Czarnków, dnia 05.04.2023 r.

OS.6222.2.2023.ASz

Za dowodem doręczenia

Decyzja

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022r., poz. 2000 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 i ust. 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 2022r., poz. 2556 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 zmienioną decyzją z dnia 06.09.2022r. Nr OS.6222.5.2022.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. **W rozdziale II. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom,** 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 mokrą).

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. osiągana 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 emitorem 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 rozładowczym suszarni o skuteczności 90%. 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).

2. **Rozdział V. Ilość wykorzystywanej wody** otrzymuje brzmienie:

W STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie woda zużywana jest na następujące cele technologiczne w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych:

- jako medium nośne dla masy pilśniowej w liniach technologicznych do produkcji płyt metodą mokrą. W procesie produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą nośnikiem masy drzewnej jest woda, która w trakcie kolejnych etapów procesu jest stopniowo wydzielana z masy drzewnej, tak, aby na końcu uzyskać odpowiednią wilgotność wstęgi. Woda procesowa wydzielana z masy drzewnej krąży w obiegu zamkniętym i jest ponownie stosowana w procesach technologicznych zamiast wody świeżej. Straty w obiegu wody obrotowej uzupełniane są okresowo wodą świeżą w ilości ok.:

  $Q_{śr.d}$ = 800 m^3/dobę

  - do przygotowywania roztworów dodatków stosowanych przy produkcji płyt w ilości ok:

  $Q_{śr.d}$ = 50 m^3/dobę

  - do nawilżania surowca drzewnego, głównie w okresie letnim, w celu utrzymania jego właściwej wilgotności w ilości ok:

$Q_{śr.d}$ = 120 m^3/dobę

  - do celów przeciwpożarowych – zużycie wody do celów ppoż. następuje jedynie w sytuacjach awaryjnych i jego wielkość jest związana ze skalą zaistniałej awarii.

3. W rozdziale VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Rodzaje i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz źródło i miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

tabela otrzymuje brzmienie:

1	2	3	4	5	6	7	8
Symbol emitora	**Źródło emisji** **urządzenie / proces technologiczny**	**Wysokość emitora** m	**Średnica/wymiary emitora** m	**Przepływ gazów** Nm3/h	**Temp. gazów** K	**Czas pracy emitora** h/rok	**Typ emitora** **Urządzenie ochrony powietrza**

P1/1	Suszarnia płyt P1	11,4	1,2	38 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
P2/1	Suszarnia płyt P2	13,7	1,3	38 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
P3/1	Suszarnia płyt P3	12,1	1,4	53 500	340	8 200	pionowy, otwarty -
P4/1	Suszarnia płyt P4	12,5	1,8	50 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
F1a	Frezarka i formatyzerka	7,5	1,0×0,8	25 000	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F1b		7,5	1,0×0,8	25 000			
F1c		7,5	1,0×0,8	25 000			
F1d		7,5	1,0×0,8	25 000			
F3a	Dwie formatyzerki, cztery szlifierki, piły poprzeczne i wzdłużne	7,5	1,0×0,8	33 400	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F3b		7,5	1,0×0,8	33 400			
F3c		7,5	1,0×0,8	33 400			

A7	Formatyzerka i wielopiła	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
Y25	Frezarka	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
A8	Formatyzerka i szlifierka	10,3	0,89	60 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
F6	Formatyzerka	4,6	1,0×1,2	30 000	293	8 200	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F8	Trzy szlifierki i formatyzerka	5,0	1,7×1,0	40 000	293	8 200	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F9a	Dwie szlifierki i formatyzerka	8,0	1,2×0,8	33 400	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F9b		8,0	1,2×0,8	33 400			
F9c		8,0	1,2×0,8	33 400			

F12a	Frezarka, piły, dwie szlifierki i formatyzerka	7,0	1,4×0,9	33 400	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F12b		7,0	1,4×0,9	33 400			
F12c		7,0	1,4×0,9	33 400			
FT1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	18,0	1,0×1,2	50 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
W1/1	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/2	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%

LDF/1	Suszarnia włókna drzewnego SR2	39,6	2,20	160 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	39,6	1,60	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%
SR5	Suszarnia włókna drzewnego SR5	41,6	1,80	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%
SR6	Suszarnia włókna drzewnego SR6	39,5	1,48	65 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%
W2/1	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	11,7	1,00	6 600	393	8 000	pionowy, otwarty -
W2/2	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	11,0	0,80	6 000	393	8 000	pionowy, otwarty -

W2/8	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	9,0	0,55	7 000	393	8 000	pionowy, otwarty -
W2/9	Suszarnia mat W2 - część przejściowa	9,0	0,71	26 000	373	8 000	pionowy, otwarty -
W2/3	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	11,7	1,0	22 300	343	8 000	pionowy, otwarty -
W2/4	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	11,7	1,0	22 300	343	8 000	pionowy, otwarty -
W2/10	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	9,0	0,63	19 000	343	8 000	pionowy, otwarty -
F22	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	5,5	1,0×1,0	30 000	293	8 000	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%

F24	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	6,0	1,2×1,5	120 000	293	8 000	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F39a	Formatyzerka	6,5	1,4×0,8	33 400	293	8 000	wszystkie wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F39b		6,5	1,4×0,8	33 400			
F39c		6,5	1,4×0,8	33 400			
LDF/2	Zaklejanie i wydzielanie włókna drzewnego	22,0	0,90	54 000	310	8 000	poziomy dwa cyklony o skuteczności 85,0%
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	11,0	1,0×1,4	40 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F40a	Formatyzerki i frezarki linii wykończeniowej płyt „B”	9,0	0,8×1,4	24 500	293	4 400	wyloty w dół filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F40b		9,0	0,8×1,0	24 500			
F27a		8,0	1,0×1,4	30 000	293	4 400	

F27b	Skalpel, komora włókna, piła latająca	8,0	1,0×1,4	30 000			wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F32	Formatyzerki linii wykończeniowej płyt „A”	8,5	1,0×1,2	39 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F33	Linia formowania kobierca, układ dyskwalifikacji	8,5	1,0×1,0	65 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F36a	Szlifierka	9,0	1,0×1,2	9 800	293	4 400	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F36b		9,0	1,0×1,2	9 800			
F36c		9,0	0,8×1,2	9 800			
F36d		9,0	0,8×1,2	9 800			
F26a	Prasa wstępna	10,7	1,2×1,4	15 000	293	8 000	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F26b		10,7	1,2×1,4	15 000			

F53a	Skalpel, szarpaki, prasa wstępna	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F53b		9,0	0,7×1,5	30 000			
F54a	Linia formowania kobierca, piła poprzeczna	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F54b		9,0	0,7×1,5	30 000			
F56a	Formatyzerki	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F56b		9,0	0,7×1,5	30 000			
F27z	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	20,0	1,0×1,0	10 000	293	2 000	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
F55a	Frezarki	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F55b		9,0	0,7×1,5	30 000			

W3/1	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	10,2	0,80	17 500	393	8 000	pionowy, otwarty -
W3/2	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	10,2	0,48	7 500	393	8 000	pionowy, otwarty -
W3/3	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	9,5	0,70	43 000	323	8 000	wylot poziomy -
W3/5	Układ odpylania linii technologicznej W3	7,7	2,0×1,1	110 000	293	8 000	wylot poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%

4. W rozdziale 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

1	2	3	4
		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		Pył ogółem	0,013 kg/h

1	2	3	4
	Frezarka i formatyzerka	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
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F1c		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F1d		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
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F3c		Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
A7	Formatyzerka i wielopiła	Pył ogółem	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,023 kg/h
Y25	Frezarka	Pył ogółem	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,023 kg/h
A8	Formatyzerka i szlifierka	Pył ogółem	0,030 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,030 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,030 kg/h
F6	Formatyzerka	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F8	Trzy szlifierki i formatyzerka	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h

1	2	3	4
F9a	Dwie szlifierki i formatyzerka	Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F9b		Pył ogółem	0,017 kg/h
		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
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F12a	Frezarka, piły, dwie szlifierki i formatyzerka	Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F12b		Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F12c		Pył ogółem	0,017 kg/h
		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 drzewnego SR1	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	5,000 kg/h
		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

1	2	3	4
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm^3
		Dwutlenek siarki	0,390 kg/h
		Dwutlenek azotu	43,0 mg/Nm^3
		Tlenek węgla	0,700 kg/h
W1/2	Suszarnia włókna drzewnego SR1	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	3,600 kg/h
		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	0,390 kg/h
		Dwutlenek azotu	43,0 mg/Nm^3
		Tlenek węgla	0,700 kg/h
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	3,000 kg/h
		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

1	2	3	4
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm^3
		Dwutlenek siarki	0,390 kg/h
		Dwutlenek azotu	43,0 mg/Nm^3
		Tlenek węgla	0,700 kg/h
LDF/1	Suszarnia włókna drzewnego SR2	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	5,910 kg/h
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm^3
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	2,960 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.	1,773 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	5,850 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	1,495 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

1	2	3	4
		Dwutlenek siarki	1,794 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	1,521 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
		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/8	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,140 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,112 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,056 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/9	Suszarnia mat W2	Pył ogółem	0,390 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,234 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,130 kg/h

1	2	3	4
	- część przejściowa	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
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
		Pył ogółem	0,017 kg/h

1	2	3	4
39b		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
		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

1	2	3	4
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
		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
		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h

1	2	3	4
F56b		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

1	2	3	4
		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

* wartość stężeń w gazach odlotowych wyrażone w mg/Nm^3 odnoszą się do warunków normalnych i gazu w stanie suchym

5. W rozdziale 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	95,91*
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

*wartość zmieniona niniejszą decyzją

II. Pozostałe punkty decyzji Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego tekst jednolity z dnia 29.12.2021r. Nr OS.6222.10.2021.ASz zmienionej decyzją z dnia 06.09.2022r. Nr OS.6222.5.2022.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 24.01.2023r. (dostarczonym do tut. urzędu 27.02.2023r.) 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, zmienionej decyzją z dnia 06.09.2022r. Nr OS.6222.5.2022.ASz.

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 2022r. poz. 2556 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 przesłano do Ministerstwa Klimatu i Środowiska w dniu 02.03.2023r. Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie pod numerem 59/2023 (www.ekoportal.gov.pl).

Organ po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem zgodnie z art. 61 § 4 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w dniu 02.03.2023r. wszczął postępowanie w przedmiotowej sprawie.

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 m^3 na dobę. Obecnie eksploatowana instalacja obejmuje cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą (linie P1 – P4) i cztery linie technologiczne do produkcji płyt/mat metodą suchą (linie W2, W3, LDF1 i LDF2). Łączna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 8 038 m^3/dobę.

Dla eksploatowanej instalacji STEICO Sp. z o.o. posiada pozwolenie zintegrowane wydane decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 29.12.2021r., Nr OS.6222.10.2021.ASz (jest to decyzja ujednolicająca pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. wraz ze zm.) i zmienione decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 06.09.2022r., Nr OS.6222.5.2022.ASz.

STEICO Sp. z o.o. w ostatnich latach przeprowadził rozbudowę instalacji dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą tj. zabudowała nową suszarnię rurową włókna drzewnego SR6 wraz z układami powiązanymi technologicznymi. Układ ten został zrealizowany analogicznie do istniejących suszarni znajdujących się w zakładzie w Czarnkowie, przy czym na układzie odprowadzania gazów zamontowano dodatkowo filtr wodny mający na celu redukcję emisji zanieczyszczeń do powietrza (układ niewykorzystywany w innych, istniejących suszarniach). Filtr ten miał za zadanie przede wszystkim dodatkową redukcję emisji zanieczyszczeń pyłowych.

Wnioskodawca biorąc pod uwagę dotychczasowe doświadczenia eksploatacyjne ww. filtra zdecydował o jego wyłączeniu z eksploatacji, ponieważ praca filtra wiązała się z szeregiem problemów technologicznych, które powodowały jego nieprawidłowe działanie i docelowo mogły powodować zagrożenie wystąpienia awarii przemysłowej (np. w wyniku cofnięcia się gazów).

W celu wykazania, iż praca suszarni rurowej SR6 bez filtra wodnego nie powoduje przekroczenia granicznych wielkość emisji zanieczyszczeń pyłowych przeprowadzono stosowne pomiary emisji wykonane w kwietniu 2022 r. przez firmę Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Handlowo – Usługowe „BM – Ekos" Sp. z o.o. w Poznaniu. Podczas tych pomiarów filtr wodny nie był eksploatowany. Zgodnie z przeprowadzonymi pomiarami stężenie pyłu z suszarni rurowej SR6 może wynosić 7,75 mg/m^3 (w warunkach umownych tj. temperatura 273 K, ciśnienie 101,3 kPa i gazy suche), a więc dotrzymuje graniczną wielkość emisyjną wynikającą z konkluzji BAT.

Jednocześnie analogiczne pomiary emisji pyłu z suszarni SR6 pracującej bez filtra wodnego zostały przeprowadzone w maju 2022 r. przez Główny Inspektorat Ochrony Środowiska. Zgodnie z ww. pomiarami stężenie pyłu z suszarni rurowej SR6 wynosiło 13,4 mg/m^3 (w warunkach umownych), a więc również dotrzymuje graniczną wielkość emisyjną wynikającą z konkluzji BAT na poziomie 20 mg/Nm^3.

Z powyższego wynika, że dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń pyłowych z suszarni rurowej SR6 nie ulegnie zmianie po wyłączeniu z eksploatacji filtra wodnego. Zmianie nie ulegnie również emisja dopuszczalna pozostałych zanieczyszczeń tj. tlenków azotu, formaldehydu, LZO i tlenek węgla, gdyż podstawowym zadaniem filtra wodnego była dodatkowa redukcja zanieczyszczeń pyłowych.

W związku z powyższym STEICO Sp. z o.o. zawnioskowało o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie uwzględniającym wyłączenie z eksploatacji filtra wodnego stanowiącego element układu odprowadzania gazów z suszarni rurowej SR6 instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych.

Dodatkowo przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego uwzględnia zmianę dopuszczalnej wielkości emisji dwutlenku siarki ze źródeł związanych z procesem suszenia włókien drzewnych tj. suszarni rurowych SR1, SR2, SR4, SR5 i SR6. Źródłem emisji tego zanieczyszczenia z ww. suszarni rurowych jest głównie proces spalania gazu ziemnego w palnikach tych suszarni. Palniki zainstalowane w suszarniach mogą charakteryzować się różnymi warunkami pracy, na które wpływają m.in. parametry gazu czy też ilość powietrza dostarczanego do procesu spalania, co może przyczyniać się do zmiennej emisji zanieczyszczeń do powietrza, w tym dwutlenku siarki. Określone w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wielkości emisji dwutlenku siarki z suszarni SR1, SR2, SR4, SR5 i SR6 zostały ustalone w oparciu o obliczenia i analizy stechiometryczne, natomiast podczas normalnego użytkowania warunki ich pracy uległy zmianie skutkując

zmianami wielkości emisji. Na podstawie analiz pomiarów emisji wykonywanych podczas zmiennych warunków pracy suszarni rurowych określono, że emisje zanieczyszczeń z tych układów mogą ulegać wahaniom w zakresie ok. 30% względem wartości stechiometrycznej.

Zdaniem Wnioskodawcy dodatkowo zwiększona ilość dwutlenku siarki odprowadzanego w spalinach z suszarni rurowych SR1, SR2, SR4, SR5 i SR6 może wynikać ze zwiększonej ilości dozowanej w procesie rozwłókniania zrębek substancji antypalnej tj. siarczanu amonu, który w szczególnych warunkach termicznych może powodować uwalnianie tlenków siarki (zgodnie z kartą charakterystyki substancji), co również wpływa na łączną emisję tego zanieczyszczenia z emitorów suszarni.

Wielkość emisji pozostałych substancji ze źródeł suszarni rurowych SR1, SR2, SR4, SR5 i SR6 tj. zanieczyszczeń pyłowych, tlenków azotu, formaldehydu, LZO i tlenku węgla nie ulegnie zmianie względem obecnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

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 dniu 17.03.2023r. 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.

W związku z toczącym się postępowaniem na podstawie art. 36 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ pismem z dnia 21.03.2023r. zawiadomił stronę o niezałatwieniu przedmiotowej sprawy w terminie i wskazał nowy termin załatwienia sprawy nie później niż do dnia 21.04.2023r.

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 - Trzcianecki w pkt I niniejszej decyzji zmienił decyzję Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego tekst jednolity z dnia 29.12.2021r. Nr OS.6222.10.2021.ASz zmienioną decyzją z dnia 06.09.2022r. Nr OS.6222.5.2022.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 - Trzcianeckiego 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 2022r. poz. 2000 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. 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