

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 art. 201, art. 202, art. 204, art. 211 i art. 224 w związku z art. 376 pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo Ochrony Środowiska (t. j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- Na podstawie art. 104, art. 107 oraz 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks Postępowania Administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2016 r. poz. 23),
- Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542),
- Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546 ze zm.),
- Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87),
- Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923),
- Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t. j. Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji,

po rozpatrzeniu wniosku KRONOSPAN HPL SP. Z O. O. 39-300 Mielec ul. Wojska Polskiego 3 NIP: 8712201077 REGON: 691784934 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt zlokalizowanej na terenie KRONOSPAN HPL SP. Z O. O. 39-206 Pustków, Pustków Osiedle 59E.

O R Z E K A M

zmieniam na wniosek strony, decyzję Starosty Dębickiego z dnia 11 lutego 2015 roku znak WRL.6222.4.2014 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla KRONOSPAN HPL SP. Z O. O. 39-300 Mielec ul. Wojska Polskiego 3 na prowadzenie instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt zlokalizowanej na terenie KRONOSPAN HPL SP. Z O. O. 39-206 Pustków, Pustków Osiedle 59E. w następujący sposób:

1. punkt I.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

Linia impregnakre:

Linie impregnakre służą do nasycania żywicą papieru wykorzystywanego w dalszej kolejności do produkcji laminatów. Proces nasycania polega na nasączeniu papieru poprzez zanurzenie go w wannie z odpowiednią żywicą. Proces prowadzony jest w sposób ciągły a papier w postaci wstęgi rozwijany jest z rolek. W impregnarce VITS 840 i VITS 944 prowadzony jest proces nasączenia papieru rdzeniowego żywicami fenolowymi, w impregnarce VITS 841 prowadzony jest proces nasączenia papieru dekoracyjnego żywicami melaminowymi natomiast w impregnarce VITS 849 prowadzony jest proces nasączenia papieru dekoracyjnego, folii finisch lub obrzeży żywicą melaminową. Nadmiar żywicy usuwany jest z papieru w zespole wałków odciskających i zawracany do wanien. Nasączony żywicą papier po impregnarce VITS 840, VITS IV i VITS 841 kierowany jest do suszarki, gdzie w temp. ok. 160 °C żywica jest utwardzana (sieciowana). Po impregnarce VITS 849 utwardzanie żywicy (sieciowanie) następuje w suszarce I stopnia w temp. ok. 160 °C. Nasączony papier dekoracyjny jest następnie kierowany bezpośrednio do suszarki II stopnia, natomiast folia finisch i obrzeża przed wprowadzeniem do suszarki II stopnia są lakierowane lakierami wodnorozpuszczalnymi. Wychodzący z impregnarki papier jest chłodzony, cięty na arkusze lub nawijany na wałki i przekazywany do magazynu papieru impregnowanego.

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

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 od kombinacji żywica – papier) impregnacji papieru	850 ÷ 2 800 mm 90 300 mm 6 500 mm 5 400 mm 5÷120 m/min
Odwijanie papieru: - średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania) - masa (szerokość 2 800 mm) - średnica tulei	max 1 300 mm max 3 500 kg 76 mm
Suszarnia: - liczba pól suszarniczych - liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą)	12 x 3750 mm 13 szt.

Chłodzenie: - średnica walców chłodniczych - strumień przepływu wody chłodzącej - temperatura wody chłodzącej	6 x 500 mm 8÷10 m³/h 22°C
Nawijanie: - średnica rolki - masa rolki (szerokość 2 800 mm) - średnica tulei	max 1200 mm max 3 000 kg 150 mm
Przecinarka poprzeczna: - długość arkusza - max wysokość stosu - udźwig stołu podnoszącego	2000 ÷ 5850 mm 70 mm (minus płyta) 8 000 kg
Nośnik energii: - gaz ziemny - zakres temperatur powietrza obiegowego - zainstalowana moc grzewcza - zapotrzebowanie na ciepło	od 100°C do 200°C 5300 kW 70 ÷ 80% mocy zainstalowanej
- moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym) - zużycie energii (podczas pracy)	600 kW 50÷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 od kombinacji żywica – papier) impregnacji papieru	2 200 mm 50 300 mm 5 500 mm 4 000 mm 5÷60 m/min
Odwijanie papieru: - średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania) - masa (szerokość 2 200 mm) - średnica tulei	max 1 200/800 mm max 2 000/1 200 kg 76/150 mm
Suszarnia: - liczba pól suszarniczych - liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą)	6 x 3750 mm 6 szt.
Chłodzenie: - średnica walców chłodniczych - strumień przepływu wody chłodzącej - temperatura wody chłodzącej	1 x 400 mm 1 x 800 mm 1 x 200 mm 4÷7 m³/h 22°C
Nawijanie: - średnica rolki - masa rolki (szerokość 2 800 mm) - średnica tulei	max 1200 mm max 3 000 kg 150 mm
Ucinacz poprzeczny: - długość arkusza - udźwig stołu podnoszącego	2000 ÷ 5850 mm 5 000 kg
Nośnik energii: - gaz ziemny - zakres temperatur powietrza obiegowego - zainstalowana moc grzewcza - zapotrzebowanie na ciepło	od 100°C do 220°C 1 500 kW 50 ÷ 60% mocy zainstalowanej
Zasilanie elektryczne: - moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym) - zużycie energii (podczas pracy)	200 kW 40÷60%
Ciąg nr 3 – Impregnarka VITS 849	
Dane ogólne: - szerokość robocza (szerokość papieru)	1 200 ÷ 2 200 mm

- długość całkowita instalacji - szerokość przy odwijaniu - wysokość do króćców wywiewnych - szybkość robocza (z regulacją w zależności od kombinacji żywica – papier) impregnacji papieru	58 000 mm 5 500 mm 4 000 mm 3÷50 m/min
Odwijanie/nawijanie papieru: - średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania) - masa (szerokość 2 200 mm) - średnica tulei	max 1 200/800 mm max 2 000/1 200 kg 76/150 mm
Chłodzenie: - średnica walców chłodniczych - strumień przepływu wody chłodzącej - temperatura wody chłodzącej	1 x 400 mm 1 x 800 mm 1 x 200 mm 4÷7 m³/h 22°C
Nośnik energii: - gaz ziemny - zakres temperatur powietrza obiegowego - zainstalowana moc grzewcza - zapotrzebowanie na ciepło	min 100°C 2 400 kW 50 ÷ 60% mocy zainstalowanej
Zasilanie elektryczne: - moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym) - zużycie energii (podczas pracy)	250 kW 40÷60%
Dopalcacz termiczny ciągów nr 1 – 3	
Typ Liczba reaktorów Sprawność termiczna Paliwo Ilość palników Moc palników	Thermo–reaktor 3 92 % gaz ziemny 2 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 od kombinacji żywica – papier) impregnacji papieru	850 ÷ 2 800 mm 90 300 mm 6 500 mm 5 400 mm 5÷120 m/min
Odwijanie papieru: - średnica rolki (dla półautomatycznego przyklejania) - masa (szerokość 2 800 mm) - średnica tulei	max 1 300 mm max 3 500 kg 76 mm
Suszarnia: - liczba pól suszarniczych - liczba obwodów regulacji temperatury (wraz z zasuwą)	12 x 3750 mm 13 szt.
Chłodzenie: - średnica walców chłodniczych - strumień przepływu wody chłodzącej - temperatura wody chłodzącej	6 x 500 mm 8÷10 m³/h 22°C
Nawijanie: - średnica rolki - masa rolki (szerokość 2 800 mm) - średnica tulei	max 1200 mm max 3 000 kg 150 mm
Przecinarka poprzeczna: - długość arkusza - max wysokość stosu - udźwig stołu podnoszącego	2000 ÷ 5850 mm 70 mm (minus płyta) 8 000 kg
Nośnik energii: - gaz ziemny	

- zakres temperatur powietrza obiegowego - zainstalowana moc grzewcza - zapotrzebowanie na ciepło	od 100°C do 200°C 5300 kW 70 ÷ 80% mocy zainstalowanej
Zasilanie elektryczne: - moc przyłączeniowa (łącznie z napędem głównym) - zużycie energii (podczas pracy)	600 kW 50÷70%
Dopalać termiczny ciągu nr 4	
Typ Liczba reaktorów Sprawność termiczna Paliwo Ilość palników Moc palników	Thermo–reaktor 3 92 % gaz ziemny 2 szt. 2 MW

2. punkt I.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

L.p.	Materiał	Jednostka	Wielkość zużycia/produkcji
A. Zużycie surowców			
1.	Papier dekoracyjny	Mg/rok	6 500
2.	Papier overlay	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	2 500
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	70
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 instalacji IPPC)	m ³ /rok	20 000
2.	Energia elektryczna (dla instalacji IPPC)	MWh/rok	20 000
3.	Gaz ziemny	m ³ /rok	12 000 000
C. Wielkość produkcji			
1.	Impregnaty	mln m ² /rok	400
2.	Płyty lakierowane	mln m ² /rok	6

3. punkt II.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

Emisja łączna z zakładu:

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]		
	Instalacja impregnarek		Instalacja lakierowania płyt
	Wariant I	Wariant II	
Aceton	16,44	15,46	-
Dwutlenek azotu	97,51	80,64	-
Dwutlenek siarki	14,13	11,54	-
Fenol	17,30	14,10	-
Formaldehyd	2,61	8,30	-
Kwas p-toluenosulfonowy	23,03	19,13	-
Metanol (alkohol metylowy)	17,22	18,60	-
Ozon	-	-	0,73
Pył ogółem	1,40	1,26	-
Pył zawieszony PM10	1,40	1,26	-
Pył zawieszony PM2,5	1,40	1,26	-
Tlenek węgla	69,87	60,02	-

4. punkt II.2.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

Emisja z poszczególnych źródeł:

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Czas emisji	Wielkość emisji	
				[kg/h]	[Mg/rok]
Wariant I					
E1	Dopalacz termiczny: - impregnarka VITS 840 - impregnarka VITS 841 - impregnarka VITS 849	Aceton	8 650	1,0	8,65
		Dwutlenek azotu		6,0	51,90
		Dwutlenek siarki		0,823	7,12
		Fenol		1,0	8,65
		Formaldehyd		0,16	1,38
		Kwas p-toluenosulfonowy		2,662	23,03
		Metanol (alkohol metylowy)		1,0	8,65
		Pył ogółem		0,118	1,02
		Pył zawieszony PM10		0,118	1,02
		Pył zawieszony PM2,5		0,118	1,02
		Tlenek węgla		5,0	43,25
E21	Dopalacz termiczny: - impregnarka VITS 944	Aceton	8 650	0,9	7,785
		Dwutlenek azotu		5,273	45,615
		Dwutlenek siarki		0,811	7,011
		Fenol		1,0	8,650
		Formaldehyd		0,142	1,228

		Metanol (alkohol metylowy)		0,99	8,565
		Pył ogółem		0,044	0,378
		Pył zawieszony PM10		0,044	0,378
		Pył zawieszony PM2,5		0,044	0,378
		Tlenek węgla		3,08	26,616
E17	Linia lakierowania płyt	Ozon	8 650	0,084302	0,73
Wariant II					
E1	Dopalacz termiczny: - impregnarka VITS 840 - impregnarka VITS 841 - impregnarka VITS 849	Aceton	5 450	1,0	5,45
		Dwutlenek azotu		6,0	32,70
		Dwutlenek siarki		0,823	4,49
		Fenol		1,0	5,45
		Formaldehyd		0,16	0,87
		Kwas p-toluenosulfonowy		2,662	14,51
		Metanol (alkohol metylowy)		1,0	5,45
		Pył ogółem		0,118	0,64
		Pył zawieszony PM10		0,118	0,64
		Pył zawieszony PM2,5		0,118	0,64
		Tlenek węgla		5,0	27,25
E15	Impregnarka VITS 841	Aceton	3 200	0,347	1,11
		Dwutlenek azotu		0,2796	0,895
		Dwutlenek siarki		0,00479	0,01534
		Formaldehyd		0,673	2,153
		Pył ogółem		0,01551	0,0496
		Pył zawieszony PM10		0,01551	0,0496
		Pył zawieszony PM2,5		0,01551	0,0496
		Tlenek węgla		0,382	1,221
E16	Impregnarka VITS 849	Aceton	3 200	0,347	1,11
		Dwutlenek azotu		0,447	1,431
		Dwutlenek siarki		0,00767	0,02454
		Formaldehyd		1,265	4,05
		Kwas p-toluenosulfonowy		1,445	4,62
		Metanol (alkohol metylowy)		1,433	4,58
		Pył ogółem		0,0588	0,1883
		Pył zawieszony PM10		0,0588	0,1883
		Pył zawieszony PM2,5		0,0588	0,1883
		Tlenek węgla		1,541	4,93
E21	Dopalacz termiczny: - impregnarka VITS 944	Aceton	8 650	0,9	7,785
		Dwutlenek azotu		5,273	45,615
		Dwutlenek siarki		0,811	7,011
		Fenol		1,0	8,650

		Formaldehyd		0,142	1,28
		Metanol (alkohol metylowy)		0,99	8,565
		Pył ogółem		0,044	0,378
		Pył zawieszony PM10		0,044	0,378
		Pył zawieszony PM2,5		0,044	0,378
		Tlenek węgla		3,08	26,616
E17	Linia lakierowania płyt	Ozon	8 650	0,084302	0,73

5. punkt II.2.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

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. Warunki wprowadzania substancji do środowiska:

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 0,5 h po każdym wyłączeniu dopalacza termicznego, łącznie 20 h/rok. Warunki wprowadzania substancji do środowiska:

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

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 określa się dopuszczalnej emisji substancji.

6. punkt II.2.4. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Symbol emitora	Źródło emisji	Parametry 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	WI: 8 650
						WII: 5 450
E15	Impregnarka VITS 841	20,0	0,9	8,95	433	WI: 0
						WII: 3 200
E16	Impregnarka VITS 849	19,6	0,7	18,04	433	WI: 0
						WII: 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

7. punkt II.4.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

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.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Zużyta folia	160
3.	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
4.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady z lakierowania	50
5.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Popłuczyny z mycia instalacji	1 000
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyty materiał pochodzący z urządzenia służącego do szcztokowania płyt	130

7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje hydrauliczne	30
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje	40
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier ochraniający rolkę papieru do impregnacji	2 300
			Opakowania po dostarczonych surowcach	70
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po dostarczonych surowcach	210
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania po dostarczonych surowcach	9
12.	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
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szmaty, czyścico, sorbent	6
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Szmaty, czyścico, sorbent	160
15.	16 02 16	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń 16 02 15*	Części mechaniczne nienadające się do użytku	6
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Metalowe elementy konstrukcyjne	10

8. punkt II.5.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

Warunki emisji hałasu do środowiska:

Lp.	Symbol źródła	źródło	Czas pracy	
			Pora dnia	Pora nocy
			[min./8h]	[min./1h]
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	Hala 1	Hala produkcyjno - handlowa	480	60
2.	dp 1	Dopalcz termiczny	480	60
3.	dp2	Dopalcz termiczny	480	60
4.	cw1	Centrala wentylacyjna	480	60
5.	ch1-ch3	Chillery – 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

9. punkt III.2.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

Monitoring emisji gazów i pyłów:

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

	Co najmniej raz na pół roku	Pył zawieszony PM10
	Co najmniej raz na pół roku	Pył zawieszony PM2,5
	Co najmniej raz na pół roku	Tlenek węgla
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
	Co najmniej raz na pół roku	Pył zawieszony PM10
	Co najmniej raz na pół roku	Pył zawieszony PM2,5
	Co najmniej raz na pół roku	Tlenek węgla

10. Pozostałe punkty pozostają bez zmiany.

U Z A S A D N I E N I E

KRONOSPAN HPL SP. Z O. O. 39-300 Mielec ul. Wojska Polskiego 3 wystąpiła z wnioskiem do Starosty Powiatu Dębickiego o zmianę decyzji dnia 11 lutego 2015 roku znak WRL.6222.4.2014 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla KRONOSPAN HPL SP. Z O. O. 39-300 Mielec ul. Wojska Polskiego 3 na prowadzenie instalacji impregnarek oraz instalacji lakierowania płyt zlokalizowanej na terenie KRONOSPAN HPL SP. Z O. O. 39-206 Pustków, Pustków Osiedle 59E.

Zgodnie z art. 89 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks Postępowania Administracyjnego w dniu 21 grudnia 2015 roku została przeprowadzona rozprawa administracyjna w celu zweryfikowania zgodności wniosku ze stanem rzeczywistym instalacji. Z rozprawy administracyjnej został sporządzony protokół.

Decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Mając na względzie złożony wniosek oraz powyższe przepisy orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Rzeszowie w terminie 14 dni od daty otrzymania za pośrednictwem Starosty Powiatu Dębickiego.

Oplatę skarbowa w wysokości 1005 zł (tysiąc pięć)
za wydanie decyzji uiszczono na konto Urzędu Miejskiego w Dębicy
dnia 05.11.2015 r. zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r.
o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. 2015 poz. 783 ze zm.)



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

Otrzymują:

1. KRONOSPAN HPL SP. Z O. O.

2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska

2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska