
	magazynowane w pojemniku szklanym o poj. 5 dm ³ odpornym na działanie substancji w nim zawartych usytuowanym na szczelnym

	podłożu w wydzielonym pomieszczeniu laboratorium, zabezpieczającym odpady przed rozlaniem oraz przed dostępem osób trzecich
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
	magazynowany w wydzielonym miejscu przy magazynie chemicznym na szczelnym podłożu o powierzchni 25 m ² i szczelnych pojemnikach plastikowych (producenta) o poj 60 dm ³ , zabezpieczających odpady przed rozprzestrzenianiem się
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
	odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu, metalowym pojemniku o poj. 20 m ³ , zabezpieczony przed rozprzestrzenianiem
17 04 05	Żelazo i stal
	odpady metali magazynowane są na szczelnym placu magazynowym w specjalnie do tego celu przygotowanym kontenerze o pojemności 1 m ³ , zabezpieczającym odpady przed niekontrolowanym rozprzestrzenianiem
17 04 07	Mieszanki metali
	odpady mieszanki metali magazynowane są na szczelnym placu magazynowym w specjalnie do tego celu przygotowanym kontenerze o poj. 1 m ³ , zabezpieczającym odpady przed niekontrolowanym rozprzestrzenianiem
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
	magazynowany w drewnianym pojemniku o poj. 200 dm ³ , zabezpieczającym odpady przed rozprzestrzenianiem, usytuowany w wydzielonym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
	magazynowany w szczelnym pojemniku plastikowym o poj. 1 m ³ typu DPPL, zabezpieczającym odpady przed rozprzestrzenianiem, usytuowany w wydzielonym pomieszczeniu zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich
19 09 99	Inne niż wymienione odpady (osad z regeneracji odżelaziaczy i odmanganiaczy)
	magazynowanie w osadniku przy stacji uzdatniania, utylizowane na bieżąco w miarę potrzeb

*-odpady niebezpieczne

23. – tabelę nr 4. – Metody wykorzystania i/lub unieszkodliwienia odpadów powstających na terenie zakładu Kronospan Chemical Sp. z o. o. Szczecinek (stanowiącą załącznik do decyzji) zastępuje się nową tabelą w brzmieniu:

Tab. 4. Metody wykorzystania odpadów

Kod odpadu	Odpad	Metoda wykorzystania	Metoda unieszkodliwienia
07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	R2	D9, D13
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 (zżelowane żywice)	-	D5, D9, D13, D16
08 04 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny klejowe, odpady mocznika)	-	Przekazywanie do unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom
11 01 05*	Kwasy trawiące	R6	D9, D13, D16
11 01 07*	Alkalia trawiące	R6	D9, D13, D16
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9	D9, D10, D16
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R14, R15	-
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R3, R14, R15	-
15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R14, R15	-
15 01 07	Opakowania ze szkła	R5, R14, R15	-
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	-	D9, D10, D16
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)	R7	D9, D10, D16
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R7	D9, D10, D16
16 01 07*	Filtry olejowe	R7	D9, D10, D16
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R5	D5
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R5, R14	D1, D5

16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R2, R5, R6	D9, D13
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R2	D9, D13
16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	R2, R6	D9, D13
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	R8	-
17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14	-
17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14	-
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R14, R15	-
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	-	D1, D5
19 09 99	Inne niż wymienione odpady (osad z regeneracji odżelaziaczy i odmanganiaczy)	-	D1, D5

24. Pozostałe ustalenia i obowiązki zawarte w ww. decyzji pozostają w dotychczasowym brzmieniu.

UZASADNIENIE

Kronospan Chemical Szczecinek Spółka z o. o. wystąpiła z wnioskiem z dnia 02 marca 2010 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 30 października 2007 r. znak K-SR-Ś-6/6619/63/07 wydanego przez Wojewodę Zachodniopomorskiego (ze zmianą z dnia 02 czerwca 2009 r.) na prowadzenie instalacji do produkcji formaliny oraz do produkcji żywic aminowych.

Podczas rozpatrywania wniosku wystąpiła konieczność jego uzupełnienia. W dniu 16 marca 2010 r. pismem znak WRiOŚ-II-KS/7740/3/10 wezwano Spółkę do uiszczenia opłaty skarbowej. Uzupełnienie wpłynęło w dniu 19 marca 2010 r. Po przeanalizowaniu całości sprawy, pismem z dnia 21 kwietnia 2010 r. znak WRiOŚ-II-KS/7740/3-3/10, wezwano Spółkę do uzupełnienia braków oraz podania uzasadnienia proponowanych zmian do w/w wniosku.

W związku z brakiem nadesłania wymaganych wyjaśnień Urząd Marszałkowski Województwa Zachodniopomorskiego, pismem z dnia 31 maja 2010 znak WRiOŚ-II-KS/7740/3-4/10, pozostawił sprawę bez rozpatrzenia. Na powyższe Kronospan Chemical Szczecinek Spółka z o. o. wniosła zażalenie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie za pośrednictwem Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego. Zażalenie wraz z aktami sprawy przesłano pismem z dnia 23 czerwca 2010 r. znak WRiOŚ-II-KS/7740/3-5/10-KB do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Szczecinie.

Samorządowe Kolegium Odwoławcze w Szczecinie postanowieniem z dnia 30 sierpnia 2010 r. znak SKO.KA.452.2931/10 postanowiło uznać zażalenie za bezzasadne.

W dniu 06 września 2010 r. Kronospan Chemical Szczecinek Spółka z o.o. wystąpiła z nowym wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie wycofując wcześniejszy wniosek z dnia 11 czerwca 2010 r. oraz wnosząc o zaliczenie opłaty skarbowej uiszczonej w dniu 12 lutego 2010 r. na poczet obecnie złożonego wniosku. Wniosek został przygotowany przez Przedsiębiorstwo „EKOLOGPOL” Henryk Dominiak z Polic. Większość wniosku została przez Spółkę opieczetowana jako „Tajemnica przedsiębiorstwa”.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest ze zmianą następujących elementów pozwolenia:

- zmianą nazwy surowca na nazwę ogólną,
- sprostowaniem błędów pisarskich,
- wzrostem zużycia surowców (melamina, podchloryn sodu),
- określeniem maksymalnej dobowej wydajności instalacji,
- określeniem sposobu osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
- określeniem monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza,
- określeniem dopuszczalnych poziomów hałasu i jego monitoringu,
- określeniem monitoringu jakości powietrza,
- określeniem monitoringu jakości wód podziemnych,
- monitoringiem efektywności wykorzystania zasobów,
- monitoringiem efektywności wykorzystania energii,
- systemem kontroli zewnętrznej,
- gospodarką odpadami,
- emisją zanieczyszczeń do atmosfery.

Wnioskowane zmiany nie spowodują znaczącej zmiany w funkcjonowaniu instalacji, nie spowodują wzrostu wydajności instalacji, a jedynie wprowadzą zmiany w sposobie wykorzystania surowców. Uwzględniając powyższe zgodnie z „Kryterium definiowania znaczącej zmiany działalności” nie nastąpi istotna zmiana działalności zakładu.

Strony, ustalone w czasie postępowania przed wydaniem pozwolenia zintegrowanego, zostały zawiadomione zgodnie z art. 155 Kpa pismem z dnia 25.10.2010 r. o przedłożonym wniosku o zmianę pozwolenia i możliwości wnoszenia uwag. Żadna ze stron postępowania nie zgłosiła uwag do zakresu wnioskowanych zmian pozwolenia zintegrowanego.

Przeprowadzając analizę wnioskowanych zmian oraz uzasadnienie wprowadzenia proponowanych zmian w posiadanym prawomocnym pozwoleniu zintegrowanym tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, zasady, sposoby monitorowania, procedury jej prowadzenia oraz pomiary badań poszczególnych komponentów środowiska.

Wnioskodawca wykazał, że zmiany dotyczące zwiększenia dobowej wydajności instalacji do produkcji formaliny oraz instalacji do produkcji żywic aminowych, nie są związane z jakąkolwiek ingerencją w instalacje lub urządzenia, a jedynie uzależnione są od specyfiki zamówień handlowych oraz zróżnicowania palety wyrobów. Przy określonej strukturze zamówień dziennych stworzona będzie możliwość zwiększenia wydajności dobowej przy asortymentach o dużej wydajności (wsady kleju o minimalnym czasie wytworzenia). Jednakże z uwagi na stosunkowo niski udział wysoko - wydajnościowych wyrobów, wnioskowana zmiana nie wpłynie na wzrost wydajności miesięcznej ani rocznej.

Wnioskodawca zwrócił się z prośbą o ujednoczenie stosowanej nomenklatury i zastąpienia zapisu „instalacja do produkcji żywic formaldehydowo-mocznikowo-melaminowych” na nazwę ogólną instalacja do produkcji żywic aminowych. Ponadto z uwagi na możliwość występowania zmian nazwy handlowej surowca wnioskowano o zmianę surowca służącego do regulacji pH z trójetyloaminy na nazwę bardziej ogólną - modyfikator aminowy, gdyż we wprowadzonej technologii nie ma obowiązku stosowania ściśle określonego regulatora pH, zatem w zależności od warunków, m.in. ekonomicznych będzie możliwość stosowania szerszej gamy surowców.

Z uwagi na fakt, iż w posiadanym pozwoleniu wnioskodawca nie wnioskował o określenie dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu dla terenów podlegających ochronie akustycznej, zostało to ujęte w obecnie przedłożonym wniosku o zmianę pozwolenia. Zarówno przeprowadzona analiza jak również przeprowadzone pomiary w punktach P1 (ul. Leśna 10) i P2 (ul. Leśna 8) spełniają w tych punktach wymogi określone w obowiązującym rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. nr 120, poz. 826).

Wnioskodawca przeprowadził pomiary emisji substancji wprowadzanych do powietrza, które wykazały obecność amoniaku na emitorze do produkcji żywic (emitory EZ-1 i EZ-2) i wnioskuje o określenie emisji amoniaku z tych emitorów, równocześnie wnosi o uszczegółowienie rodzaju wyrzutni emitorów technologicznych oraz zakres monitoringu dla wszystkich źródeł. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania amoniaku wykazały, że nie występują przekroczenia dopuszczalnych norm poza granicami do których Spółka posiada tytuł prawny. Pozostałe substancje wprowadzane do powietrza również nie powodują przekroczeń określonych w posiadanym pozwoleniu co zostało potwierdzone w dołączonych pomiarach wykonanych przez Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o. o. SEPO z Knuruwa. Monitoring gazów i pyłów do powietrza – który pierwotnie odnosił się bardzo ogólnie do opisu tylko na jakich instalacjach należy go prowadzić, został doprecyzowany o wskazanie tych źródeł technologicznych na których jest możliwe wykonywanie pomiarów i które zostały wyposażone w króćce pomiarowe (emitory EF-2 i EZ-1 i EZ-2). Natomiast w przypadku pozostałych emitorów, zbiorników magazynowych (emitory: EF-1, EF-3, EZ-3, EZ-4, EZ-5, EZ-6, EZ-7, EZ-8, EZ-9, EZ-10, EZ-11, EZ-12, EZ-13, EZ-14, EL-1, EL-2, ES-1) nie prowadzi się monitoringu zanieczyszczeń do powietrza, gdyż nie ma technicznych możliwości zainstalowania punktów pomiarowych. Jednocześnie ustalono że monitoring jakości powietrza na terenie Kronospan Chemical Sp. z o.o. prowadzony będzie na podstawie pomiarów ze źródeł technologicznych posiadających króćce pomiarowe. Z uwagi na to że emitor EZ-2 jest technicznie połączony z emitorem EZ-1 i pracuje we wspólnym odpowietrzaniu układu destylacji żywic, więc emisja jest taka sama jak z emitora EZ-1 (statystycznie oba obiegi pracują w takich samych warunkach), jako miejsce wykonywania pomiarów wskazano emitor EZ-1 na którym są zamontowane króćce pomiarowe. Należy podkreślić iż urządzenia wchodzące w skład instalacji sterowane są za pomocą modułów komputerowych, precyzyjnie określających warunki oraz parametry pracy, są wyposażone w układ oczyszczania gazów wylotowych z wieży absorpcyjnej na dopalaczu katalitycznym (linia do produkcji formaliny), natomiast ze zbiorników magazynowych formaliny zastosowano na wspólnym układzie wylotowym z odpowietrzenia skruber, działający na zasadzie płuczki wodnej. Zastosowane przez Spółkę Kronospan Chemical Szczecinek metody ochrony powietrza spełniają wymagania określone w BREF dla przemysłu chemicznego.

W związku z eksploatacją instalacji Zakładu, monitoring wód podziemnych może być prowadzony w piezometrze P-8, który został wykonany w sąsiedztwie zbiornika na modyfikator aminowy w celu określania wpływu instalacji na wody podziemne. Dokumentacja geologiczna piezometru P-8 potwierdza, że ten piezometr zainstalowany jest w celu monitorowania wpływu Kronospan Chemical Szczecinek Sp. z o. o., a dokładnie zbiornika na modyfikator aminowy. W związku z tym, piezometr P-3 jest piezometrem przeznaczonym do monitorowania wpływu hałdy na wody podziemne Kronospan Szczecinek Sp. z o. o., a jedynie jego położenie znajduje się na terenie Kronospan Chemical Szczecinek Sp. z o. o. W związku z tym dla oceny wpływu instalacji Spółki bardziej miarodajnym będzie pomiar z piezometru P8 (jako oceniający ewentualne zanieczyszczenia trójetyloaminą) niż z piezometru P3 który jest piezometrem wykorzystywanym do monitorowania wpływu hałdy na wody podziemne Kronospan Szczecinek Sp. z o. o.

Ponadto Spółka wystąpiła o wykreślenie następującej treści z pozwolenia zintegrowanego: „oraz uzyskanie certyfikatu zarządzania środowiskowego ISO 14001”, gdyż wszystkie Zakłady grupy Krono mają wdrożony system ISO 9001:2000 i nie jest planowane wdrożenie przez wnioskodawcę systemu ISO 14001.

Spółka wnioskuję również o obowiązek gromadzenia wyników monitoringu dla pomiarów emisji hałasu oraz gospodarki odpadami, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zapis „kontrolę Kronoplus oraz ALLIANZ” Zakład zastąpił nową treścią: „kontrolę auditorów wewnętrznych oraz ubezpieczycieli zewnętrznych”. Zmiana ta związana jest z możliwością zmiany firm kontrolujących wewnętrznych, jak również ubezpieczycieli zewnętrznych, dlatego uzasadnione jest zastąpienie konkretnych firm nazwami ogólnymi.

W zakresie gospodarki odpadami Spółka wnioskuję o zmianę sposobu zagospodarowania odpadu o kodzie 08 04 99 *inne nie wymienione odpady (popłuczyny klejowe)* poprzez rozszerzenie możliwości przekazywania ich do dalszego zagospodarowania innym firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

W związku z tym, iż Spółka nie wytwarza odpadu o kodzie 19 12 01 *papier i tektura* wystąpiono o jego wykreślenie w tabeli nr 2.

Nadto w tabeli nr 3 wystąpiono o zmianę sposobu magazynowania następujących odpadów o kodach: 08 04 10 *odpadowe kleje i szczeliwa (zżelowane żywice)*, 08 04 99 *inne nie wymienione odpady (popłuczyny klejowe, odpady mocznika)*, 15 01 01 *opakowania papieru i tektury*, 15 01 02 *opakowania z tworzyw sztucznych*, 15 01 10* *opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)*, 15 02 02* *sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)*, 15 02 03 *sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)*, 16 01 07* *filtry olejowe*, 16 02 13* *zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12, 16 02 14 zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 oraz 17 04 11 kable inne niż wymienione w 17 04 10*. Powyższe zmiany dotyczące miejsc i sposobów magazynowania odpadów nie wpłyną negatywnie na poszczególne komponenty środowiska.

Uznając, że wprowadzone zmiany, nie spowodują zagrożeń dla środowiska oraz będą przestrzegane wszystkie zasady jego ochrony określone w decyzji - **orzeczono jak w sentencji.**


Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie za pośrednictwem Marszałka Województwa Zachodniopomorskiego w terminie **14 dni od daty jej otrzymania.**

Otrzymują:

1. Kronospan Chemical Szczecinek
Spółka z o. o.
ul. Waryńskiego 1, 78-400 Szczecinek + 1 egz. wniosku
2. Ministerstwo Środowiska Departament
Instrumentów Środowiskowych
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony
Środowiska Szczecin, Delegatura Koszalin
ul. Zgoda 23, 75-553 Koszalin,

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Jan Krawczuk
CZŁONEK ZARZADU

Potwierdza się wniesienie opłaty w przedmiocie
za zmianę pozwolenia zintegrowanego
w kwocie **1 005,50 zł**
data wpłaty **12.02.2010 r.**
nr konta bankowego, na który dokonano wpłaty:
49 1240 3927 1111 0010 1283 4883

