

BOŚ.6222.1.2015.KD

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 roku, poz. 267, ze zm.),
- art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232, ze zm.),
- przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013, poz. 21, ze zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości,

po rozpatrzeniu wniosku Pana Marcina Kaźmierskiego pełnomocnika „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, ul. Kołobrzaska 17-19, 78-230 Karlino z dnia 26 lutego 2015 roku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt MDF/HDF eksploatowanej na terenie zakładu

udzielam

„Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, ul. Kołobrzaska 17-19, 78-230 Karlino pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania energii i paliw - spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW oraz produkcji płyt drewnopochodnych - płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

1. Rodzaj i parametry instalacji

1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

„Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa z siedzibą w Karlinie przy ul. Kołobrzaskiej 17-19 zajmuje się produkcją płyt surowych HDF/MDF HOMADUR® o grubości 1,5 do 10,0 mm. Przedmiotem niniejszego wniosku jest określenie warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt MDF/HDF położonej na terenie „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa. Wnioskiem objęta jest część zakładu, w skład której wchodzi instalacja do produkcji płyt oraz instalacja do spalania paliw. Wnioskiem nie są objęte procesy uszlachetniania: lakierowanie, szlifowanie, formatyzowanie, frezowanie, składanie tylnej ścianki, wycinanie narożników oraz procesy pomocnicze. Wnioskodawca jest właścicielem i użytkownikiem przedmiotowej instalacji, położonej na dz. 1/1, obr. 001,m. Karlino.

2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii

2.1. Proces produkcji w podziale na operacje technologiczne

OPERACJA NR 1: KOROWANIE

Kłody drewna podawane są ładowarką na podajnik załadowniczy. Podajnikiem schodowym kłody przemieszczane są pojedynczo do korowarki. Obracające się bębny korowarki usuwają korę z kłód. Okorowane kłody przemieszczane są za pomocą przenośnika łańcuchowego do rębaka.

Kora odbierana jest z urządzenia za pomocą przenośnika zgrzeblowego utylizacyjnego do bunkra.

OPERACJA NR 2: ZRĘBKOWANIE

Opis działania

Posuw materiału

Materiał podawany jest przenośnikiem taśmowym do maszyny. Obracające się w przeciwnych kierunkach wałki zespołu górnego i dolnego chwytają materiał i doprowadzają do wirnika. Górny zespół wałków dopasowuje się do wysokości podawanego materiału przez obrót na osi wahacza. Umieszczone przy wahaczu siłowniki hydrauliczne, będące pod działaniem ciśnienia, redukują nacisk na podawany materiał.

Proces rozdrabniania

Promieniowo rozmieszczone noże na wirniku rębaka odcinają zrębki od podawanego drewna. Dzięki klinowemu oddziaływaniu ostrzy następuje takie rozszczępienie drewna, że uzyskuje niemal stałe proporcje pomiędzy długością i grubością zrębków. Dopóki nóż rębaka znajduje się w materiale, odcięte zrębki gromadzone są w zagłębieniu znajdującym się pod nożem rębaka. Proces cięcia jednego noża jest zakończony wtedy, gdy zostanie odcięty ostatni zrębek pomiędzy nożem rębaka a nożem współpracującym. Zrębki wylatują z zagłębienia pod wpływem działania siły odśrodkowej. Za duże zrębki, części końcowe lub długie szczapy są dodatkowo rozdrabniane w koszu sitowym umieszczonym przy wyrzutniku.

Wyrzut materiału

Lej wylotowy pod rębakiem bębnowym obejmuje kompletny otwór denny maszyny. Także drobny materiał spadający pod wałki posuwu jest przechwytywany i kierowany do przenośnika odstawy.

OPERACJA NR 3: SORTOWANIE ZRĘBKÓW

Do wstępnej obróbki zrębki dostarczane są z bunkra zasypu podajnikami ślimakowymi i transporterem taśmowym do sortownika. Przed sortowaniem zrębki czyszczone są z części metalowych na oddzielnym elektromagnetycznym. Sortowanie ma na celu ujednoczenie (homogenizację) wielkości zrębków. Sortowanie odbywa się przy pomocy sit z kwadratowymi oczkami. Za duże części i materiał zbyt drobno zmielony kierowane są do spalania.

Podział bunkrów zasypowych umożliwia mieszanie różnych rodzajów zrębków, w zależności od typu produkowanych płyt. Sterowanie wydajnością sortowni odbywa się na stanowisku rozwłókniania.

OPERACJA NR 4: ROZWŁÓKNIANIE ZRĘBKÓW

Zrębki przed obróbką w rafinatorze oddzielane są z materiału obcego (piasek, kamienie, części metali itp.). Następnie dostarczane są przez przenośnik taśmowy (wysokość ujęcia/ wyjścia 25m) do podgrzewacza wstępnego, który pracuje jako materiał buforowy między składowaniem zrębek a ich rozwłóknianiem i daje możliwość wstępnego podgrzania zrębek do temperatury 95-100°C w czasie do 15 minut. Poprzez wstępne podgrzanie skraca się czas gotowania jak również ilość pary potrzebnej do rozwłókniania. Ponieważ para stale jest kondensowana, można osiągnąć mały efekt wilgotności / niską wilgotność przy zbyt wilgotnych zrębkach.

Zrębki transportowane są ze zbiornika podgrzewacza wstępnego przy pomocy 20" ślimaka dławnicowego wytłaczarki do kotła. Ślimak dławnicowy wytłaczarki, poprzez kompresję zrębek, uszczelnia kocioł do podgrzewacza wstępnego oraz zapewnia równomierny wsad / wprowadzanie do kotła. Dodatkowo ślimak poprzez wyciskanie / wytłaczanie nadmiaru wody ze zrębków oraz efekt nasycania ciśnienia dba o stałą wilgotność zrębków, co wpływa na wejściową wilgotność włókien w suszarce. Dla zagwarantowania odpowiedniego czasu gotowania w parze, utrzymywany jest na równomiernym poziomie stan zasypu kotła przy pomocy regulatora poziomu wypełnienia.

W procesie rozwłókniania używana jest para nasycona / mokra, ponieważ para przegrzana suszyłaby zrębki. Napełnienie rafinatora przez ślimak zasypowy kotła i ślimak zasilający następuje jednocześnie, aby zminimalizować wahania w poborze mocy rafinatora oraz wynikające z tego nierównomierne zsypywanie włókien z rafinatora do linii zaklejania (blowline). Rafinator ma za zadanie produkcję włókien drewna przy możliwie najniższym zużyciu energii elektrycznej i termicznej. Poprzez różne ustawienie szczeliny między tarczą rotora a tarczą statora, rozkłady czasu przebywania w kotle i prędkości wylotu sortymentu w zależności od zapotrzebowania mają wpływ na stopień zmielenia włókien. Następnie włókna docierają do linii zaklejania (blowline).

OPERACJA NR 5: ZAKLEJANIE

Rozdzielacz włókien kieruje strumieniem włókien do suszarni lub do cyklonu startowego / początkowego. Gdy włókna transportowane są przez część zaklejaną do suszarki wprowadzane są wymagane składniki (utwardzacz kleju, emulsja). Średnica linii zaklejaną jest zależna od wymaganej prędkości strumienia włókien. Do optymalnego zaklejaną wymagana jest pewna turbulencja w strumieniu / przepływie włókien.

Od zaklejaną wymagana jest równomierna i niezawodna obróbka wstępna kleju w strumieniu włókien z możliwie precyzyjnym rozłożeniem kleju w ruchu ciągłym. Do dozowania komponentów używane są pompy waporowe, które przez węże ciśnieniowe z dyszami dostarczają wymagane składniki do zaklejanej części w strumieniu włókien. Dokładne dozowanie następuje poprzez ustawione współczynniki w powiązaniu z suchym drewnem (atro) lub fazą stałą kleju tj.: poprzez liczbę obrotów ślimaków zasypowych ustalana jest obrachunkowa wartość dla ilości drewna. Przy pomocy przelicznika i ustawionej ilości potrzebnego materiału, poprzez zadaną formułę, kalkulowana jest ilość składników wymaganych na daną ilość włókien. (np: 10% masy suchej kleju na 100kg / włókien atro). W ten sposób wymagana ilość dopasowuje się automatycznie do różnego stosowanego drewna. Osiągane jest równomierne zaklejenie. Jest ono ważne przy utrzymaniu stałych parametrów płyty: Kleje i emulsje są składowane w dziewięciu 100 m³ zbiornikach w magazynach o stałej temperaturze. Zaklejone włókna wydmuchiwane są do suszarni.

OPERACJA NR 6: SUSZENIE WŁÓKNA

Powietrze otaczające jest wydmuchiwane przez filtr powietrza i grzejnik drabinkowy do rury suszarni. Grzejnik drabinkowy składa się z rejestru kondensatowego / skroplinowego oraz dwóch rejestrów parowych. Przez zawór gwintowy / spinowy ustawiane jest zapotrzebowanie mocy. Dostarczane jest ok. 400 000m³/h powietrza. Prędkość przepływu wynosi 25-30m/s, średnica rury 2,15m, długość rury 100m. Temperatury w rurze suszarni zmniejszają się między punktami: od 75°C –115°C w T1 (między grzejnikami ciśnieniowymi), poprzez 60°C-130°C w T2 (za grzejnikiem ciśnieniowym) do 50°C-60°C w T3 (wejście do cyklonów). Wilgotność na wejściu wynosi 60-100%, wilgotność na wyjściu ok.10% - max.15% atro. Następnie włókna i para docierają poprzez podzielone na dwie części rury suszarni do dwóch cyklonowych oddzielaczy. Tam włókna osadzają się i po tym jak przekroczą wagę ślimakową przetransportowywane są pneumatycznie do produkcji. Para kierowana jest do atmosfery.

OPERACJA NR 5A: SUCHE ZAKLEJANIE

System EVOjet™ zapewnia doskonałe zaklejenie dzięki połączeniu dużej powierzchni włókien przenoszonych w strumieniu powietrza i skutecznej dystrybucji żywicy. System zapewnia wszystkie zalety tradycyjnego zaklejaną w linii „Blowline”.

System EVOjet™ jest oparty na zasadzie mechanicznej fluidyzacji i homogenizacji przepływu włókna. Rolki separacyjne - nie większe niż w konwencjonalnej linii formującej - obracają się z prędkością 2000 obr/min i skutecznie rozdzielają aglomeraty włókien. Strumień włókien utrzymywany jest w jednorodnym stanie w miejscu aplikacji żywicy, aby zapewnić skuteczną dystrybucję żywicy na włóknie.

Aby uniknąć nawarstwiania włókien w przewodach i zwiększyć odstęp do czyszczenia, zaklejone, ale suche włókno jest zawracane i wprowadzane w system kanałów bezpośrednio po punkcie zaklejaną.

Suche włókno z suszarni przenoszone jest systemem rurociągów przez rozdzielacz do dwóch separatorów. Rolki separacyjne obracające się z prędkością 2000 obr/min rozdzielają włókna, tworząc jednorodny strumień, który przechodzi do zaklejarki. Dwa niezależne zespoły dysz natryskują żywicę na włókna. W przypadku zaklejaną dysz żywicą, jeden zespół dysz wycofywany jest z zaklejarki i przepłukiwany wodą. Zaklejone włókna przemieszczane jest w strumieniu gorącego powietrza do zbiornika retencyjnego i dalej przez rozdzielacz przepływu do bunkra włókna stacji formowania kobierca.

OPERACJA NR 7: FORMOWANIE WSTĘGI

Zaklejone i wysuszone włókna badane są pod względem wilgotności i trafiają do zasobnika (bunkra) włókien, a stamtąd są transportowane poprzez oddzielacz bryłek do zasobnika włókien rozsiewacza. Przez walce przesyłowe, rozpulchniające oraz rozpraszające nanoszony jest na taśmę formowania luźny, wolny od bryłek materiał. Walec frezujący / zrywający nawierzchnię dba w powiązaniu z wagą pomiaru ciężaru nasypowego o równomierny ciężar kobierca włókien. Z ciężaru tego wynika wraz z produkowaną grubością płyty gęstość objętościowa płyty. W ten sposób pomimo różnych rodzajów drewna dokładnie utrzymywany jest ciężar. Przy lekkim drewnie kobierzec jest grubszy, przy ciężkim utrzymywany jest cieńszy. Następnie kobierzec jest przenoszony na prasę wstępną. Prasa ta służy odpowietrzeniu kobierca

włókien i składa się z taśmy odpowietrzającej na górze, taśmy prasującej na górze i na dole. Za prasą wstępną mata włókien jest spryskiwana (dolna strona jest zaopatrywana w wilgoć poprzez spryskiwaną taśmę formującą).

Spryskiwanie służy:

- a) oczyszczeniu taśm stalowych,
- b) zapobieganiu przyczepiania się płyty do taśmy stalowej prasy,
- c) przyspieszeniu przenikania ciepła maty włókien,
- d) polepszaniu przydatność do lakierowania.

Szerokość płyt ustawiana jest poprzez obcinanie brzegów maty / kobierca od 1860 – 2550mm.

OPERACJA NR 8: PRASOWANIE

Uformowana wstęga przejeżdża przez prasę gdzie pod ciśnieniem i w temperaturze utwardza się i opuszcza prasę jako prawie gotowa płyta. Prasa podzielona jest na ramy, każda rama ma 5 cylindrów ciśnieniowych. Temperatury we wlocie przesuwym są ok. 190-220°C, na wylocie ok. 160-180°C. Między ramami znajdują się płyty grzejne. Taśmy przebiegają na rolkowym dywanie prętowym (rolkowy łańcuch prętowy) między płytami grzejnymi. Na wylocie prasy odsysane są opary i transportowane do oczyszczacza powietrza. Prędkość prasy w zależności od grubości płyt wynosi między 220mm/s do max.1240mm/s. Produkowane grubości wynoszą 1,5 – 12mm. W zależności od wymagań produkowane są gęstości płyt od 780kg/m³ do 1000 kg/m³.

Prasa oraz linia formowania są samosterujące. Przy wadach / usterkach / uszkodzeniu urządzenie wyłącza się lub otwiera się nos i jedzie pusta prasa. Wszystkie alarmy są oznaczone i wydrukowane. Wszystkie dane procesu oraz maszyn są wizualnie przedstawione i są automatycznie identyfikowalne by mogły być zapisywane i archiwizowane. Również ustawienia maszyn są wykonywane poprzez wprowadzenie danych do komputera.

OPERACJA NR 9: Formatyzowanie

Bezpośrednio na wyjściu z prasy znajdują się piły do podziału na płyty. Tną one z pasma płyty wymagane długości płyt (od 2600 – 6200mm). W zależności od zapotrzebowania pracuje jedna, dwie lub trzy piły. Płyty są transportowane do boksów (do układania w stosy). Grube płyty (grubość > 6mm) przechodzą przez obrotnicę, aby się wystudziły, cienkie płyty przechodzą przez transport poprzeczny bezpośrednio do boksów. Zanim płyty zostaną ustawione w stosy na palety są jeszcze obcinane na brzegach z każdej strony 1,5cm. Jeśli cały pakiet jest ustawiony w stos następuje automatyczna zmiana stosu / sztąpla. Pełna paleta opuszcza boks, wjeżdża pusta paleta. Przy obróbce końcowej wszystkie płyty są sprawdzane a następnie ustawiane w magazynie.

2.2. Dane techniczne oraz zużycie surowców, wody i energii

2.2.1. Dane techniczne:

- | | |
|--|-------------------------------|
| ▪ Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna | - 280 000 m ³ /rok |
| | - 767 m ³ /dobę |
| ▪ Rzeczywista wielkość produkcji (osiągnięta w roku 2013 r.) | - 255 566 m ³ /rok |
| | - 700,18 m ³ /dobę |

Zdolność produkcyjna zakładu wynika z przepustowości urządzeń oraz czasu pracy. Produkcja odbywa się w systemie czterozmianowym. W obecnym stanie zamaszynowania nie ma możliwości zwiększenia zdolności produkcyjnej.

2.2.2. Substancje i materiały

Na terenie Instalacji IPPC – zużywane są następujące surowce:

- Surowce główne:
 - drewno atro - 250 000 Mg
 - żywica UF – 30 000 Mg
 - żywica MUF (5%+12%+20%) – 15 000 Mg
 - emulsja parafinowa – 2 200 Mg
 - mocznik - 800 Mg

- siarczan amonu - 200 Mg
- utwardzacz - 3 000 Mg
- środek adhezyjny - 120 Mg

2.2.3. Energia i paliwa

Energia elektryczna w zakładzie, wykorzystywana jest głównie do zasilania:

- maszyn,
- transporterów,
- pomp i wentylatorów oraz
- oświetlenia.

Roczne zapotrzebowanie na energię elektryczną przez zakład kształtuje się na poziomie ok. 80 000 MWh.

Energia cieplna wytwarzana jest w zakładzie.

Na potrzeby wytwarzania ciepła zużywane są następujące ilości paliw

- olej opałowy – paliwo rezerwowe używane w przypadku przerw w dostawie gazu,
- gaz ziemny – 10 000 000 m³,
- paliwa stałe (biomasa) – 80 000 Mg.

2.2.4. Woda

Zakład pobiera wodę na cele produkcyjne i socjalno-bytowe z ujęcia podziemnego i powierzchniowego. Pobór wody objęty jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Woda w zakładzie zużywana jest przede wszystkim:

- jako czynnik grzewczy w procesie rozwłókniania,
- jako czynnik chłodzący
- do produkcji pary technologicznej

Roczne zużycie wody wynosi 450.000,00 m³.

2. 3. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

2.3.1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń

Nie ma możliwości wariantowej pracy instalacji, warunki pracy wymusza charakter i czas trwania przeprowadzanych procesów technologicznych.

2.3.2. Parametry pracy instalacji przy normalnej i zmniejszonej wydajności

W warunkach normalnej pracy instalacji następuje emisja zanieczyszczeń do powietrza, pobór wody, wytwarzanie odpadów i ścieków w ilościach opisanych we wniosku. W przypadku zmniejszenia zapotrzebowania na oferowane produkty i wyczerpania przestrzeni magazynowej wyłącza się z eksploatacji ciągi technologiczne co powoduje proporcjonalne zmniejszenie zapotrzebowania na surowce, energię i wodę oraz ograniczenie emisji zanieczyszczeń. Przy braku zapotrzebowania na produkty, instalacja zostaje wyłączona z produkcji co skutkuje brakiem emisji i zapotrzebowania na surowce, energię i wodę.

2.3.3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Eksplatacja instalacji następuje jedynie w warunkach opisanych we wniosku, nie występują warunki odbiegające od normalnych.

3. Ocena wpływu zakładu na środowisko.

Zakład zlokalizowany jest poza obszarem zurbanizowanym, w niewielkiej odległości od dwóch obszarów mających znaczenie dla Wspólnoty. Wieloletnie wykorzystywanie zajmowanego terenu na działalność przemysłową wykazało, iż lokalizacja instalacji jest właściwa i jej eksploatacja nie ma znacznego wpływu na środowisko. W zakładzie stosowane są technologie, pozwalające na optymalne korzystanie z poszczególnych komponentów środowiska, nie powodując nadmiernego obciążania jednych kosztem ochrony i dochowania wymaganych parametrów w innych.

Instalacja w żaden sposób nie będzie powodować oddziaływań transgranicznych na środowisko.

3.1. Sposoby zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko:

- zakład prowadzi oszczędną i racjonalną gospodarkę wodną m.in. poprzez utrzymywanie reżimów produkcyjnych,
- szczegółowe korzystanie ze środowiska polegające na wprowadzaniu ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych nie narusza stanu ekologicznego wód odbiornika ani nie zaburza pracy oczyszczalni ścieków, nie utrudnia powszechnego korzystania z wód przez osoby trzecie, ani nie wywołuje konfliktów w społeczności lokalnej,
- w zakładzie realizowane jest ciągłe unowocześnianie procesów technologicznych, rozwiązań technicznych i organizacyjnych służących produkcji wyrobów finalnych przy ograniczonym wpływie na powietrze,
- do metod zmniejszenia uciążliwości dla powietrza emisji zanieczyszczeń z instalacji należy rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych, w szczególności parametrów procesu rozwłókniania, suszenia, formowania i prasowania płyt. Ponadto oczyszczanie powietrza pochodzącego z prasy na elektrofiltrze mokrym NEF ogranicza ilość emitowanych pyłów z linii produkcji płyt MDF / HDF,
- cały zakład jak i instalacja objęta wnioskiem nie stwarza uciążliwości akustycznej dla środowiska,
- biorąc pod uwagę prace tej instalacji metody ochrony przed hałasem obejmują: stałe i okresowe przeglądy źródeł technologicznych hałasu (silników wentylatorów oraz wentylatorów dachowych), utrzymanie źródeł hałasu w stanie sprawnym technicznie, systematycznie czyszczenie i konserwację źródeł hałasu, wymianą zużytych instalacji na nowe o takim samym lub niższym poziomie mocy akustycznej i ograniczenie prędkości przejazdu samochodów ciężarowych po terenie zakładu,
- zakład zapobiega powstawaniu odpadów i ogranicza ich ilość poprzez: efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi, usprawnienie technologii, wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii, przestrzeganie reżimów technologicznych, edukację ekologiczną pracowników, redukcję odpadów u źródła i segregację strumienia odpadów,
- ochrona środowiska przed uciążliwością ze strony odpadów jest realizowana poprzez: systematyczne zbieranie odpadów z miejsc ich powstawania, magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, oznakowanych i nadzorowanych przez służby ochrony środowiska, zbieranie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach, kontenerach i magazynowanie na gruncie szczelnym, utwardzonym, nie stwarzającym zagrożenia dla środowiska, utrzymywanie minimalnych stanów odpadów w miejscach magazynowania, wdrażanie technologii bezodpadowych, odzysk surowca w procesie R12, przetwarzanie odpadów z obróbki wstępnej surowca w wytwornicy ciepła w procesie odzysku R1 i przekazywanie odpadów do odzysku i wykorzystania uprawnionym podmiotom,
- zakład zapobiega występowaniu awarii poprzez: okresowe przeglądy instalacji i urządzeń z nią współpracujących, utrzymanie instalacji w stanie sprawnym technicznie, systematycznie czyszczenie i konserwację, usprawnianie technologii, wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii, przestrzeganie reżimów technologicznych, edukację ekologiczną pracowników, stałą współpracę z organami ochrony środowiska, właściwymi strażami i inspekcjami,
- zakład będzie ograniczał skutki ewentualnych awarii poprzez: podejmowanie natychmiastowych działań zabezpieczających i naprawczych, odizolowanie miejsca awarii i ograniczenie dostępu osób postronnych np. pracowników niezaangażowanych w działania naprawcze, bezpośrednie lub pośrednie informowanie osób narażonych na utratę zdrowia lub życia spowodowane zaistniałą awarią, poinformowanie o awarii i ścisła współpraca przy usuwaniu jej skutków z odpowiednimi służbami i instytucjami,
- technologia stosowana w instalacji spełnia wymagania określone w art. 143 Prawa ochrony środowiska, a w szczególności: w zakładzie stosowane są substancje o najmniejszym możliwym potencjale zagrożeń, podejmowane są działania zmierzające do racjonalnego wytwarzania energii cieplnej (stosowanie małych źródeł ciepła optymalnie dobranych do potrzeb), w zakładzie zapewnione jest efektywne wykorzystanie energii poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów, zapewnienia racjonalnego zużycia wody (m.in. poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych i zaworów odcinających) i surowców (m.in. poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych i zautomatyzowanie procesu), zakład wykorzystuje

nowoczesne procesy i metody produkcji uznane jako nieodlegające od wdrażanych osiągnięć naukowo – technicznych w branży.

4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

4.1. Dopuszczalne wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza

Symbol	Nazwa emitora	Wysok. m	Przekrój m	Prędk.g. m/s	Temp. gaz.K	Nazwa zanieczyszczenia	Emis.max. g/s	Emisja Mg/rok
E-40 Cyklon startowy termorozwłókniacza		14,1	0,4	53,05	423	pył ogółem	1	0,432
						-w tym pył do 10 µm	0,5	0,216
						Pył PM 2,5	0,5	0,216
E-41 Suszarnia włókien		59,8	3	9,63	343	pył ogółem	17,014	514,5
						-w tym pył do 10 µm	8,507	257,25
						Pył PM 2,5	8,507	257,25
						formaldehyd	0,195	5,891
						amoniak	0,304	9,189
						tlenki azotu	3,597	108,772
						dwutlenek siarki	2,705	81,787
						tlenek węgla	10,78	325,995
						arsen	0,00002	0,00075
						kadm	0,00014	0,0042
						chrom	0,00017	0,0052
						miedź	0,00011	0,0033
						rteć	0,00099	0,03
						nikiel	0,00026	0,008
						ołów	0,00006	0,00188
						cynk i jego związki	0,0036	0,108
						benzen	0,00026	0,008
chlor	0,323	9,755						
benzo/a/piren	1,47E-07	4,50E-06						
E-42 Suszarnia włókien		59,8	3	9,63	343	pył ogółem	17,014	514,5
						-w tym pył do 10 µm	8,507	257,25
						Pył PM 2,5	8,507	257,25
						formaldehyd	0,195	5,891
						amoniak	0,304	9,189
						tlenki azotu	3,597	108,772
						dwutlenek siarki	2,705	81,787
						tlenek węgla	10,78	325,995
						arsen	0,00002	0,00075
						kadm	0,00014	0,0042
						chrom	0,00017	0,0052
						miedź	0,00011	0,0033
						rteć	0,00099	0,03
						nikiel	0,00026	0,008
						ołów	0,00006	0,00188
						cynk i jego związki	0,0036	0,108
						benzen	0,00026	0,008
chlor	0,323	9,755						
benzo/a/piren	1,47E-07	4,50E-06						
E-43 Sortowniki i chłodzenie włókna	10,0 Z	2,51	6,18	308	pył ogółem	0,153	4,62	
					-w tym pył do 10 µm	0,076	2,31	
					Pył PM 2,5	0,076	2,31	
E-44 Stacja nasypowa	10,0 Z	1,78	4,47	423	pył ogółem	0,056	1,68	
					-w tym pył do 10 µm	0,0278	0,84	
					Pył PM 2,5	0,0278	0,84	

E-45 Transport pneumatyczny wadliwego nasypu	10,0 Z	1,76	7,42	303	pył ogółem -w tym pył do 10 µm Pył PM 2,5	0,09 0,045 0,045	0,039 0,0195 0,0195
E-46 Prasa	25,5	1,4	13,86	313	pył ogółem -w tym pył do 10 µm Pył PM 2,5 formaldehyd amoniak	0,093 0,047 0,047 0,931 0,103	2,814 1,407 1,407 28,14 3,107
E-47 Pily krawędziowe	10,0 Z	1,81	4,21	308	pył ogółem -w tym pył do 10 µm Pył PM 2,5	0,056 0,0278 0,0278	1,68 0,84 0,84
E-48 Transport pneumatyczny biomasy do wytwornicy ciepła technologicznego	15,0	0,8	5,53	293	pył ogółem -w tym pył do 10 µm Pył PM 2,5	0,0139 0,0069 0,0069	0,42 0,21 0,21
E-50 Transport pneumatyczny biomasy do wytwornicy ciepła technologicznego	26,0	0,88	4,57	308	pył ogółem -w tym pył do 10 µm Pył PM 2,5	0,0139 0,0069 0,0069	0,31 0,155 0,155
E-51 Wentylacja ogólna hali prasy	8,5	1,4	16,24	308	pył ogółem -w tym pył do 10 µm Pył PM 2,5 formaldehyd amoniak	0,25 0,125 0,125 0,025 0,05	0,0045 0,00225 0,00225 0,00045 0,0009
E-52 Suche zaklejanie włókien	29,0	2,2	8,75	343	pył ogółem -w tym pył do 10 µm Pył PM 2,5 formaldehyd amoniak	3,328 1,664 1,664 0,418 0,652	100,632 50,316 50,316 12,632 19,704
E-60 Wytwornica ciepła - emitor awaryjny	25,0	1,6	16,08	508	tlenki azotu pył ogółem -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenek węgla Pył PM 2,5 amoniak arsen kadm chrom miedź rtęć nikiel ołów cynk i jego związki benzen chlor benzo/a/piren	5,649 1,243 0,621 5,049 21,297 0,621 0,002 0,00002 0,00009 0,00011 0,00007 0,00067 0,00018 0,00004 0,0024 0,00018 0,217 9,90E-08	4,881 1,074 0,537 4,362 18,401 0,537 0,00173 0,0000144 0,000081 0,000099 0,000063 0,00058 0,000153 0,000036 0,00207 0,000153 0,187 8,60E-08
E-61 Kocioł olejowo - gazowy - rezerwa	25,0	1,2	11,67	413	tlenki azotu pył ogółem -w tym pył do 10 µm dwutlenek siarki tlenek węgla Pył PM 2,5 amoniak arsen kadm chrom miedź	3,226 0,403 0,202 6,856 0,221 0,202 0,0033 0,00004 0,00016 0,00019 0,00012	4,546 0,311 0,156 4,356 0,597 0,156 0,0073 0,000084 0,00035 0,00042 0,000297

J

					rtęć	0,00111	0,0024
					nikiel	0,00029	0,00065
					ołów	0,00009	0,000197
					cynk i jego związki	0,004	0,0086
					benzen	0,0137	0,008
					chlor	0,36	0,924
					benzo/a/piren	1,55E-06	1,19E-06
E-62 Kocioł ogrzewania prasy - rezerwa	25,0	0,7	14,47	568	tlenki azotu	0,371	0,4
					pył ogółem	0,0124	0,0134
					-w tym pył do 10 µm	0,0062	0,0067
					dwutlenek siarki	0,087	0,093
					tlenek węgla	0,063	0,068
					Pył PM 2,5	0,0062	0,0067
					amoniak	0,00095	0,00102
					arsen	7,91E-06	8,50E-06
					kadm	0,00004	0,000048
					chrom	0,00005	0,000059
					miedź	0,00003	0,000037
					rtęć	0,00032	0,00034
					nikiel	0,00008	0,000091
					ołów	0,00002	0,0000214
					cynk i jego związki	0,00114	0,00123
					benzen	0,00008	0,000091
					chlor	0,103	0,111
					benzo/a/piren	4,70E-08	5,10E-08

Łączna emisja roczna i maksymalna

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg	Emisja maks. I okr. g/s	Emisja maks. 2 okr. g/s
arsen	0,00161	0,000077	0,000069
benzen	0,0242	0,00082	0,014
benzo/a/piren	0,0000103	4,58E-07	1,70E-06
tlenki azotu	227,371	8,492	9,246
dwutlenek siarki	172,386	5,712	11,991
kadm	0,0089	0,00044	0,000161
nikiel	0,0169	0,00082	0,000284
ołów	0,004	0,000193	0,00015
pył ogółem	1143,03	37,874	2,908
rtęć	0,063	0,00309	0,001
tlenek węgla	671,056	21,782	21,582
chrom	0,0109	0,00053	0,000191
formaldehyd	52,554	1,738	0,025
amoniak	41,199	1,365	0,053
chlor	20,733	1,005	0,591
cynk i jego związki	0,228	0,0111	0,0036
miedź	0,007	0,00034	0,000174
pył PM 2,5	571,515	18,937	1,454

4.2. Dopuszczalna ilość pobieranej wody

Zakład posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na pobór wód powierzchniowych i podziemnych, w związku z czym nie ma potrzeby ustalenia dopuszczalnej ilości pobieranej wody w ramach pozwolenia zintegrowanego.

4.3. Dopuszczalne wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych

Zakład posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, w związku z czym nie ma potrzeby ustalenia dopuszczalnej wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych w ramach pozwolenia zintegrowanego.

4.4. Dopuszczalny poziom hałasu

W obrębie instalacji do produkcji płyt MDF / HDF głównymi źródłami hałasu są:

- silniki wentylatorów,
- wentylatory dachowe,
- transport wewnętrzny,
- suszarnia.

W obszarze klimatu akustycznego cały zakład nie stanowi uciążliwości.

Dopuszczalne poziomy hałasu dla analizowanego zakładu winny być zachowane na poziomie określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 roku, poz. 112.).

4.5. Gospodarka odpadami

4.5.1. Dopuszczalna ilość i rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w roku [Mg/rok]
03 01 01	Odpady kory i korka	40.000,0
03 01 05	Trociny, wióry ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04*	60.000,0
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1.000,0
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	35,0
08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11*	35,0
08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	3.000,0
08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13*	200,0
16 07 08*	Odpady po czyszczeniu zbiorników magazynowych po produktach ropopochodnych	1.000,0
19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	8.000,0
19 09 02	Odpady z klarowania wody	100,0
19 09 05	Zużyte żywice jonowymienne	10,0
SUMA		113.380,0

4.5.1.1. Sposoby magazynowania i zagospodarowania wytworzonych odpadów

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie zakładu do którego właściciel posiada tytuł prawny.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych pomieszczeniach zamkniętych, zadaszonych, oznakowanych o utwardzonej i szczelnej nawierzchni.

Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w miejscach, właściwie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska i o utwardzonej nawierzchni.

Każdy rodzaj odpadów w miejscach magazynowania jest oznakowany zgodnie z klasyfikacją odpadów.

Wnioskodawca jako wytwórca odpadów prowadzi selektywną zbiórkę odpadów w miejscu ich powstawania. Z miejsc powstawania odpady transportowane są do:

- docelowych miejsc magazynowania na terenie zakładu, z których przekazywane są innym uprawnionym posiadaczom,
- innych posiadaczy z pominięciem magazynowania (bezpośrednio).

Rodzaje środków transportu, na terenie zakładu:

- mechaniczny (wózki widłowe, platformowe, ładowarki, taśmociągi, ciągniki).

Ograniczenie negatywnego oddziaływania na środowisko:

- systematyczne segregacja i zbieranie odpadów z miejsc ich powstawania,
- magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, oznakowanych i nadzorowanych przez służby ochrony środowiska,

- zbieranie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach, kontenerach i magazynowanie na gruncie szczelnym, utwardzonym, nie stwarzającym zagrożenia dla środowiska,
- utrzymywanie minimalnych stanów odpadów w miejscach magazynowania.

Odpady niebezpieczne

Lp	Kod	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]	Sposób zapobiegania powstawaniu odpadów	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw	3,000	Utrzymanie reżimu technologicznego	Przekazanie do firm mających stosowne zezwolenia	Magazyn Odpadów Niebezpiecznych w szczelnie zamkniętych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach.
2	16 07 08*	Odpady po czyszczeniu zbiorników magazynowych po produktach ropopochodnych	substancje ropopochodne	1,000	Eksploatacja stacji paliw zgodna z DTR	Przekazanie do firm mających stosowne zezwolenia	Magazyn Odpadów Niebezpiecznych w szczelnie zamkniętych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach.

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Kod	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]	Sposób zapobiegania powstawaniu odpadów	Sposób gospodarowania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	03 01 01	Odpady kory i korka	odpady kory	40.000,0	Bieżąca kontrola dostarczanego drewna celem eliminacji użycia do produkcji wadliwego surowca; utrzymanie w sprawności technicznej maszyn i urządzeń; nadzór nad technologią produkcji	R1 - wykorzystanie w celach energetycznych; sprzedaż odbiorcom - odbiór ich transportem	Plac składowy na terenie zakładu.
2	03 01 05	Trociny, wióry ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04*	Odsort po sortowaniu drewna, drewno odpadowe, odpady płyt drewnopochodnych, drewno ze zbiornika startowego	60.000,0	Bieżąca kontrola dostarczanego drewna celem eliminacji użycia do produkcji wadliwego surowca; utrzymanie w sprawności technicznej maszyn i urządzeń; nadzór nad technologią produkcji	R1 - wykorzystanie w celach energetycznych; sprzedaż odbiorcom - odbiór ich transportem	Plac składowy na terenie zakładu
3	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady po prasie filtracyjnej z podczyszczania ścieków z mycia lakierni	1.000,0	Bieżąca kontrola dostarczanych materiałów lakierniczych; utrzymanie w sprawności technicznej prasy filtracyjnej; nadzór nad technologią produkcji	Przekazanie do firm posiadających stosowne zezwolenie/Składowane na składowisku odpadów	Poletka osadowe/ kontenery przystosowane do gromadzenia osadów oraz odpowiednio oznakowane.
			Uwodniony osad (drewno, kora, piasek cukry)		Bieżąca kontrola dostarczanego drewna celem eliminacji użycia do produkcji zanieczyszczonego surowca; utrzymanie w sprawności technicznej maszyn i urządzeń; nadzór nad technologią produkcji		Poletka osadowe
4	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpadowe kleje i szczeliwa	35,0	Utrzymanie reżimu technologicznego	Przekazanie do firm posiadających odpowiednie zezwolenia	Magazyn Odpadów innych niż niebezpieczne - w szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach.
5	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11*	osady z mycia klejarni	35,0	Utrzymanie reżimu technologicznego	Przekazanie do firm posiadających odpowiednie zezwolenia	Pojemnik na klejarni/Linia uszlachetniania/ Magazyn Odpadów innych niż niebezpieczne w szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach.

6	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13*	szlamy z klejarni linii MDF	200,0	Utrzymanie reżimu technologicznego	Przekazanie do firm posiadających odpowiednie zezwolenia	Magazyn Odpadów innych niż niebezpieczne w szczelnych i oznakowanych pojemnikach przechowywanych na wannie wychwytovej.
7	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Żuźle i popioły paleniskowe	8.000,0	Nadzór nad prawidłową pracą wytwornicy ciepła	Przekazane do firm posiadających stosowne zezwolenia lub składowanie	Składowisko żuźla na terenie zakładu
8	19 09 02	Odpady z klarowania wody	Osady z występnego uzdatniania wody przemysłowej (piasek , muł rzeczny)	100,0	Ilość uzależniona od stopnia czystości wody w rzece Parsęcie	składowanie + wykorzystanie we własnym zakresie	Poletka osadowe
9	19 09 05	Zużyte żywice jonowymienne	Zużyte żywice jonowymienne	10,0	Wymiana w razie potrzeb	Przekazanie do odpowiednich firm	Usuwane na bieżąco

4.5.2. Odpady przewidziane do odzysku w procesie R1

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w roku [Mg/rok]
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	10.000,0
02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	10.000,0
ex 02 01 99	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
ex 02 03 01	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	10.000,0
02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	10.000,0
ex 02 03 05	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
ex 02 03 80	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
ex 02 03 81	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
02 03 82	Odpady tytoniowe	10.000,0
ex 02 03 99	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
ex 02 04 01	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
ex 02 04 03	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
ex 02 04 80	Wysłodki	10.000,0
ex 02 04 99	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10.000,0
ex 02 07 01	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	10.000,0
02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	10.000,0
ex 02 07 05	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
02 07 80	Wyłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	10.000,0
ex 02 07 99	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
03 01 01	Odpady kory i korka	40.000,0
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	85.000,0
ex 03 01 99	Odpadowa masa roślinna	10.000,0
03 03 01	Odpady z kory i drewna	10.000,0
15 01 03	Opakowania z drewna	400,0
17 02 01	Drewno	10.000,0
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10.000,0
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10.000,0
Maksymalna ilość		85.000,0

Odzysk odpadów prowadzony jest w instalacji spalania paliw w procesie termicznego przekształcania odpadów z odzyskiem ciepła klasyfikowanym zgodnie z art. 158 ust. 2 pkt 4 w zw. z art. 163 ust. 1 ustawy o odpadach – jako proces R1.

W procesie produkcji ciepła termicznie przekształcane będą wyłącznie następujące odpady:

- 1) roślinne z rolnictwa i leśnictwa;
- 2) roślinne z przemysłu przetwórstwa spożywczego, jeżeli odzyskuje się wytwarzaną energię cieplną;
- 3) korka;

- 4) drewna, z wyjątkiem drewna zanieczyszczonego impregnatami i powłokami ochronnymi, które mogą zawierać związki chlorowcoorganiczne lub metale ciężkie, w skład których wchodzi w szczególności odpady drewna pochodzącego z budowy, remontów i rozbiórki obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej.

Stosowane metody odzysku/wykorzystania

Odpady po kontroli składu (czy nie zawierają zbyt dużych elementów lub innych niż przewidziane odpadów) kierowane są do spalania (R1).

Miejsca i sposób gromadzenia

Odpady magazynowane będą na placu, miejsce niedostępne dla osób trzecich, o utwardzonej powierzchni. Magazynowanie luzem (na przyzmacz), w kontenerach metalowych lub z tworzyw sztucznych – sposób magazynowania zależy od rozmiarów i charakteru odpadu.

Kod odpadu	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Ilość w Mg/rok	Rodzaj odpadów	
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10 000	odpady roślinne z rolnictwa i leśnictwa	
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	10 000		
02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	10 000		
ex 02 01 99	Odpadowa masa roślinna	10 000		
ex 02 03 01	Odpadowa masa roślinna	10 000		
02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	10 000		
02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	10 000		
ex 02 03 05	Odpadowa masa roślinna	10 000		
ex 02 03 80	Odpadowa masa roślinna	10 000		
ex 02 03 81	Odpadowa masa roślinna	10 000		
02 03 82	Odpady tytoniowe	10 000		
ex 02 03 99	Odpadowa masa roślinna	10 000		
ex 02 04 01	Odpadowa masa roślinna	10 000		
ex 02 04 03	Odpadowa masa roślinna	10 000		
ex 02 04 80	Wysłodki	10 000		odpady roślinne z przemysłu przetwórstwa spożywczego
ex 02 04 99	Odpadowa masa roślinna	10 000		
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	10 000		
ex 02 07 01	Odpadowa masa roślinna	10 000		
02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	10 000		
02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	10 000		
ex 02 07 05	Odpadowa masa roślinna	10 000		
02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	10 000		
ex 02 07 99	Odpadowa masa roślinna	10 000		
03 01 01	Odpady kory i korka	50 000	korek oraz drewno, z wyjątkiem drewna zanieczyszczonego impregnatami i powłokami ochronnymi, które mogą zawierać związki chlorowcoorganiczne lub metale ciężkie, w skład których wchodzi m. in. odpady drewna pochodzącego z budowy, remontów i rozbiórki obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	85 000		
ex 03 01 99	Odpadowa masa roślinna	20 000		
03 03 01	Odpady z kory i drewna	20 000	Drewno, z wyjątkiem drewna zanieczyszczonego impregnatami i powłokami ochronnymi, które mogą zawierać związki chlorowcoorganiczne lub metale ciężkie, w skład których wchodzi m. in. odpady drewna pochodzącego z budowy, remontów i rozbiórki obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	
15 01 03	Opakowania z drewna	400		
17 02 01	Drewno	10 000		
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000		
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10 000		
15 01 03	Opakowania z drewna	10 000		
17 02 01	Drewno	10 000		
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000		
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10 000		
Łącznie nie więcej niż		85 000		

Ze względów technologicznych łączna ilość spalanej biomasy w tym biomasy odpadowej nie przekroczy 105 000 Mg / rok. Ilość odzyskiwanych odpadów poszczególnego rodzaju zależna będzie od dostępności na rynku oraz przydatności do produkcji ciepła i wahać się będzie od 0 do ilości wskazanej w tabeli.

4.5.3. Odpady przewidziane do odzysku w procesie R12

W procesie produkcji płyt przeprowadzany jest dodatkowo proces odzysku metodą R12, gdzie odpady wykorzystywane są jako surowiec.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w roku
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno i fornir inne niż wymienione w 03 01 04*	100.000,0
SUMA		100.000,0

5. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska

Identyfikacja znaczących zagrożeń dla środowiska i bieżące potrzeby w zakresie monitoringu będą ustalane w porozumieniu z organami ochrony środowiska na bazie regularnie prowadzonych badań monitoringowych.

Użytkownik instalacji jest zobowiązany powiadomić niezwłocznie wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o stwierdzonych zmianach obserwowanych parametrów w ramach badań monitoringowych, wskazujących na możliwość wystąpienia lub powstania zagrożeń dla środowiska.

5.1. Zakres monitoringu

Emisja zanieczyszczeń do powietrza

Wskazane w decyzji źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza nie wymagają zgodnie z rozporządzeniem 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 roku, poz. 1542) wykonywania okresowych pomiarów emisji.

Jakość i ilość ścieków wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych

Właściciel instalacji jako korzystający ze środowiska jest obowiązany do kontrolowania kryteriów określonych w rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964) zgodnie z umową z administratorem miejskich urządzeń kanalizacyjnych.

Jakość ścieków przemysłowych określana jest okresowo – dwa razy w roku zgodnie z § 10 pkt 3 rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, według metodyk referencyjnych określonych na podstawie Załącznika nr 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 roku w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr z 2014 roku, poz. 1800) zgodnie z § 16 rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych.

Zestawienie Metodyk referencyjnych:

Parametr	Metoda referencyjna
Odczyn	PN-C-04540-1
Zawiesiny ogólne	PN-EN 872
ChZT _{Cr}	PN-ISO 15705 lub PN-ISO 6060
BZT ₅	PN-EN 1899-2 lub PN-EN 1899-1
Azot amonowy	PN-ISO 7150-1 lub PN-ISO 5664 lub PN-EN ISO 11732 lub PN-EN ISO 14911
Azot azotynowy	PN-ISO 7150-1 lub PN-ISO 5664 lub PN-EN ISO 11732 lub PN-EN ISO 14911
Fosfor ogólny	PN-EN ISO 6878

Jako punkt kontrolny do poboru prób oczyszczonych ścieków do analizy ustala się zawór w przepompowni stacji neutralizacji zainstalowany na rurociągu odprowadzającym ścieki.

Pobór wody

Jako sposób monitoringu zużycia wody ustala się regularne odczyty wskazań licznika głównego.

Emisja hałasu

Dla przedmiotowego zakładu nie wydano decyzji o dopuszczalnym poziomie hałasu. W związku z tym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. poz. 1542) w rejonie przedmiotowej instalacji użytkownik nie jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów wielkości emisji hałasu do środowiska.

Monitoring gospodarki odpadami

Monitoring gospodarki odpadami należy prowadzić w oparciu o karty przekazania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Należy ewidencjonować każdą ilość odpadów wytworzonych i przekazanych do odzysku lub wykorzystania czy unieszkodliwiania. Posiadacz odpadów jest obowiązany do przechowywania dokumentów ewidencji odpadów, o których mowa w art. 67 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013, poz. 21, ze zm.), przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty, z zastrzeżeniem art. 116.

5.2. Gromadzenie i przekazywanie wyników monitoringu

Zgodnie z §12 ust. 2 rozporządzenia z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1542) wyniki okresowych pomiarów emisji powinny być ewidencjonowane w formie pisemnej.

Zgodnie z art. 147 ust. 6 *Prawa ochrony środowiska* wyniki pomiarów powinny być przechowywane przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

Zgodnie z §2 ust. 2 rozporządzenia z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 roku, Nr 215, poz. 1366) wyniki okresowych pomiarów substancji gazowych i pyłowych do powietrza należy przedkładać właściwemu organowi w formie pisemnej. W myśl §7 pkt 2 rozporządzenia wyniki pomiarów przedkłada się w terminie 30 dni od dnia zakończenia kwartału, w którym pomiary zostały wykonane.

6. Przewidywane emisje związane z poważną awarią przemysłową

Instalacja, będąca przedmiotem wniosku, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku, z uwagi na fakt, iż na jej terenie nie są magazynowane ani przetwarzane substancje niebezpieczne w ilościach, które mogłyby powodować przedmiotowe zaklasyfikowanie.

Instalacja, nie stwarza zagrożenia poważną awarią przemysłową i nie stanowi źródła nadzwyczajnego zagrożenia środowiska. Ilość magazynowanych surowców zawierających kategorie substancji niebezpiecznych, jest mniejsza od ilości wymienionych w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1479).

Podjęte działania oraz skutki środowiskowe w wyniku wystąpienia sytuacji awaryjnej:

- awaria systemu ciepłowniczego: wyłączenie z eksploatacji linii; brak emisji,
- awaria urządzeń lub sieci do dystrybucji wody: w zależności od długości i miejsca awarii - praca normalna lub wyłączenie z eksploatacji linii; normalna emisja lub brak emisji,
- awaria urządzeń: wyłączenie z eksploatacji linii; brak emisji,
- awaria systemu chłodzenia: postój instalacji; brak emisji,
- awaria sieci energetycznej: postój instalacji; brak emisji.

6.1. Parametry pracy instalacji przy normalnej i zmniejszonej wydajności

W warunkach normalnej pracy instalacji następuje emisja zanieczyszczeń do powietrza, pobór wody, wytwarzanie odpadów i ścieków w ilościach opisanych w pozwoleniu. W przypadku zmniejszenia zapotrzebowania na oferowane produkty i wyczerpania przestrzeni magazynowej wyłącza się z eksploatacji ciągi technologiczne co powoduje proporcjonalne zmniejszenie zapotrzebowania na surowce, energię i wodę oraz ograniczenie emisji zanieczyszczeń. Przy braku zapotrzebowania na produkty, instalacja zostaje wyłączona z produkcji co skutkuje brakiem emisji i zapotrzebowania na surowce, energię i wodę.

6.2. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

7. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji i urządzeń

Nie przewiduje się likwidacji w okresie obowiązywania wnioskowanego pozwolenia zintegrowanego. W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia Instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy Prawo budowlane, Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz warunkach BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu Instalacji.

Ewentualna likwidacja będzie przebiegać w następujących wariantach:

- likwidacja częściowa (poszczególne instalacje),
- likwidacja całkowita.

Likwidacja częściowa będzie obejmowała demontaż maszyn i urządzeń. Wycenę demontowanych urządzeń i w zależności od stopnia zużycia sprzedaż lub złomowanie.

Likwidacja całkowita będzie obejmowała:

- demontaż maszyn i urządzeń. Wycenę demontowanych urządzeń i w zależności od stopnia zużycia sprzedaż lub złomowanie,
- rozbiórkę hal produkcyjnych, budynków pomocniczych, dróg i placów,
- usunięcie odpadów,
- rekultywację terenu.

Przy likwidacji częściowej lub całkowitej eksploatowane będą środki transportu oraz różne urządzenia niezbędne w procesie likwidacji.

8. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje,
- należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji,
- prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody,
- prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska,
- prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.

9. Istotna zmiana w instalacji

Zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska istotna zmiana instalacji to taka zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Dla przedmiotowej instalacji za znaczącą zmianę działalności przyjęto zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji o 25%.

10. Określa się 5-letnią częstotliwość kontroli warunków pozwolenia zintegrowanego. Pierwsza analiza wydanego pozwolenia będzie przeprowadzona po upływie 5 lat od daty jego wydania.

11. Termin ważności pozwolenia

1. Niniejsze pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieoznaczony.
2. Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji Instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 26 lutego 2015 roku pełnomocnik „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, ul. Kołobrzeska 17-19, 78-230 Karlino Pan Marcin Kaźmierski zwrócił się do Starosty Białogardzkiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt MDF/HDF eksploatowanej na terenie zakładu.

Do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono: potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej, zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych, wypis z rejestru przedsiębiorców, wypis i wyrys z ewidencji gruntów, decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, pozwolenia na korzystanie ze środowiska, umowę na dostawę wody i odbiór ścieków, wyniki pomiarów, schemat instalacji, bilans instalacji, plan zagospodarowania terenu zakładu, plan zakładu z schematem sieci wodnokanalizacyjnych, zaświadczenie o aktualnym tle zanieczyszczeń powietrza, wyniki obliczeń rozprzestrzeniania zanieczyszczeń powietrza, izolinie stężeń maksymalnych.

Analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowa instalacja zgodnie z pkt. 1 ppkt 1 oraz pkt 6 ppkt 1 lit. c załącznika do rozporządzenia 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 roku, poz. 1169) kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego wymagane jest dla niej uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie zez studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego gminy Karlino przyjętym uchwałą NR XXXVI/372/13 Rady Miejskiej w Karlinie z dnia 24 czerwca 2013 roku, działka ewidencyjna nr 1/1 obręb 001 Karlino, m. Karlino oznaczona jest jako tereny produkcyjne, przemysłowe, magazynowo-składowe.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia jest Starosta Białogardzki.

Przedstawiony wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 6 marca 2015 roku Starosta Białogardzki przekazał zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Obwieszczeniem z dnia 7 kwietnia 2015 roku znak BOŚ.6222.1.2015.KD, na podstawie art. 21, art. 22 ust. 1, art. 23 ust. 1, art. 33 oraz art. 34 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1235, ze zm.), w związku z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta Białogardzki podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego na wniosek Pana Marcina Kaźmierskiego pełnomocnika „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, ul. Kołobrzaska 17-19, 78-230 Karlino w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt MDF/HDF eksploatowanej na terenie zakładu. Jednocześnie poinformował o możliwości składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie, w ramach udziału społeczeństwa w postępowaniu, w terminie od dnia 13 kwietnia do dnia 4 maja 2015 roku włącznie. Przedmiotowa informacja umieszczona została w prasie, na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Białogardzie, a także na tablicach ogłoszeń przedmiotowego zakładu oraz Urzędu Miejskiego w Karlinie. W wyznaczonym okresie do organu nie wpłynęły żadne wnioski.

W dniu 1 czerwca 2015 roku przeprowadzono oględziny w niniejszym zakładzie, w którym wzięli udział przedstawiciel Starostwa Powiatowego w Białogardzie, pełnomocnik strony oraz pracownik zakładu. Przedmiotem oględzin była instalacja do produkcji płyt MDF / HDF położona na terenie "Homanit Polska Sp. z o.o. i Spółka" S.K. Wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego objęta jest część zakładu w skład której wchodzi instalacja do produkcji płyt oraz instalacja do spalania paliw.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, pismem z dnia 2 czerwca 2015 roku znak BOŚ.6222.1.2015.KD stroną poinformowano o możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w przedmiotowej sprawie. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie.

Po analizie informacji zawartych we wniosku w trakcie prowadzonego postępowania organ stwierdził, iż przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Instalacja jest eksploatowana z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów jakości środowiska, wymaganych przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska. Przede wszystkim instalacja jest wyposażona w zautomatyzowane systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii. Zakład zapobiega występowaniu awarii oraz ogranicza skutki ewentualnych awarii. Na możliwość wystąpienia sytuacji awaryjnej ma opracowane metody działania w takiej sytuacji.

Prowadzący Instalację realizuje wymogi BAT w zakresie ochrony i monitoringu jakości powietrza. Instalacja spełnia wymagania BAT w zakresie ochrony przed hałasem. Udzielając niniejszego pozwolenia przeanalizowano przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technolog bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo – surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania Instalacji.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 roku, Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy zawartą w dokumentacji.

Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją, spełnione zostaną wymogi dotyczące dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 roku, poz. 1031).

Wskazane w decyzji źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza nie wymagają zgodnie z rozporządzeniem 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 roku, poz. 1542) wykonywania okresowych pomiarów emisji.

Zakład posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na pobór wód powierzchniowych i podziemnych, w związku z czym nie ma potrzeby ustalenia dopuszczalnej ilości pobieranej wody w ramach pozwolenia zintegrowanego. Posiada również odrębne pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, w związku z czym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych w ramach pozwolenia zintegrowanego.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Zakład zapobiega powstawaniu odpadów i ogranicza ich ilość m.in. poprzez efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi; wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii; segregację strumienia odpadów. Ochrona środowiska przed uciążliwością ze strony odpadów jest realizowana m.in. poprzez systematyczne zbieranie odpadów z miejsc ich powstawania; magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, oznakowanych i nadzorowanych przez służby ochrony środowiska; zbieranie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach, kontenerach i magazynowanie na gruncie szczelnym, utwardzonym, nie stwarzającym zagrożenia dla środowiska; przekazywanie odpadów do odzysku i wykorzystania uprawnionym podmiotom.

W obrębie instalacji do produkcji płyt MDF / HDF głównymi źródłami hałasu są: silniki wentylatorów, wentylatory dachowe, transport wewnętrzny i suszarnia. W obszarze klimatu akustycznego cały zakład nie stanowi uciążliwości.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jaki i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr z 2013, poz. 1479) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z wnioskiem pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Koszalinie, za pośrednictwem Starosty Białogardzkiego, w terminie 14 dni od daty odebrania niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014 roku poz. 1628, ze zm.) pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (dwa tysiące jedenaście złotych 00/100) – załącznik do ustawy część III pkt 40 ust. 1.



Z up. Starosty

inż. Andrzej Władko
Szef Wydziału Budownictwa
i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa
za pośrednictwem pełnomocnika
Pana Marcina Kaźmierskiego

2. a/a

Do wiadomości decyzję ostateczną otrzymują:

3. Minister Środowiska

4. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Szczecinie
Delegatura w Koszalinie

Doręczenie przesyłki następuje na zasadach określonych w ustawie z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.)

1. Przesyłkę nr doręczono *):
 adresatowi
 dorosłemu domownikowi (00) 159007731101404173
 przedstawicielowi ustawowemu
 dozorczy domu

(czytelnie imię i nazwisko odbiorcy przesyłki)
.....
(nazwa placówki pocztowej)

2. Przesyłki nie doręczono w sposób wskazany w pkt 1, przesyłkę pozostawiono w placówce pocztowej

o czym w dniu umieszczono zawiadomienie *):
 w oddawczej skrzynce pocztowej adresata na drzwiach mieszkania / biura adresata
 w widocznym miejscu przy wejściu na posesję adresata

3. Z powodu niepodjęcia przesyłki w terminie 7 dni pozostawiono powtórne zawiadomienie w dniu

4. Przesyłkę wydano w miejscu wskazanym w pkt 2*):
 adresatowi pełnomocnikowi adresata

5. Przesyłki nie doręczono, gdyż *):
 adresat odmówił przyjęcia
 adresat nie podjął przesyłki w terminie adresat nieznan pod wskazanym adresem
 adresat zmarł niedostateczny adres
 z innych przyczyn

*) zaznaczyć właściwy kwadrat
**) niepotrzebne skreślić

2786
25/06/2017
(data i podpis doręczającego wydającego)**)