

Czarnków, dnia 06.09.2022 r.

OS.6222.5.2022.ASz

Za dowodem doręczenia

Decyzja

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021r., poz. 735 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, 3, art. 192, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211 – w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021r., poz. 1973 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków o zmianę nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2,

orzekam

I. Zmienić decyzję Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego tekst jednolity z dnia 29.12.2021r. Nr OS.6222.10.2021.ASz udzielającą STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2, w następujący sposób:

”

1. Punkt II Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

sekcja: „Produkcja płyt pilśniowych porowatych metodą mokrą w liniach P1-P4; Suszenie płyt” otrzymuje brzmienie:

„Kolejnym etapem procesu produkcji płyt jest ich suszenie w suszarniach rolkowych w temperaturze ok. 155 – 165°C.

Każda z linii technologicznych posiada osobną suszarnię:

- linia technologiczna P1 – suszarnia 14 piętrowa, o wydajności 100 Mg/dobę suchej masy,
- linia technologiczna P2 – suszarnia 14 piętrowa, o wydajności 100 Mg/dobę suchej masy,
- linia technologiczna P3 – suszarnia 14 piętrowa, o wydajności 220 Mg/dobę suchej masy,
- linia technologiczna P4 – suszarnia 12 piętrowa, o wydajności 100 Mg/dobę suchej masy.

Czynnikiem grzewczym w suszarniach linii P1, P2 i P4 jest nasycona para wodna, natomiast

suszarnia linii P3 jest ogrzewana spalinami ze spalania gazu ziemnego w palniku o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 2,5 MW (suszarnia ta posiada również elektryczny palnik rozpałkowy). Zamiennie w sytuacjach awaryjnych suszarnia linii P3 również może być ogrzewana nasyconą parą wodną.

Gazy z procesów suszenia płyt w poszczególnych liniach technologicznych P1 – P4 odprowadzane są do powietrza następującymi emitorami:

- gazy z suszarni płyt w linii P1 za pomocą emitora P1/1 o wysokości $h = 11,4$ m i średnicy wylotu $d = 1,2$ m,
- gazy z suszarni płyt w linii P2 za pomocą emitora P2/1 o wysokości $h = 13,7$ m i średnicy wylotu $d = 1,3$ m,
- gazy z suszarni płyt w linii P3 za pomocą emitora P3/1 o wysokości $h = 12,1$ m i średnicy wylotu $d = 1,4$ m,
- gazy z suszarni płyt w linii P4 za pomocą emitora P4/1 o wysokości $h = 12,5$ m i średnicy wylotu $d = 1,8$ m.

Proces suszenia wstęgi polega na odparowaniu z niej wody do poziomu ok. 1 - 2%, co prowadzi do uformowania płyt o odpowiedniej wytrzymałości i właściwościach.

W procesie tym wilgoć jest usuwana z surowca wyłącznie na drodze odparowania, bez nacisku mechanicznego. W trakcie suszenia płyt następuje wytworzenie pomiędzy włóknami drzewnymi wiązań, wśród których najważniejszą rolę odgrywają wiązania wodorowe.

Po wysuszeniu płyty są chłodzone do właściwej temperatury i kierowane do obróbki wykończeniowej.”

sekcja: „Przygotowanie i suszenie włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą” otrzymuje brzmienie:

„Opis procesów przygotowania i suszenia włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą przedstawiono łącznie dla wszystkich linii technologicznych instalacji, w których produkcja płyt następuje metodą suchą.

Surowcem do produkcji płyt metodą suchą są zrębki drzewne, które w zależności od produkowanego asortymentu płyt mogą występować z domieszką kory lub bez. Magazynowanie i wstępne przygotowanie surowca drzewnego odbywa się wspólnie dla wszystkich linii technologicznych instalacji zgodnie z opisem przedstawionym w części dotyczącej linii technologicznych P1 – P4 (linie technologiczne do produkcji płyt metodą moką).

Zrębki drzewne z placu magazynowego surowca podawane są poprzez sortownie zrębków do zasobników w hali rozwłókniania, gdzie w dalszej kolejności poddawane są rozwłóknianiu w defibratorach. W procesie tym zrębki drzewne pod wpływem pary wodnej ulegają nasyceniu stając się plastyczne oraz podatne na obróbkę mechaniczną. Uplastycznione zrębki w komorach mielenia defibratorów są rozdrabniane na włókna oraz pęczki włókien. Do defibratorów, w celu poprawy przebiegu procesu rozwłókniania zrębków drzewnych dodawane mogą być soda bezwonna (węglan sodu) i soda kaustyczna (wodorotlenek sodu).

W zależności od rodzaju produkowanych płyt do masy włókien drzewnych dodawane mogą być także substancje mające na celu poprawę ich właściwości, takie jak: siarczan amonu, który zabezpiecza włókna drzewne antypalnie, kwas borowy, który stanowi środek przeciwgrzybiczy oraz gacz parafinowy i wodna emulsja parafinowa, które są stosowane w celu poprawy właściwości hydrofobowych surowca drzewnego. Dozowanie tych substancji następuje do defibratorów, gdzie zrębki są rozwłókniane lub do masy drzewnej po procesie rozwłókniania, przed wprowadzeniem surowca do suszarni rurowych.

Kolejnym etapem procesu jest suszenie uzyskanych w wyniku rozwłókniania włókien drzewnych, które w strumieniu pary wodnej wprowadzane są do suszarni rurowych włókna drzewnego.

Suszenie włókien drzewnych w instalacji może być prowadzone łącznie w pięciu suszarniach rurowych:

- suszarniach SR1 i SR4 o wydajności 6 Mg/h suchego włókna drzewnego każda,
- suszarni SR2 o wydajności 11 Mg/h suchego włókna drzewnego,
- suszarni SR5 o wydajności 6 Mg/h suchego włókna drzewnego,
- suszarni SR6 o wydajności 5,0 Mg/h suchego włókna drzewnego (wydajność maks. osiągnięta okresowo wynosi 6,0 Mg/h suchego włókna drzewnego).

Każda suszarnia ma postać rury umieszczonej na konstrukcji nośnej, przez którą włókna drzewne są transportowane pneumatycznie w strumieniu gorącego powietrza, ogrzewanego za pomocą spalin. Podczas przejścia włókien przez suszarnię następuje stopniowa redukcja wilgotności włókien do wymaganego poziomu.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR1 jest ogrzewane do wymaganej temperatury bezpośrednio za pomocą palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 5,52 MW. Oddzielenie wysuszonego włókna drzewnego od medium grzewczego w suszarni SR1 następuje w trzech cyklonach suszarni o skuteczności 85% każdy, z których gazy odprowadzane są do powietrza trzema emitorami W1/1, W1/2, W1/3 o wysokości $h = 22,0$ m i średnicy wylotu $d = 1,0$ m każdy.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR2 jest ogrzewane do wymaganej temperatury bezpośrednio za pomocą palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 7,42 MW i dodatkowo za pomocą spalin z instalacji spalania paliw eksploatowanej przez inny podmiot. Część spalin z tej instalacji oddaje ciepło przeponowo w wymiennikach ciepła spaliny – powietrze i jest zawracana do emitorów instalacji spalania, a część spalin jest bezpośrednio wprowadzana do suszarni włókna drzewnego. Rozdział włókna drzewnego od medium grzewczego następuje w cyklonie suszarni o skuteczności 85%, z którego gazy odprowadzane są emitemem LDF/1 o wysokości $h = 39,6$ m i średnicy wylotu $d = 2,2$ m.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR4 jest ogrzewane bezpośrednio za pomocą palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 5,14 MW. Dodatkowy dogrzew powietrza suszącego może następować za pomocą spalin z instalacji spalania paliw eksploatowanej przez inny podmiot przy użyciu przeponowych wymienników ciepła spaliny – powietrze. Spaliny z tej instalacji po przeponowym podgrzaniu powietrza są

zawracane do emitorów tej instalacji. Oddzielenie wysuszonego włókna drzewnego od medium suszącego w suszarni SR4 następuje w cyklonie suszarni o skuteczności 90%, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem SR4 o wysokości $h = 39,6$ m i średnicy wylotu $d = 1,6$ m.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR5 jest ogrzewane bezpośrednio za pomocą palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 2,84 MW. Rozdział wysuszonego włókna drzewnego od medium suszącego następuje w cyklonie suszarni o skuteczności 90%, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem SR5 o wysokości $h = 41,6$ m i średnicy wylotu $d = 1,8$ m.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR6 jest ogrzewane bezpośrednio za pomocą palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 2,91 MW. Rozdział wysuszonego włókna drzewnego od medium suszącego następuje w cyklonie rozładowniczym suszarni. Z cyklonu medium suszące (spaliny i powietrze) są kierowane do układu filtra wodnego, który ma na celu dodatkową redukcję emisji zanieczyszczeń do powietrza. Skuteczność układu oczyszczania gazów suszarni rurowej SR6 wynosi 95%. Oczyszczone gazy z suszarni rurowej SR6 są odprowadzane do powietrza emitorem SR6 o wysokości $h = 39,5$ m i średnicy wylotu $d = 1,48$ m.

Wysuszone włókna drzewne wydzielone w cyklonach poszczególnych suszarni są kierowane dalej układami transportu pneumatycznego do poszczególnych linii technologicznych. Line technologiczne instalacji mogą być zasilane zamiennie z poszczególnych suszarni, co jest uzależnione od bieżącego zapotrzebowania.

Wysuszone włókno drzewne z suszarni może być również kierowane do procesów pakowania i/lub wdmuchiwania włókna do prefabrykatów panelowych (procesy te nie są objęte pozwoleniem zintegrowanym)."

sekcja: „Produkcja płyt pilśniowych z włókna drzewnego w linii W2 metodą suchą”
otrzymuje brzmienie:

„Produkcja płyt w linii W2 odbywa się metodą suchą, gdzie jednym z pierwszym etapów procesu jest suszenie wytworzonych włókien drzewnych, z których dalej, już „na sucho” formowane są płyty.

Włókno drzewne przygotowane i wysuszone zgodnie z opisem przedstawionym w części „Przygotowanie i suszenie włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą” jest kierowane transportem pneumatycznym do zbiornika buforowego linii W2.

W dalszej kolejności wysuszone włókno drzewne ze zbiornika buforowego poprzez ruchomą podłogę w zbiorniku podawane jest układem transportu pneumatycznego do cyklonu zamkniętego, gdzie po wydzieleniu trafia na taśmę transportera taśmowego, która prowadzi włókno do kolejnego zbiornika przed układem mieszania z tworzywem sztucznym. Powietrze z układu transportu włókna drzewnego jest oczyszczane w cyklonie W2/7 o skuteczności odpylania 85% i w normalnych warunkach pracy instalacji zawracane do procesu technologicznego w układzie zamkniętym (w normalnych warunkach pracy z układu tego nie zachodzi emisja). Emisja z wylotu cyklonu W2/7 o wysokości $h = 8,0$ m

o średnicy $d = 0,4$ m może zachodzić tylko w warunkach odbiegających od normalnych np. zator rurociągu i wzrost ciśnienia w układzie, co skutkuje koniecznością awaryjnego odprowadzania gazów.

Włókna drzewne ze zbiornika są dalej za pomocą wagi taśmowej dozowane do układu mieszania, gdzie dodawane jest tworzywo sztuczne w postaci włókien. Dozowanie włókien tworzywa sztucznego odbywa się poprzez otwieracze balotów, na których następuje odważenie odpowiedniej porcji tworzywa w stosunku do włókna drzewnego. Następnie mieszanina włókien drzewnych i sztucznych trafia do urządzenia mieszającego, skąd transportem pneumatycznym kierowana jest do zbiornika nasypowego.

Ze zbiornika nasypowego poprzez układ walców dozujących i frakcjonujących oraz głowicę nasypową, mieszanina włókien kierowana jest na linię formowania kobierca. Na linii tej, poprzez transporter, skalpel zbierający nadmiar materiału, wagę taśmową oraz prasę wstępną z włókien formowany jest kobierzec.

Powietrze ujmowane z procesów formowania kobierca kierowane jest do układu odpylania wyposażonego w dwa filtry tkaninowe o skuteczności odpylania 99,0% każdy z których oczyszczone powietrze odprowadzane jest poziomymi wylotami: F22 znajdującym się na wysokości $h = 5,5$ m o przekroju $1,0 \times 1,0$ m i F24 znajdującym się na wysokości $h = 6,0$ m o przekroju $1,2 \times 1,5$ m.

Uformowany kobierzec poprzez przenośnik wagowy i dalej uchylny przenośnik taśmowy kierowany jest do suszarni poprzecznie przepływowej, w której w strumieniu powietrza ogrzewanego spalinami z palników gazowych następuje uplastycznienie włókien sztucznych, które stają się lepiszczem płyty. Kobierzec przechodzi w pierwszej kolejności przez strefę grzania suszarni, a następnie przez strefę chłodzenia suszarni, gdzie następuje jego schłodzenie do wymaganej temperatury.

W suszarni zabudowanych jest łącznie 9 palników opalanych gazem ziemnym, w tym 4 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,22 MW każdy, 2 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,14 MW każdy oraz 3 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,26 MW każdy.

Gazy z suszarni odprowadzane są do powietrza następującymi emitorami:

- gazy ze strefy grzania trzema pionowymi emitorami:
 - W2/1 o wysokości $h = 11,7$ m i średnicy $d = 1,0$ m,
 - W2/2 o wysokości $h = 11,0$ m i średnicy $d = 0,8$ m,
 - W2/8 o wysokości $h = 9,0$ m i średnicy $d = 0,55$ m,
- gazy ze strefy przejściowej pionowym emitem W2/9 o wysokości $h = 9,0$ m oraz średnicy $d = 0,71$ m,
- gazy ze strefy chłodzenia trzema pionowymi emitorami:
 - W2/3 o wysokości $h = 11,7$ m i średnicy $d = 1,0$ m,
 - W2/4 o wysokości $h = 11,7$ m i średnicy $d = 1,0$ m,
 - W2/10 o wysokości $h = 9,0$ m i średnicy $d = 0,63$ m.

Z suszarni płyty kierowane są na formatyzerkę, gdzie następuje formowanie wzdłużne oraz poprzeczne, czyli przycięcie płyt do odpowiednich wymiarów. Powietrze ujmowane ze stanowiska formatyzerki jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylania

99,0% i odprowadzane trzema poziomymi wylotami F39a – F39c o wysokości $h = 6,5$ m i przekroju wylotu $1,4 \times 0,8$ m każdy.

Obrzyny z procesów cięcia, a także płyty niespełniające wymogów jakości poddawane są rozdrobieniu w rozdrabniaczu wstępnym, skąd za pomocą transportu pneumatycznego kierowane są poprzez celkę do rozdrabniacza drugiego stopnia. Po rozdrobieniu końcowym materiał jest pneumatycznie kierowany do zbiornika, skąd dalej jest zawracany do produkcji. Do produkcji zawracane są również pyły wydzielone w układach odpylania tej linii.

Powietrze z procesów rozdrabniania obrzynów i transportu pneumatycznego włókien jest kierowane do układu odpylania wyposażonego w dwa filtry tkaninowe o skuteczności 99,0% każdy z których oczyszczone powietrze odprowadzane jest poziomymi wylotami: F22 znajdującym się na wysokości $h = 5,5$ m o przekroju $1,0 \times 1,0$ m i F24 znajdującym się na wysokości $h = 6,0$ m o przekroju $1,2 \times 1,5$ m.

Sformatyzowana płyta przekazywana jest na sztaplarkę, która układa płyty w paczki, które są pakowane w folię i kierowane do magazynowania.”

*sekcja: „Produkcja mat pilśniowych z włókna drzewnego w linii W3 metodą suchą”
otrzymuje brzmienie:*

„Produkcja mat w linii technologicznej W3 odbywa się metodą suchą, gdzie jednym z pierwszym etapów procesu jest suszenie wytworzonych włókien drzewnych, z których dalej, już „na sucho” formowane są maty.

Włókno drzewne przygotowane i wysuszone zgodnie z opisem przedstawionym w części „Przygotowanie i suszenie włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą” jest kierowane transportem pneumatycznym do zbiornika buforowego włókna drzewnego.

W linii W3 do produkcji wykorzystywane jest również tzw. włókno Bico, czyli włókno syntetyczne uzyskiwane z różnych tworzyw sztucznych. Włókno to podawane jest w postaci bali do tzw. układu otwierania włókna syntetycznego, gdzie następuje rozluźnienie i odważenie włókna syntetycznego, które poprzez wentylator przerzutowy jest kierowane pneumatycznie do silosu włókna syntetycznego, z którego jest dozowane do dalszej produkcji.

Ze zbiornika buforowego włókno drzewne jest podawane układem transportu pneumatycznego do cyklonu zamkniętego, gdzie po wydzieleniu poprzez podajnik celkowy trafia na transporter taśmowy ważący, na który poprzez wagę klapową wprowadzane jest również włókno syntetyczne znajdujące się w silosie.

Kolejnym etapem procesu jest wymieszanie włókien drzewnych i syntetycznych. Włókna drzewne i syntetyczne poprzez transportery kierowane są do układu podajnika mieszającego, gdzie ulegają wstępnemu wymieszaniu i dalej trafiają do układu tzw. miksera włókna, gdzie następuje ostateczne ujednorodnienie mieszaniny włókien. Z układu tego za pomocą wentylatora przerzutowego mieszanina włókien jest kierowana pneumatycznie do dwóch podajników włókien, z których za pomocą niezależnych wentylatorów przerzutowych jest kierowana pneumatycznie do stacji nasypowej włókna. Podajniki włókna mają postać silosów i pozwalają na zapewnienie zapasu włókna niezbędnego do zachowania ciągłości produkcji.

W stacji nasypowej następuje uformowanie z włókien kobierca, który podawany jest dalej układem przenośników w kierunku suszarni poprzecznie – przepływowej. Przed wprowadzeniem kobierca do suszarni jest on przycinany za pomocą piły taśmowej, a także w razie konieczności istnieje możliwość usunięcia z linii kobierca niespełniającego wymogów jakościowych. Obrzyny z procesu cięcia piłą, a także kobierzec niespełniający wymogów jakościowych są transportowane pneumatycznie za pomocą wentylatora przerzutowego do układu podajnika mieszającego i ponownie wykorzystywane do produkcji.

W dalszej kolejności kobierzec uformowany z mieszaniny włókien drzewnych i syntetycznych jest wprowadzany do suszarni poprzecznie – przepływowej, przechodząc przez jej kolejne sekcje. W suszarni tej w strumieniu powietrza ogrzewanego spalinami z palników gazowych następuje uplastycznienie włókien sztucznych, które stają się lepishczem spajając w ten sposób strukturę wytwarzanej maty. Po opuszczeniu części grzewczej suszarni kobierzec poddawany jest chłodzeniu za pomocą powietrza podawanego przez wentylatory podmuchowe.

W suszarni zabudowanych jest łącznie 5 palników opalanych gazem ziemnym, w tym 2 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,28 MW każdy i trzy palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,205 MW każdy. Gazy z suszarni mat odprowadzane są do powietrza następującymi emitorami:

- ze strefy grzania:
 - W3/1 o wysokości $h = 10,2$ m i średnicy wylotu $d = 0,80$ m,
 - W3/2 o wysokości $h = 10,2$ m i średnicy wylotu $d = 0,48$ m,
- ze strefy chłodzenia:
 - W3/3 o wysokości $h = 9,5$ m i średnicy wylotu $d = 0,70$ m.

Po schłodzeniu kobierzec przechodzi przez stanowisko formatyzerki wzdłużnej i dalej przez stanowiska gilotyny i piły poprzecznej, gdzie jest przycinany do postaci mat o określonych wymiarach. Po przycięciu maty za pomocą transporterów taśmowych kierowane są do rolowarki gdzie następuje ich zwinięcie. Wyroby gotowe w postaci mat są pakowane i kierowane do magazynowania przed wysyłką.

Linia do produkcji mat z włókna drzewnego W3 jest wyposażona w system odciągów ujmujących powietrze z urządzeń i stanowisk, na których może występować unos pyłu tj. z: silosu włókien syntetycznych, układu podajnika mieszającego i tzw. miksera włókien, podajników włókna, stacji nasypowej kobierca, układu transportu pneumatycznego obrzynów i wadliwego kobierca, formatyzerki wzdłużnej, gilotyny i piły poprzecznej.

Powietrze ujmowane ze stanowisk linii W3 kierowane jest do wspólnego dla całej linii filtra tkaninowego o skuteczności 99%, skąd po odpyleniu jest odprowadzane do powietrza emitorem poziomym W3/5 o wysokości $h = 7,7$ m i przekroju wylotu $2,0 \times 1,1$ m.

Pyły wydzielone w filtrze tkaninowym są pneumatycznie kierowane do zbiornika buforowego na początku linii W3 i ponownie wykorzystywane do produkcji.”

2. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

tabela otrzymuje brzmienie

1	2	3	4	
Emitor	Źródło emisji urządzenie / proces technologiczny	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji*	
P1/1	Suszarnia płyt P1	Formaldehyd	0,140 kg/h	
		Fenol	0,080 kg/h	
		Kwas octowy	0,200 kg/h	
		Węglowodory alifatyczne	0,800 kg/h	
		Węglowodory aromatyczne	0,400 kg/h	
		Pył ogółem	0,570 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,342 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,228 kg/h	
P2/1	Suszarnia płyt P2	Formaldehyd	0,140 kg/h	
		Fenol	0,080 kg/h	
		Kwas octowy	0,200 kg/h	
		Węglowodory alifatyczne	0,800 kg/h	
		Węglowodory aromatyczne	0,400 kg/h	
		Pył ogółem	0,570 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,342 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,228 kg/h	
P3/1	Suszarnia płyt P3	Formaldehyd	0,375 kg/h	
		Fenol	0,214 kg/h	
		Kwas octowy	0,429 kg/h	
		Węglowodory alifatyczne	2,144 kg/h	
		Węglowodory aromatyczne	1,072 kg/h	
		Pył ogółem	0,804 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,482 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,322 kg/h	
		Dwutlenek siarki	0,050 kg/h	
		Dwutlenek azotu	2,283 kg/h	
		Tlenek węgla	0,167 kg/h	
P4/1	Suszarnia płyt P4	Formaldehyd	0,140 kg/h	
		Fenol	0,080 kg/h	
		Kwas octowy	0,300 kg/h	
		Węglowodory alifatyczne	0,800 kg/h	
		Węglowodory aromatyczne	0,400 kg/h	
		Pył ogółem	0,750 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,450 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,300 kg/h	
F1a	Frezarka i formatyzerka	Pył ogółem	0,013 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h	
F1b		Pył ogółem	0,013 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h	
F1c		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h	
		Pył ogółem	0,013 kg/h	
			Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h

1	2	3	4	
F1d		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h	
		Pył ogółem	0,013 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h	
F3a	Dwie formatyzerki, cztery szlifierki, piły poprzeczne i wzdłużne	Pył ogółem	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
F3b		Pył ogółem	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
F3c		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
		Pył ogółem	0,017 kg/h	
A7		Formatyzerka i wielopita	Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
			Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
	Pył ogółem		0,023 kg/h	
Y25	Frezarka	Pył zawieszony PM10	0,023 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,023 kg/h	
		Pył ogółem	0,023 kg/h	
A8	Formatyzerka i szlifierka	Pył zawieszony PM10	0,030 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,030 kg/h	
		Pył ogółem	0,030 kg/h	
F6	Formatyzerka	Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h	
		Pył ogółem	0,015 kg/h	
F8	Trzy szlifierki i formatyzerka	Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h	
		Pył ogółem	0,020 kg/h	
F9a	Dwie szlifierki i formatyzerka	Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
		Pył ogółem	0,017 kg/h	
F9b		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
F9c		Pył ogółem	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
F12a		Frezarka, piły, dwie szlifierki i formatyzerka	Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
			Pył ogółem	0,017 kg/h
	Pył zawieszony PM10		0,017 kg/h	
F12b	Pył zawieszony PM2,5		0,017 kg/h	
	Pył ogółem		0,017 kg/h	
F12c	Pył zawieszony PM10		0,017 kg/h	
	Pył zawieszony PM2,5		0,017 kg/h	
FT1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu		Pył ogółem	0,025 kg/h
			Pył zawieszony PM10	0,025 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,025 kg/h	
W1/1	Suszarnia włókna	Pył ogółem	5,000 kg/h	

1	2	3	4
	drzewnego SR1	Do dnia 23.11.2019 r.	
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	2,500 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	16,0 mg/Nm ³
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	0,300 kg/h
		Dwutlenek azotu	43,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	0,700 kg/h
		W1/2	Suszarnia włókna drzewnego SR1
Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³		
Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	1,800 kg/h		
Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm ³		
Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	1,080 kg/h		
Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	16,0 mg/Nm ³		
LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³		
Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³		
Dwutlenek siarki	0,300 kg/h		
Dwutlenek azotu	43,0 mg/Nm ³		
Tlenek węgla	0,700 kg/h		
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego		
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	0,900 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	16,0 mg/Nm ³
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	0,300 kg/h
		Dwutlenek azotu	43,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	0,700 kg/h
		LDF/1	Suszarnia włókna drzewnego SR2
Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³		
Pył zawieszony PM10	2,960 kg/h		

1	2	3	4
		Do dnia 23.11.2019 r.	
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	1,773 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	16,0 mg/Nm ³
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	4,500 kg/h
		Dwutlenek azotu	15,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	15,000 kg/h
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	Pył ogółem	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	1,150 kg/h
		Dwutlenek azotu	35,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	2,300 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
SR5	Suszarnia włókna drzewnego SR5	Pył ogółem	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	1,380 kg/h
		Dwutlenek azotu	40,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	2,760 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
SR6	Suszarnia włókna drzewnego SR6	Pył ogółem	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	1,170 kg/h
		Dwutlenek azotu	58,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	2,275 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
W2/1	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,132 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,106 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,053 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/2	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,118 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,094 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,047 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
W2/8	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Tlenek węgla	0,080 kg/h
		Pył ogółem	0,140 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,112 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,056 kg/h

1	2	3	4	
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h	
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h	
		Tlenek węgla	0,080 kg/h	
W2/9	Suszarnia mat W2 - część przejściowa	Pył ogółem	0,390 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,234 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,130 kg/h	
		Dwutlenek siarki	0,010 kg/h	
		Dwutlenek azotu	0,100 kg/h	
		Tlenek węgla	0,040 kg/h	
W2/3	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pył ogółem	0,223 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,134 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,067 kg/h	
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h	
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h	
		Tlenek węgla	0,020 kg/h	
W2/4	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pył ogółem	0,223 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,134 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,067 kg/h	
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h	
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h	
		Tlenek węgla	0,020 kg/h	
W2/10	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pył ogółem	0,190 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,114 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,057 kg/h	
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h	
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h	
		Tlenek węgla	0,020 kg/h	
F22	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	Pył ogółem	0,015 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h	
F24	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	Pył ogółem	0,060 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,060 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,060 kg/h	
F39a	Formatyzerka	Pył ogółem	0,017 kg/h	
F39b		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
F39c		Pył ogółem	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
LDF/2		Zaklejanie i wydzielanie włókna drzewnego	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h
			Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	10,0 mg/Nm ³
			Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	0,750 kg/h
	Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.		0,486 kg/h	
	Pył zawieszony PM2,5		0,450 kg/h	

1	2	3	4
		Izocyjaniany	0,110 kg/h
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F40a	Formatyzerki i frezarki linii wykończeniowej płyt „B”	Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F40b		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F27a	Skalpel, komora włókna, piła latająca	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F27b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F32	Formatyzerki linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F33	Linia formowania kobierca, układ dyskwalifikacji	Pył ogółem	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,033 kg/h
F36a	Szlifierka	Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36b		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36c		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36d		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F26a	Prasa wstępna	Pył ogółem	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,008 kg/h
F26b		Pył ogółem	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,008 kg/h
F53a	Skalpel, szarpaki, prasa wstępna	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F53b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F54a	Linia formowania kobierca, piła poprzeczna	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F54b		Pył ogółem	0,015 kg/h

1	2	3	4
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F56a	Formatyzerki	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F56b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F27z	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F55a	Frezarki	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F55b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
W3/1	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	Pył ogółem	0,350 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,280 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,140 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,012 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,056 kg/h
W3/2	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	Pył ogółem	0,150 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,120 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,060 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,007 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,161 kg/h
		Tlenek węgla	0,030 kg/h
W3/3	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	Pył ogółem	0,430 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,258 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,130 kg/h
W3/5	Układ odpylania linii W3	Pył ogółem	0,055 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,055 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,055 kg/h

*- wartości stężeń w gazach odlotowych wyrażone w mg/Nm³ odnoszą się do warunków normalnych i gazu w stanie suchym.

3. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1.Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.3.Emisja zorganizowana roczna z całej instalacji

tabela otrzymuje brzmienie

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna z instalacji Mg/rok		
	W okresie do 31.12.2018 r.	2019 r.	W okresie od 01.01.2020 r.
Formaldehyd	63,40	63,40	71,20
Fenol	3,73	3,73	3,73
Kwas octowy	9,26	9,26	9,26
Węglowodory alifatyczne	37,26	37,26	37,26
Węglowodory aromatyczne	18,63	18,63	18,63
Izocyjaniany	0,88	0,88	0,88
Dwutlenek siarki	57,51	57,51	74,07
Dwutlenek azotu	118,93	118,93	177,89
Tlenek węgla	165,25	165,25	200,25
Pył ogółem	246,77	233,97	136,97
Pył zawieszony PM10	145,45	141,02	112,99
Pył zawieszony PM2,5	98,43	97,05	91,64
LZO ogółem wyraż. jako C	455,04	455,04	517,44

4. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.4. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normlanych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

punkt otrzymuje brzmienie:

„W okresie rozruchu instalacji następuje przygotowanie poszczególnych urządzeń do pracy, czyli sprawdzenie ich parametrów technicznych, możliwości transportu surowców oraz odbioru produktów. Część urządzeń instalacji bezpośrednio po uruchomieniu jest zdolna do pracy. Wraz z uruchamianiem stanowisk, które posiadają urządzenia ochrony powietrza, uruchamiane są również odpowiednie urządzenia ochrony powietrza. Urządzenia, w których prowadzone są procesy wymagające wysokiej temperatury, czyli głównie suszarnie włókna i płyt przed rozpoczęciem produkcji wymagają rozgrzania. Rozgrzewanie poszczególnych układów następuje analogicznie jak ich ogrzewanie w warunkach normalnej pracy. Rozgrzewanie układów zasilanych gazem ziemnym może następować za pomocą podstawowego palnika danego urządzenia lub palnika rozpałkowego (suszarnia P3 posiada elektryczny palnik rozpałkowy). W zależności od rodzaju suszarni oraz wymaganych parametrów pracy czas rozgrzewania może wynosić od ok. 1 do 6 godzin. Zakończenie rozruchu instalacji następuje po osiągnięciu pożądanych parametrów pracy przez wszystkie urządzenia znajdujące się w danym ciągu produkcyjnym, rozpoczęciu podawania surowców i uzyskaniu założonych parametrów jakościowych przez wytwarzane wyroby.

Wielkości emisji zanieczyszczeń do środowiska w okresach rozruchu nie przekraczają wielkości emisji występujących w warunkach normalnej pracy instalacji.

Przy zatrzymaniu instalacji następuje wstrzymanie podawania surowców i stopniowe wyłączenie poszczególnych urządzeń ciągu produkcji. Rozpoczęcie zatrzymania instalacji

następuje po całkowitym zaprzestaniu doprowadzania surowców do procesu produkcyjnego. Część urządzeń instalacji ulega zatrzymaniu bezpośrednio po ich wyłączeniu. Urządzenia, w których prowadzone są procesy wymagające wysokiej temperatury, czyli głównie suszarnie włókna drzewnego i płyt po wstrzymaniu podawania surowców i zaprzestaniu doprowadzania ciepła ulegają jeszcze stopniowemu wychładzaniu przez ok. od 1 do 3 godzin w zależności od suszarni i parametrów jej pracy.

W okrasach zatrzymania instalacji emisja zanieczyszczeń ulegać będzie stopniowemu zmniejszeniu, aż do całkowitego wstrzymania pracy poszczególnych urządzeń. Urządzenia ochrony powietrza pracują tak długo, jak może następować emisja z danych źródeł.

Wielkości emisji zanieczyszczeń do środowiska w okresach zatrzymania instalacji nie przekraczają wielkości emisji w warunkach normalnej pracy instalacji.

Sytuacją awaryjną, która wymaga określenia innych warunków emisyjnych są zakłócenia w funkcjonowaniu układu odprowadzania powietrza z transportu włókna drzewnego w linii technologicznej W2. W normalnych warunkach pracy układ ten nie powoduje emisji zanieczyszczeń do powietrza (powietrze krąży w obiegu zamkniętym). Emisja z tego układu poprzez emitor W2/7 może natomiast występować w warunkach pracy instalacji odbiegających od normalnych – w sytuacjach awaryjnych (np. zatkanie układu włóknem drzewnym, co skutkuje koniecznością awaryjnego odprowadzenia powietrza). Charakterystykę emitora W2/7 i wielkości emisji z tego źródła w warunkach odbiegających od normalnych (sytuacja awaryjna) przedstawiono poniżej.

Emitor	Źródło emisji urządzenie / proces	Wysokość emitora	Średnica emitora	Przepływ gazów	Temp. gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
		m	m	Nm ³ /h	K	h/rok	Urządzenie ochrony powietrza
W2/7	Transport włókna drzewnego	8,0	0,4	28 000	293	100	poziomy cyklon o skuteczności 85,0%

Symbol emitora	Źródło emisji urządzenie / proces technologiczny	Nazwa zanieczyszczenia	Wielkości emisji zanieczyszczeń		
			kg/h	Mg/rok	mg/Nm ³
W2/7	Transport włókna drzewnego	Pył ogółem	1,400	0,140	50,0
		Pył zawieszony PM10	0,560	0,056	20,0
		Pył zawieszony PM2,5	0,280	0,028	10,0

5. Punkt IX Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

2. Monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

punkt otrzymuje brzmienie:

Wykonywanie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza

z następujących źródeł:

- emitor P1/1 – suszarnia płyt linii P1 z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie formaldehyd, kwas octowy, pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5,
- emitor P2/1 – suszarnia płyt linii P2 z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie formaldehyd, kwas octowy, pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5,
- emitor P3/1 – suszarnia płyt linii P3 z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie formaldehyd, kwas octowy, dwutlenek azotu, pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5,
- emitor P4/1 – suszarnia płyt linii P4 z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie formaldehyd, kwas octowy, pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5,
- emitory W1/1, W1/2, W1/3 – suszarnia włókna drzewnego SR1 w zakresie:
 - do dnia 23.11.2019 roku:
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 z częstotliwością raz w roku,
 - LZO ogółem wyrażone jako C, formaldehyd z częstotliwością raz na dwa lata,
 - od dnia 24.11.2019 roku:
 - pył ogółem, LZO ogółem wyrażone jako C, formaldehyd, dwutlenek azotu z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
 - pył zawieszony PM10 i pył zawieszony PM2,5 z częstotliwością raz na dwa lata,
- emitor LDF/1 – suszarnia włókna drzewnego SR2 w zakresie:
 - do dnia 23.11.2019 roku:
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 z częstotliwością raz w roku,
 - LZO ogółem wyrażone jako C*, formaldehyd, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla z częstotliwością raz na dwa lata,
 - od dnia 24.11.2019 roku:
 - pył ogółem, LZO ogółem wyrażone jako C*, formaldehyd, dwutlenek azotu z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
 - pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, dwutlenek siarki, tlenek węgla z częstotliwością raz na dwa lata,
- emitor SR4 – suszarnia włókna drzewnego SR4 w zakresie:
 - pył ogółem, LZO ogółem wyrażone jako C*, formaldehyd, dwutlenek azotu z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
 - pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 z częstotliwością raz na dwa lata,
- emitor LDF/2 – układ zaklejania włókna drzewnego od dnia 24.11.2019 roku w zakresie pył ogółem z częstotliwością raz w roku.
- emitor SR5 – suszarnia włókna drzewnego SR5 w zakresie:
 - pył ogółem, LZO ogółem wyrażone jako C*, formaldehyd, dwutlenek azotu z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
 - pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 z częstotliwością raz na dwa lata,
- emitor SR6 – suszarnia włókna drzewnego SR6 w zakresie:
 - pył ogółem, LZO ogółem wyrażone jako C*, formaldehyd, dwutlenek azotu z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
 - pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 z częstotliwością raz na dwa lata.

* - przy stosowaniu jako paliwo gazu ziemnego w wynikach pomiarów emisji LZO ogółem nie uwzględnia się metanu (metan może zostać odjęty od wyniku pomiaru emisji LZO ogółem). ”

II. Pozostałe punkty decyzji Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego tekst jednolity z dnia 29.12.2021 r. Nr OS.6222.10.2021.ASz udzielającej STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 14.06.2022r. (dostarczonym do tut. urzędu 20.06.2022r.) STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków wystąpiła o zmianę decyzji Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 29.12.2021r. Nr OS.6222.10.2021.ASz – tj. udzielającej STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2.

Zgodnie z art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) Starosta Czarnkowsko – Trzcianecki jest organem właściwym do rozpatrzenia wniosku.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska elektroniczny zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz jego uzupełnienie przesłano do Ministerstwa Środowiska i Klimatu w dniach 27.06.2022r. i 01.08.2022 r. Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie pod numerem 149/2022 (www.ekoportal.gov.pl).

Organ po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem pismem z dnia 28.06.2022r. Nr OS.6222.5.2022.ASz działając na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2021r., poz. 735 ze zm.) wezwał Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych poprzez dostarczenie aktualnych zaświadczeń o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku lub przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny, oświadczeń, o którym mowa w art. 42 ust. 3a pkt 3-5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2021r. poz. 779 ze zm.) oraz o złożenie na oświadczeniu Wnioskodawcy podpisów przez osoby umocowane do reprezentowania Spółki zgodnie z Krajowym Rejestrem Sądowym.

W związku z toczącym się postępowaniem na podstawie art. 36 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ pismem z dnia 18.07.2022r. zawiadomił stronę o niezafatwieniu przedmiotowej sprawy w terminie i wskazał nowy termin załatwienia sprawy nie później niż do dnia 18 września 2022r.

STEICO Spółka z o.o. w Czarnkowie w dniu 18.07.2022r. i 28.07.2022r. uzupełniła ww. braki we wniosku.

Po usunięciu przez Wnioskodawcę braków formalnych zgodnie z art. 61 § 4 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego Starosta Czarnkowsko-Trzcianecki w dniu 29.07.2022 r. wszczął postępowanie w przedmiotowej sprawie.

W toku postępowania ustalono, że instalacja objęta niniejszym postępowaniem kwalifikowana jest jako instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę.

STEICO Sp. z o.o. dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych posiada pozwolenie zintegrowane wydane decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 29.12.2021 r. o numerze OS.6222.10.2021.ASz (jest to decyzja ujednolicająca pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13 listopada 2015 roku o numerze OS.6222.1.2015.GK wraz z późniejszymi zmianami).

W STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie eksploatowana jest instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, czyli instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej 8 038 m³/dobę (zdolność produkcji odniesiona do wielkości produkcji płyt drewnopochodnych), w skład której wchodzi:

- cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych porowatych metodą moką:
 - linia technologiczna P1 o zdolności produkcyjnej 417 m³/dobę
 - linia technologiczna P2 o zdolności produkcyjnej 417 m³/dobę
 - linia technologiczna P3 o zdolności produkcyjnej 917 m³/dobę
 - linia technologiczna P4 o zdolności produkcyjnej 417 m³/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W2 o zdolności produkcyjnej 2 154 m³/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W3 o zdolności produkcyjnej 1 920 m³/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 650 m³/dobę – tzw. linia LDF1
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 125 m³/dobę – tzw. linia LDF2

Produkcja płyt drewnopochodnych w liniach P1 – P4 prowadzona jest metodą moką, w której nośnikiem włókien drzewnych jest woda, a suszeniu w jednym z końcowych etapów procesu produkcji poddawane są już uformowane arkusze płyt.

Produkcja płyt drewnopochodnych w liniach W2, W3, LDF1 i LDF2 odbywa się metodą suchą, gdzie jednym z pierwszym etapów procesu jest suszenie włókien drzewnych, z których dalej, już „na sucho” formowane są płyty.

W instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych prowadzona jest również produkcja wysuszonego włókna drzewnego, które dalej kierowane jest do układów pakowania lub wdmuchiwania do prefabrykatów panelowych drewnianych (w innych instalacjach, które nie są objęte wnioskiem).

Przedmiotem niniejszej decyzji jest zmiana warunków posiadanego pozwolenia

zintegrowanego głównie w zakresie mocy części eksploatowanych źródeł spalania paliw (przede wszystkim palników gazowych suszarni płyt i włókna drzewnego). Moc źródeł spalania paliw w instalacji została w ostatnim czasie poddana weryfikacji oraz częściowo dostosowaniu do aktualnych potrzeb technologicznych. W większości przypadków zmiany mocy źródeł spalania paliw dotyczą obniżenia mocy w stosunku do obecnych zapisów pozwolenia zintegrowanego. W jedynym przypadku (suszarnia SR1) konieczna jest zmiana zapisów pozwolenia dotyczących sposobu ogrzewania tej suszarni.

W związku z powyższym w zakresie charakterystyki technicznej instalacji zmiana pozwolenia zintegrowanego obejmuje następujące zagadnienia:

- zmiany zapisów pozwolenia dot. mocy cieplnej części eksploatowanych źródeł spalania paliw (przede wszystkim palników gazowych suszarni płyt i włókna drzewnego). Zmiany w tym zakresie dotyczą następujących źródeł:
 - palników suszarni poprzecznie – przepływowej płyt w linii technologicznej W2,
 - palnika suszarni płyt w linii technologicznej P3. Dodatkowo suszarnia ta posiada również elektryczny palnik rozpałkowy, który zostanie uwzględniony w opisie,
 - palnika suszarni rurowej włókna drzewnego SR2,
 - palnika suszarni rurowej włókna drzewnego SR4,
 - palników suszarni poprzecznie – przepływowej płyt w linii technologicznej W3,
 - palnika suszarni rurowej włókna drzewnego SR5,
 - palnika suszarni rurowej włókna drzewnego SR6,
- zmiany zapisów pozwolenia dot. sposobu ogrzewania suszarni rurowej włókna drzewnego SR1 (z ogrzewania za pomocą pary wodnej na ogrzewanie za pomocą palnika gazowego).

Dodatkowo uwzględniono aktualizację mocy wytwornicy pary zasilającej prasę płyt w linii LDF1. Wytwornica ta stanowi odrębne źródło spalania paliw, które nie wymaga uzyskania pozwolenia i zostało zgłoszone Staroście Czarnkowsko – Trzcianeckiemu, natomiast pojawia się również w opisie charakterystyki technicznej instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych.

W pozostałym zakresie charakterystyka techniczna instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych nie ulega zmianie w stosunku do obecnych zapisów pozwolenia zintegrowanego. Wprowadzone zmiany nie powodują zmiany sposobu funkcjonowania analizowanej instalacji, a także zdolności produkcyjnej poszczególnych linii technologicznych i całej instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych.

W zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza zmiana pozwolenia zintegrowanego uwzględnia następujące zmiany:

- aktualizację opisów charakterystyki części źródeł emisji w zakresie mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie tj.:
 - palników suszarni poprzecznie – przepływowej płyt w linii technologicznej W2,
 - palnika suszarni płyt w linii technologicznej P3, dodatkowo suszarnia ta posiada również elektryczny palnik rozpałkowy, który również został uwzględniony w opisie,

- palnika suszarni rurowej włókna drzewnego SR2,
- palnika suszarni rurowej włókna drzewnego SR4,
- palników suszarni poprzecznie – przepływowej płyt w linii technologicznej W3,
- palnika suszarni rurowej włókna drzewnego SR5,
- palnika suszarni rurowej włókna drzewnego SR6,
- aktualizację opisu charakterystyki suszarni rurowej włókna drzewnego SR1 w zakresie sposobu jej ogrzewania (z ogrzewania za pomocą pary wodnej na ogrzewanie za pomocą palnika gazowego),
- zmianę warunków emisyjnych z suszarni włókna drzewnego SR1 (emitory W1/1, W1/2, W1/3). Zmiana ta będzie polegać na uwzględnieniu dodatkowych zanieczyszczeń takich jak dwutlenek siarki, tlenki azotu i tlenek węgla, które powstają w wyniku spalania gazu ziemnego (pierwotnie zakładano, że suszarnia ta jest ogrzewana wyłącznie parą wodną, a więc substancje te nie są emitowane),
- zmianę warunków monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z suszarni włókna drzewnego SR1 (emitory W1/1, W1/2, W1/3) w zakresie uwzględnienia okresowych pomiarów emisji tlenków azotu zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT.

Dodatkowo uwzględniona została w złożonym wniosku aktualizacja opisu i zmiana warunków emisyjnych dla wytwornicy pary opalanej gazem ziemnym (emitor LDF/3). Zmiana ta polega na zwiększeniu emisji dopuszczalnej z tego źródła z uwagi na większą niż zakładano pierwotnie moc palnika gazowego. Źródło to nie jest objęte pozwoleniem zintegrowanym (posiada odrębne zgłoszenie), jednak jest również uwzględniane w ocenie oddziaływania zakładu na stan jakości powietrza.

W pozostałym zakresie nie następują zmiany dotyczące warunków emisji gazów i pyłów do powietrza ze źródeł instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych.

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że eksploatacja instalacji znajdujących się na terenie zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie w żadnych warunkach nie będzie powodować przekroczenia wartości odniesienia i dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, zarówno na poziomie terenu i wysokości 12 m n.p.t. z uwagi na zabudowę mieszkaniową.

Zagadnienia związane z monitoringiem emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza ulegają zmianie jedynie w zakresie suszarni rurowej SR1 (emitory W1/1, W1/2, W1/3). Z uwagi na fakt, że dla tego źródła ustalono warunki emisyjne również dla dwutlenku azotu konieczne jest dodatkowe uwzględnienie okresowych pomiarów emisji dwutlenku azotu z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z BAT14). W stanie docelowym zakres monitoringu emisji do powietrza z suszarni rurowej SR1 (emitory W1/1, W1/2, W1/3) obejmował będzie:

- pył ogółem, LZO ogółem wyrażone jako C, formaldehyd, dwutlenek azotu z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- pył zawieszony PM10 i pył zawieszony PM2,5 z częstotliwością raz na dwa lata.

Zakres ten jest zgodny z zapisami konkluzji BAT obowiązujących w tym zakresie.

W pozostałym zakresie warunki monitoringu emisji do powietrza ze źródeł instalacji do

produkcji płyt drewnopochodnych nie ulegają zmianie w stosunku do obecnych zapisów pozwolenia zintegrowanego.

W zakresie gospodarki wodnej, gospodarki ściekowej, gospodarki odpadami, emisji hałasu, zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, charakterystyki energetycznej prowadzonej w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie następują zmiany w stosunku do obecnego pozwolenia zintegrowanego.

Zmiany objęte niniejszą decyzją mają charakter porządkowy, dostosowania zapisów pozwolenia do stanu faktycznego, w związku z tym nie wpływają na rzeczywistą charakterystykę energetyczną analizowanej instalacji.

Zmiany obejmujące pozwolenie nie są związane z uruchomieniem nowych układów i urządzeń, dla których konieczne byłoby odniesienie się do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik zawartych w konkluzjach BAT. Wprowadzone zmiany wynikają jedynie z konieczności dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego. Zmiany te dotyczą przede wszystkim korekty mocy eksploatowanych źródeł spalania paliw, a więc nie wymagają ponownego odniesienia się do najlepszych dostępnych technik (konkluzje BAT nie zawierają wymagań w zakresie mocy źródeł do spalania paliw).

Planowane przez STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie zmiany nie są związane ze zwiększeniem mocy instalacji ani jej rozbudową, a także nie spowodują znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko, w związku z powyższym nie stanowią istotnej zmiany w rozumieniu art. 214 ust. 3 ani art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zapoznając się wnikliwie z dokumentacją sprawy, w tym złożonymi wyjaśnieniami w dniu 24.08.2022r. organ działając na podstawie art. 10 § 1 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego poinformował Wnioskodawcę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie przed wydaniem decyzji. W toku postępowania uwag i wniosków nie wniesiono.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego – 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, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Mając powyższe na uwadze Starosta Czarnkowsko - Trzcieński w pkt I niniejszej decyzji zmienił decyzję Starosty Czarnkowsko-Trzcieńskiego tekst jednolity z dnia 29.12.2021r. Nr OS.6222.10.2021.ASz, udzielającą STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile za pośrednictwem Starosty Czarnkowsko - Trzcieńskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Zgodnie z art. 127a § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021r. poz. 735 ze zm.) w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Starosta Czarnkowsko- Trzcianecki
Feliks Łaszcz /-/

Otrzymują:

1. STEICO Sp. z o.o. ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków
2. aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Poznaniu
Delegatura w Pile, ul. Motylewska 5a, 64-920 Piła

decyzję przygotowała: Alicja Szuta – Zastępca Naczelnika w Wydziale Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Starostwa Powiatowego w Czarnkowie - tel. 660748770

Informacja o prywatności zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 Ogólnego Rozporządzenia o Ochronie Danych Osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r. (RODO) znajduje się pod adresem:

<http://bip.czarnkowsko-trzcianecki.pl/artykuly/1073/rodo-informacja-dotyczaca-ochrony-danych-osobowych>