

D E C Y Z J A
pozwolenie zintegrowane

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks Postępowania Administracyjnego (Dz.U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211 - w związku z art. 378 ust. 1, art. 188 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), art. 41, art. 45 ust. 1 pkt 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez STEICO S.A. w Czarnkowie z dnia 24.02.2010 r.

o r z e k a m

UDZIELIĆ: STEICO sp. z o.o. z/s w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2, NIP: 763-10-02-199, Regon: 570 173 012 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej 4 993 m³/dobę zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków, ul. Przemysłowa 2

I. Rodzaj prowadzonej działalności.

STEICO sp. z o.o. prowadzi w m. Czarnków, ul. Przemysłowa 2, powiat czarnkowsko-trzcianecki, województwo wielkopolskie działalność polegającą na produkcji płyt drewnopochodnych w instalacji o zdolności produkcyjnej 4 993 m³/dobę.

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

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 4 993 m³ na dobę, w skład której wchodzi:

- cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych porowatych metodą moką, w tym:
 - 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 izolacyjnych z włókna drzewnego lub konopnego metodą suchą W2 o zdolności produkcyjnej 1700 m³/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1125 m³/dobę.

Produkcja płyt pilśniowych porowatych w liniach technologicznych P1 – P4 prowadzona jest metodą moką co oznacza, że w procesie technologicznym nośnikiem masy drzewnej jest woda.

Proces technologiczny produkcji płyt pilśniowych przebiega w następujących etapach:

- magazynowanie i wstępne przygotowanie surowca,
- rozwłóknianie surowca drzewnego,
- tzw. „zaklejanie” masy drzewnej,
- formowanie wstęgi na maszynie odwadniającej,
- suszenie płyt w suszarniach,
- obróbka wykończeniowa płyt.

Magazynowanie i wstępne przygotowanie surowca

Surowcem do produkcji płyt jest drewno dostarczane do zakładu w postaci zrębków lub drewna papierówki transportem samochodowym.

Zrębki magazynowane są na dwóch utwardzonych, szczelnych placach magazynowych o powierzchni ok. 15 000 m² (plac nr 1) i ok. 13 000 m² (plac nr 2). W celu utrzymania właściwej wilgotności surowca, a także wyeliminowania emisji niezorganizowanej pyłu zrębki na placach magazynowych są okresowo zraszane wodą.

Drewno dostarczane jako papierówka gromadzone jest głównie w rejonie placu zrębek nr 2 lub w razie potrzeby na placach w innych miejscach na terenie zakładu. Drewno to w pierwszej kolejności musi zostać pozbawione kory i rozdrobnione do postaci zrębek, co odbywa się w linii korowania kłód znajdującej się w zachodniej części placu magazynowego nr 2.

Kłody drewna za pomocą podajnika poprzecznego podawane są do układu przenośników łańcuchowych, które transportują je poprzez system pomiarowy, gdzie określana jest m.in. grubość kłód, a także rejestrowana jest ilość kłód i objętość drewna. Kłody o zbyt dużej grubości podawane są z przenośników transportowych do tzw. kieszeni stalowej, skąd kierowane są ponownie na plac magazynowy.

Kłody o odpowiedniej grubości podawane są dalej do korowarki przelotowej wyposażonej w wirnik korujący z sześcioma nożami o regulowanym docisku, za pomocą których z przesuwaną się na przenośniku kłody usuwana jest kora.

Oddzielona kora jest zbierana za pomocą przenośników zgarniakowych i przenośnikiem wibracyjnym z detektorem metali podawana jest do młyna kory typu HBS, gdzie jest rozdrabniana. Rozdrobniona kora podawana jest przenośnikiem do kontenerów lub na wydzielone miejsca na placu magazynowym zrębek.

Pozbawione kory kłody drzewne kierowane są dalej układem przenośników łańcuchowych do tunelowego detektora metali o wysokiej częstotliwości, który umożliwia wykrycie elementów metalowych mogących występować w surowcu drzewnym. Kłody, w których wykryto metale są odkładane z przenośnika i zwracane na plac magazynowy.

Kłody drzewne, które nie zawierają metali są podawane dalej przenośnikiem łańcuchowym do budynku rębalni, w którym znajduje się rębak typu Heinola wyposażony w 4 noże zrębkujące, za pomocą których z kłód wytwarzane są zrębki. Wytworzone zrębki drzewne są za pomocą układu przenośników transportowane na plac magazynowy zrębek nr 1.

Zrębki drzewne z placów magazynowych surowca są za pomocą ładowarek podawane na przenośniki prowadzące do budynku sortowni zrębków, gdzie następuje oddzielenie pozostałości kory od zrębek drewna. W sortowni zainstalowany jest również elektromagnes, który wydziela metale mogące występować razem z surowcem drzewnym, w celu ochrony dalszych urządzeń.

Surowiec drzewny po wysortowaniu kierowany jest z sortowni do zasobników zrębków w hali rozwłókniania. Transport zrębek w pierwszym odcinku odbywa się układem przebiegającym pod powierzchnią terenu, a dalej za pomocą napowietrznego transportera taśmowego.

Rozwłóknianie surowca drzewnego

Rozwłóknianie surowca drzewnego polega na termiczno - mechanicznym rozdzieleniu drewna na włókna i wiązki włókien w tzw. procesie defibracji. W odróżnieniu do rozdzielenia chemicznego, nazywanego zwyczajowo roztrzawaniem drewna, w procesie tym nie następuje uwalnianie włókien celulozowych z drewna.

Proces rozwłókniania odbywa się w urządzeniach nazywanych defibratorami, w których zrębki drewna pod wpływem pary wodnej ulegają nasyceniu i pęcznieniu, stając się plastyczne oraz podatne na obróbkę mechaniczną. Uplastycznione zrębki w komorach mielenia defibratorów są rozdrabniane na włókna oraz pęczki włókien i trafiają dalej do kadzi masy nierafinowanej. Do defibratorów, w celu poprawy przebiegu procesu rozwłókniania zrębków drzewnych dodawana jest soda bezwonna (węglan sodu) i soda kaustyczna (wodorotlenek sodu).

W celu uzyskania odpowiedniej powierzchni właściwej masy drzewnej, która wpływa na jakość produkowanych płyt, w dalszej kolejności masa drzewna jest domielana w urządzeniach nazywanych rafinatorami. W wyniku domielania otrzymuje się włókna rozszczerzone na elementy o mniejszej szerokości. Włókna te są bardziej giętkie i plastyczne oraz zwiększa się ich podatność na odkształcenia. Na etapie domielania masy drzewnej korygowane jest również jej stężenie poprzez jej

rozcieńczenie za pomocą wody procesowej. Stężenie masy drzewnej utrzymywane jest na poziomie zapewniającym właściwe siły tarcia między elementami składowymi masy drzewnej i ułatwiającym przesyłanie masy do dalszych etapów procesu.

Rozwłóknianie surowca drzewnego na potrzeby poszczególnych linii technologicznych jest realizowane w defibratorach i rafinatorach o następującej wydajności:

- linia technologiczna P1 – defibrator o wydajności 100 Mg/d suchej masy, dwa rafinatory o wydajności 50 Mg/d suchej masy każdy
- linia technologiczna P2 – defibrator o wydajności 100 Mg/d suchej masy, dwa rafinatory o wydajności 50 Mg/d suchej masy każdy,
- linia technologiczna P3 – defibrator o wydajności 220 Mg/d suchej masy, trzy rafinatory o wydajności 70 Mg/d suchej masy każdy,
- linia technologiczna P4 – defibrator o wydajności 100 Mg/d suchej masy, dwa rafinatory o wydajności 50 Mg/d suchej masy każdy.

Każda linia technologiczna, oprócz podstawowego defibratora, posiada również defibrator zapasowy, który jest uruchamiany w przypadku awarii urządzenia podstawowego, aby utrzymać ciągłość produkcji.

Masa drzewna powstała na etapie rozwłókniania surowca drzewnego jest dalej kierowana do kadzi masowych, spełniających funkcję retencyjną i uśredniającą, skąd podawana jest rurociągami do kolejnych etapów procesu technologicznego.

„Zaklejanie” masy drzewnej

Zaklejanie polega na dodaniu do wytworzonej masy drzewnej odpowiednich dodatków w celu nadania jej pożądanych właściwości hydrofobowych i wytrzymałościowych, a także uzyskania dodatkowych efektów np. odpowiedniej barwy płyt.

Proces zaklejania zachodzi w tzw. skrzyniach klejarskich, do których wprowadzana jest masa drzewna i dozowane są odpowiednie substancje w określonych proporcjach.

W procesie zaklejania masy drzewnej, w zależności od rodzaju produkowanych płyt oraz właściwości, które płyty te mają posiadać, mogą być stosowane następujące substancje:

- żywica fenolowo - formaldehydowa, która poprawia właściwości wytrzymałościowe płyt,
- mąka pszenna, zawarta w niej skrobia spełnia analogiczną funkcję jak żywica,
- gacz parafinowy i wodna emulsja parafinowa, które są stosowane w celu poprawy właściwości hydrofobowych wytwarzanych płyt,
- masa asfaltowa (bitumiczna), która jest stosowana przy produkcji specjalnego asortymentu płyt pilśniowych bitumowanych,
- barwniki, które są dodawane w celu uzyskania pożądanej barwy płyt.

Do procesu na tym etapie dodawane są również substancje takie jak koagulant w postaci siarczanu glinu oraz flokulant, które ułatwiają wydzielenie zawieszin z wody obrotowej będącej nośnikiem włókien drzewnych, a także wapno hydratyzowane do regulacji odczynu masy.

Magazynowanie substancji stosowanych w procesie zaklejania masy drzewnej prowadzone jest w szczelnych, zabezpieczonych przed możliwością wycieku zbiornikach lub w odpowiednio przystosowanych opakowaniach w pomieszczeniach magazynowych.

Żywica fenolowo - formaldehydowa magazynowana jest w zbiorniku o pojemności 50 m³ wyposażonym w wannę wychwytową.

Gacz parafinowy magazynowany jest łącznie w trzech zbiornikach o pojemnościach 60 m³, 53 m³ oraz 20 m³, posiadających wanny wychwytowe. Zbiorniki gaczu są izolowane termicznie i wyposażone w nagrzewnice parowe. Emulsja parafinowa magazynowana jest w dwóch zbiornikach o pojemności 25 m³ każdy posiadających wanny wychwytowe i nagrzewnice parowe.

Masa asfaltowa magazynowana jest w izolowanych termicznie zbiornikach o pojemności 60 m³ oraz 50 m³, posiadających wanny wychwytowe i nagrzewnice parowe.

Za pomocą nagrzewnic parowych utrzymywana jest odpowiednia gęstość substancji, tak aby możliwy był ich transport za pomocą układów pomp i rurociągów. Nagrzewnice parowe mogą przeponowo podtrzymywać odpowiednią temperaturę magazynowych substancji i są zasilane parą wodną.

Siarczan glinu w postaci wodnego roztworu jest magazynowany w dwóch zbiornikach o pojemności 23 m³ i 25 m³ wyposażonych w wanny wychwytowe.

Mąka pszenna magazynowana jest w dwóch metalowych zbiornikach o pojemności 14 Mg i 20 Mg zlokalizowanych wewnątrz budynku byłej oczyszczalni technologicznej.

Pozostałe substancje takie jak barwniki, flokulant i wapno hydratyzowane są magazynowane w opakowaniach handlowych wewnątrz magazynu materiałów wsadowych, który posiada szczelną nawierzchnię.

W zależności od typu produkowanych płyt odpowiednie substancje są dodawane do masy drzewnej w ściśle określonych proporcjach za pomocą odpowiednio przystosowanych układów dozowania. Substancje te w zależności od wymagań procesowych mogą być przed wprowadzeniem mieszane z wodą do odpowiedniego stężenia i podawane w formie roztworu.

Formowanie wstęgi

Odpowiednio przygotowana masa drzewna jest w dalszej kolejności poddawana procesowi formowania wstęgi na maszynach odwadniających.

Proces ten polega na ciągłym podawaniu na przesuujące się sito równomiernej warstwy masy drzewnej i usuwaniu z niej wody - najpierw grawitacyjnie, później próżniowo, a na końcu przez mechaniczne wyciśnięcie. Na maszynach odwadniających formowany jest zwarty kobierzec drzewny o wilgotności ok. 55 – 60 %, z którego formowane będą płyty.

Każda linia technologiczna posiada swoją maszynę odwadniającą:

- linia technologiczna P1 – maszyna odwadniająca o wydajności 100 Mg/d suchej masy,
- linia technologiczna P2 – maszyna odwadniająca o wydajności 100 Mg/d suchej masy,
- linia technologiczna P3 – maszyna odwadniająca o wydajności 220 Mg/d suchej masy,
- linia technologiczna P4 – maszyna odwadniająca o wydajności 100 Mg/d suchej masy.

Przygotowana masa drzewna podawana jest w pierwszej kolejności do części rolkowej maszyny odwadniającej, skąd nadmiar wody usuwany jest grawitacyjnie pod wpływem własnej siły ciężenia. W dalszej części urządzenia kobierzec drzewny jest odwadniany próżniowo pod wpływem wytwarzanego podciśnienia. Uformowana oraz wstępnie odwodniona wstęga masy drzewnej jest kierowana dalej pod wyżymaki i prasę, gdzie następuje ostatni etap formowania, czyli mechaniczne odwodnienie materiału na sitach.

Wstęga po opuszczeniu prasy jest przycinana wodą pod dużym ciśnieniem na arkusze o odpowiednich wymiarach i kierowana do dalszej obróbki.

Woda wydzielona z masy drzewnej na etapie formowania wstęgi wraz z wodą z cięcia odpływa kanałem pod maszyną formującą, a następnie kierowana jest na sita łukowe, oddzielające włókna i cząstki drzewne i dalej trafia do zbiorników wody obrotowej.

Wstęga nie spełniająca wymaganych parametrów po przycięciu jest kierowana do kadzi masy odpadowej i po jej ponownym rozcieńczeniu wodą procesową jest zwracana do procesu.

Suszenie płyt pilśniowych

Kolejnym etapem procesu produkcji płyt jest ich suszenie w suszarniach rolkowych w temp. wynoszącej 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 technologicznych 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 6,0 MW. Zamiennie w sytuacjach awaryjnych np. braku dostaw gazu ziemnego suszarnia linii P3 również może być ogrzewana nasyconą parą wodną.

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

- gazy z suszarni płyt w linii P1 za pomocą emitora **P1/1** o wysokości **h = 12,5 m** i przekroju wylotu **0,8 × 1,1 m** (średnica równoważna $d = 1,1$ m),
- gazy z suszarni płyt w linii P2 za pomocą emitora **P2/1** o wysokości **h = 12,5 m** i przekroju wylotu **0,8 × 1,1 m** (średnica równoważna $d = 1,1$ m),

- gazy z suszarni płyt w linii P3 za pomocą emitora **P3/1** o wysokości **h = 12,5 m** i średnicy wylotu **d = 1,5 m**,
- gazy z suszarni płyt w linii P4 za pomocą emitora **P4/1** o wysokości **h = 12,5 m** i przekroju wylotu **0,8 × 1,1 m** (średnica równoważna $d = 1,1$ 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 opuszczeniu suszarni płyty zostają schłodzone świeżym powietrzem do odpowiedniej temperatury i są przekazywane do obróbki wykończeniowej.

Obróbka wykończeniowa płyt

Obróbka wykończeniowa jest ostatnim etapem procesu technologicznego, podczas którego płyty są przycinane do właściwych wymiarów, frezowane i wykańczane zgodnie z zamówieniami klientów. Gotowe płyty są układane w stosy, pakowane w folię i dalej kierowane do magazynów.

Obróbka wykończeniowa płyt prowadzona jest na różnych stanowiskach, które pozwalają na wykonywanie określonych operacji np. szlifowanie, przycinanie, formatyzowanie itp. w zależności od rodzaju produkowanych płyt. W urządzeniach do obróbki płyt mogą być wykańczane płyty produkowane we wszystkich liniach technologicznych P1 – P4. Poszczególne płyty w zależności od zapotrzebowania mogą być poddawane obróbce na jednym stanowisku lub kolejno na kilku różnych stanowiskach.

Odpady pochodzące z obróbki wykończeniowej w postaci skrawków i ścinek są zbierane i magazynowane w wydzielonych pojemnikach i kontenerach w rejonie wydziałów produkcyjnych. Odpady te są poddawane procesowi odzysku we własnej instalacji lub przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Wszystkie urządzenia do obróbki wykończeniowej płyt podłączone do są wysokosprawnych układów odpylania wyposażonych w filtry tkaninowe lub cyklodfiltry. Część urządzeń odpylających obsługuje kilka stanowisk do obróbki płyt w następujący sposób:

- zapyłone powietrze z formatyzarki Schwabedissen i Giben Master, szlifierki Imeas 1300 i Imeas 1900, pił poprzecznych i wzdłużnych oraz dwóch szlifierek obrabiających płyty z linii P1 – P4 jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitemem **F1** o wysokości **h = 8,0 m** i średnicy wylotu **d = 1,50 m**
- zapyłone powietrze z formatyzarki płyt z linii P3 oraz frezarki i formatyzarki Giben Sigmatic obrabiających płyty z linii P1 – P4 jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitemem **F3** o wysokości **h = 8,0 m** i średnicy wylotu **d = 1,50 m**,
- zapyłone powietrze z formatyzarki płyt z linii P1 i wielopły Paul obrabiającej płyty z linii P1 – P4 jest oczyszczane w cyklodfiltrze o skuteczności 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitemem **F4** o wysokości **h = 9,8 m** i średnicy wylotu **d = 0,93 m**,
- zapyłone powietrze z formatyzarki i szlifierki Wehner obrabiających płyty z linii P1 – P4 jest oczyszczane w cyklodfiltrze o skuteczności 99,0 % i odprowadzane do powietrza za pomocą emitora **F5** o wysokości **h = 10,3 m** i średnicy wylotu **d = 0,89 m**,
- zapyłone powietrze z formatyzarki płyt z linii P3 jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitemem **F6** o wysokości **h = 15,0 m** i średnicy wylotu **d = 0,50 m**
- zapyłone powietrze z trzech szlifierek Bison oraz formatyzarki Gibon obrabiających płyty z linii P1 – P4 jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitemem **F8** o wysokości **h = 8,3 m** i średnicy wylotu **d = 1,16 m**
- zapyłone powietrze z formatyzarki Giben Master, szlifierki Steinemann nr 2 oraz szlifierki Imeas 1900 obrabiających płyty z linii P1 – P4 jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitemem **F9** o wysokości **h = 7,5 m** i średnicy wylotu **d = 1,50 m**.

Pyły wydzielone w urządzeniach odpylających są za pomocą transportu pneumatycznego kierowane do zbiornika magazynowego pyłów drzewnych o pojemności 180 m³, wyposażonego w odpowietrzenie z filtrem tkaninowym o skuteczności odpylania 99,0 %. Oczyszczone powietrze z odpowietrzenia zbiornika jest odprowadzane emitorem FT1 o wysokości $h = 18,0$ m oraz średnicy wylotu $d = 1,19$ m.

Obieg wody obrotowej z produkcji płyt pilśniowych

Produkcja płyt pilśniowych w instalacji STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie prowadzona jest metodą mokrą co oznacza, że w procesie technologicznym nośnikiem masy drzewnej jest woda, która w trakcie kolejnych etapów procesu jest stopniowo wydzielana z masy drzewnej, tak, aby na końcu uzyskać odpowiednią wilgotność płyt.

Woda wydzielana z surowca podczas produkcji płyt pilśniowych to tzw. woda obrotowa, która po oczyszczeniu z zawiesin oraz włókien drzewnych na sitach łukowych kierowana jest do zbiorników:

- linia P1 – zbiorniki o pojemności 41 m³ i 70 m³ oraz stożek nr 1 o pojemności 300 m³,
- linia P2 – zbiornik o pojemności 60 m³ i dwa o pojemności 70 m³ każdy,
- linia P3 – zbiornik o pojemności 60 m³ i trzy o pojemności 70 m³ każdy,
- linia P4 – trzy zbiorniki o pojemności 60 m³, 70 m³, 70 m³ i stożek nr 2 o pojemności 300 m³.

Woda obrotowa z produkcji płyt pilśniowych powstaje głównie w procesie formowania wstęgi na maszynach odwadniających. W procesie tym następuje stopniowa redukcja uwodnienia masy drzewnej - najpierw grawitacyjnie, później próżniowo, a na końcu przez mechaniczne wyciskanie. W końcowym odcinku maszyny odwadniającej wstęga masy drzewnej jest przycinana strumieniem wody pod ciśnieniem. Woda wydzielona z masy drzewnej wraz z wodą z cięcia wstęgi odpływa kanałem pod maszyną formującą, a następnie kierowana jest na sita łukowe oddzielające włókna drzewne i trafia do zbiorników wody obrotowej.

Wody obrotowe w instalacji krążą w obiegu zamkniętym i są ponownie wykorzystywane w procesach produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą.

Nadmiar wód obrotowych, który powstaje głównie w okresach zimowych, kiedy wilgotność surowca jest największa, jest czasowo gromadzony w pięciu zbiornikach buforowych o pojemności 245 m³ każdy. Ze zbiorników buforowych woda obrotowa jest ponownie kierowana do procesu w okresach zwiększonego zapotrzebowania na wodę.

W okresach letnich, kiedy wilgotność surowca drzewnego jest najmniejsza, obieg wody obrotowej uzupełniany jest wodą powierzchniową pobieraną za pomocą ujęcia z rzeki Noteć.

Produkcja płyt z włókna drzewnego lub włókna konopnego w linii W2

W linii technologicznej W2, w zależności od zapotrzebowania mogą być wytwarzane albo płyty z włókna drzewnego albo z włókna konopnego. Oba rodzaje płyt produkowane są metodą suchą, czyli bez udziału wody. Urządzenia linii technologicznej W2 są przystosowane do pracy z dwoma materiałami. Proces produkcji obu rodzajów płyt przebiega bardzo podobnie.

Produkcja płyt izolacyjnych z włókna drzewnego

Surowcem do produkcji płyt izolacyjnych z włókna drzewnego są zrębki drzewne, które w zależności od produkowanego asortymentu mogą występować z domieszką kory lub bez.

Magazynowanie i wstępne przygotowanie surowca drzewnego odbywa się analogicznie jak w przypadku produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą. Zrębki drzewne z placów magazynowych surowca podawane są poprzez sortownię zrębek do zasobników w hali rozwłókniania, gdzie ulegają rozwłóknianiu w defibratorze.

W procesie tym zrębki pod wpływem pary wodnej ulegają nasyceniu stając się plastyczne i podatne na obróbkę mechaniczną. Uplastycznione zrębki w komorze mielenia defibratora są rozdrabniane na włókna i pęczki włókien drzewnych.

W zależności od rodzaju produkowanych płyt do masy włókien drzewnych dodawane są różne substancje mające na celu poprawę ich właściwości. Dozowanie substancji do masy drzewnej następuje do defibratora lub bezpośrednio za defibratorem.

W procesie do masy drzewnej w zależności od typu wytwarzanych płyt dodawane mogą być następujące substancje:

- siarczan amonu, który zabezpiecza włókna drzewne antypalnie,
- gacz parafinowy i wodna emulsja parafinowa, które są stosowane w celu poprawy właściwości hydrofobowych wytwarzanych płyt.

Stosowane substancje magazynowane są w szczelnych, zabezpieczonych przed możliwością wycieku zbiornikach lub w odpowiednio przystosowanych opakowaniach handlowych w obiektach magazynowych o szczelnej nawierzchni.

Gacz parafinowy magazynowany jest łącznie w trzech zbiornikach o pojemnościach 60 m³, 53 m³ oraz 20 m³, posiadających wanny wychwytowe. Zbiorniki gaczu są izolowane termicznie i wyposażone w nagrzewnice parowe. Emulsja parafinowa magazynowana jest w dwóch zbiornikach o pojemności 25 m³ każdy posiadających wanny wychwytowe i nagrzewnice parowe.

Siarczan amonu magazynowany jest w opakowaniach handlowych w magazynie materiałów wsadowych o szczelnej nawierzchni.

Z defibratora włókno drzewne kierowane jest do suszarni rurowej, w której jest suszone w temperaturze około 160°C powietrzem nagrzewanym do odpowiedniej temperatury poprzez kaskadę nagrzewnic parowych zasilanych parą wodną.

Oddzielenie wysuszonego włókna drzewnego od medium grzewczego następuje w trzech cyklonach rozładowniczych suszarni o skuteczności 85 % każdy, z których oczyszczone powietrze odprowadzane jest trzema emitarami W1/1, W1/2 oraz W1/3 o wysokości $h = 22,0$ m i średnicy $d = 1,00$ m każdy. Włókna drzewne wydzielone w cyklonach trafiają do zbiornika buforowego.

W dalszej kolejności wysuszone i odpowiednio zabezpieczone włókna drzewne ze zbiornika buforowego poprzez układ transportujący, w skład którego wchodzi transporter taśmowy i cyklon zamknięty kierowane są do zbiornika, z którego będą dozowane do układu mieszania z tworzywem sztucznym. Powietrze z odciągów układu transportu włókna drzewnego odprowadzane jest do powietrza emitorem W2/7 o wysokości $h = 9,0$ m oraz średnicy $d = 1,13$ m.

Włókno drzewne po procesie suszenia może być alternatywnie pakowane przy użyciu workowarki lub balowarki i w takiej formie kierowane do sprzedaży. Powietrze ujmowane z układu pakowania włókna jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99 % i odprowadzane emitorem F2 o wysokości $h = 8,0$ m oraz średnicy wylotu $d = 1,50$ m.

Włókna drzewne ze zbiornika są dalej za pomocą wagi taśmowej dozowane do układu mieszania, gdzie dodawane jest również tworzywo sztuczne: kopolietylen, polipropylen/polietylen, PES/kopolietylen 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. Pyły i włókna unoszone podczas procesów przygotowania mieszaniny włókien są ujmowane i transportem pneumatycznym zawracane w układzie zamkniętym do produkcji.

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 z procesów formowania kobierca jest ujmowane do centralnego układu odpylania, wyposażonego w dwa filtry tkaninowe o skuteczności odpylania 99,0 %, z których oczyszczone powietrze odprowadzane jest do dwóch emitatorów F22 o wysokości $h = 6,3$ m i średnicy $d = 1,24$ m oraz F24 o wysokości $h = 6,5$ m i średnicy $d = 2,95$ m.

Uformowany kobierzec poprzez przenośnik wagowy i dalej uchylny przenośnik taśmowy kierowany jest do suszarni poprzecznie przepływowej, w której w strumieniu powietrza oraz spalin z palników gazowych, następuje stopienie włókien tworzyw sztucznych, które stają się właściwym lepiszczem wytwarzanej płyty.

W suszarni zainstalowanych jest 6 palników opalanych gazem ziemnym, w tym 4 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,3 MW każdy oraz 2 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,2 MW każdy. Po przejściu przez właściwą strefę suszenia, płyty przechodzą przez strefę chłodzenia suszarni, gdzie następuje wychłodzenie materiału do temperatury ok. 60 °C.

Gazy z suszarni płyt odprowadzane są do powietrza czterema emitarami:

- gazy ze strefy suszenia suszarni dwoma emitorami W2/1 o wysokości $h = 12,4$ m i średnicy $d = 0,63$ m oraz W2/2 o wysokości $h = 11,8$ m i średnicy $d = 0,45$ m,
- gazy ze strefy chłodzenia suszarni dwoma emitorami W2/3 o wysokości $h = 12,2$ m i średnicy $d = 0,63$ m oraz W2/4 o wysokości $h = 11,9$ m i średnicy $d = 0,63$ m.

Z suszarni płyty kierowane są na formatyzerkę, gdzie następuje formowanie wzdłużne oraz poprzeczne za pomocą pił.

Obrzyny z procesów cięcia poddawane są rozdrobnieniu w rozdrabniaczu wstępnym, skąd za pomocą układu transportu pneumatycznego kierowane są poprzez celkę do rozdrabniacza drugiego stopnia. Po rozdrobnieniu końcowym odpady są pneumatycznie kierowane do zbiornika, skąd w odpowiedniej ilości są ponownie dozowane do produkcji.

Urządzenia linii technologicznej W2 przeznaczone do obróbki wykończeniowej produktów, a także rozdrabniania i transportu odpadów są podłączone do centralnego systemu odpylania, który wyposażony jest w dwa filtry tkaninowe o skuteczności odpylania 99,0 %, z których oczyszczone powietrze odprowadzane jest do dwóch emitorów F22 o wysokości $h = 6,3$ m i średnicy $d = 1,24$ m oraz F24 o wysokości $h = 6,5$ m i średnicy $d = 2,95$ m.

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

Produkcja płyt izolacyjnych z włókna konopnego

Surowcem do produkcji płyt izolacyjnych są włókna konopne w postaci sprasowanych balotów, które w pierwszej kolejności są podawane do układu wstępnego otwierania i oczyszczania z pozostałości paździerza. Oczyszczone włókno transportem pneumatycznym trafia dalej poprzez zamknięty cyklon do zbiornika, skąd podawane jest do balowarki i ponownie balowane.

Powietrze ujmowane z procesu otwierania balotów i oczyszczania włókien odprowadzane jest dwoma emitorami W2/5 o wysokości $h = 7,0$ m i średnicy $d = 0,60$ m oraz W2/6 o wysokości $h = 21,0$ m i średnicy $d = 0,30$ m.

Oczyszczone, zbelowane włókno konopne dostarczane jest dalej na linię produkcyjną, gdzie poprzez otwieracze balotów wprowadzane jest do zbiornika, z którego będzie dozowane do układu mieszania z tworzywem sztucznym. Proces dalej przebiega analogicznie jak w przypadku produkcji płyt z włókna drzewnego.

Włókna konopne ze zbiornika są dalej za pomocą wagi taśmowej kierowane do układu mieszania, gdzie dodawane jest również tworzywo sztuczne: kopolietylen, polipropylen/polietylen, PES/kopolietylen 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 konopnych i sztucznych trafia do urządzenia mieszającego, skąd transportem pneumatycznym kierowana jest do zbiornika nasypowego. Pyły i włókna unoszone podczas procesów przygotowania mieszaniny włókien są ujmowane i transportem pneumatycznym zawracane w układzie zamkniętym do produkcji.

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 z procesów formowania kobierca jest ujmowane do centralnego układu odpylania, wyposażonego w dwa filtry tkaninowe o skuteczności odpylania 99,0 %, z których oczyszczone powietrze odprowadzane jest do dwóch emitorów F22 o wysokości $h = 6,3$ m i średnicy $d = 1,24$ m oraz F24 o wysokości $h = 6,5$ m i średnicy $d = 2,95$ m.

Uformowany kobierzec poprzez przenośnik wagowy i dalej uchylny przenośnik taśmowy kierowany jest do suszarni poprzecznie przepływowej, w której w strumieniu gorącego powietrza ogrzewanego spalinami z palników gazowych, następuje stopienie włókien tworzyw sztucznych, które stają się właściwym lepiszczem wytwarzanej płyty.

W suszarni zainstalowanych jest 6 palników opalanych gazem ziemnym, w tym 4 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,3 MW każdy oraz 2 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,2 MW każdy. Po przejściu przez właściwą strefę suszenia, płyty przechodzą przez strefę chłodzenia suszarni, gdzie następuje wychłodzenie materiału do temperatury ok. 60 – 70 °C.

Gazy z suszarni płyt odprowadzane są do powietrza czterema emitorami:

- gazy ze strefy suszenia suszarni dwoma emitorami W2/1 o wysokości $h = 12,4$ m i średnicy $d = 0,63$ m oraz W2/2 o wysokości $h = 11,8$ m i średnicy $d = 0,45$ m,
- gazy ze strefy chłodzenia suszarni dwoma emitorami W2/3 o wysokości $h = 12,2$ m i średnicy $d = 0,63$ m oraz W2/4 o wysokości $h = 11,9$ m i średnicy $d = 0,63$ m.

Z suszarni płyty kierowane są na formatyzerkę, gdzie następuje formowanie wzdłużne oraz poprzeczne za pomocą pił.

Obrzyny z procesów cięcia poddawane są rozdrobnieniu w rozdrabniaczu wstępnym, skąd za pomocą układu transportu pneumatycznego kierowane są poprzez celkę do rozdrabniacza drugiego stopnia. Po rozdrobnieniu końcowym odpady są pneumatycznie kierowane do zbiornika, skąd w odpowiedniej ilości są zawracane do procesu.

Urządzenia linii technologicznej W2 przeznaczone do obróbki wykończeniowej produktów, a także rozdrabniania i transportu odpadów są podłączone do centralnego systemu odpylania, który wyposażony jest w dwa filtry tkaninowe o skuteczności odpylania 99,0 %, z których oczyszczone powietrze odprowadzane jest do dwóch emitorów F22 o wysokości $h = 6,3$ m i średnicy $d = 1,24$ m oraz F24 o wysokości $h = 6,5$ m i średnicy $d = 2,95$ m.

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

Produkcja płyt pilśniowych LDF metodą suchą

Produkcja płyt pilśniowych LDF prowadzona jest metodą suchą, czyli bez udziału wody technologicznej.

Surowcem do produkcji płyt LDF są zrębki drzewne, głównie sosnowe. Magazynowanie i wstępne przygotowanie surowca drzewnego odbywa się analogicznie jak w przypadku produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą. Zrębki drzewne z placów magazynowych surowca podawane są poprzez sortownię zrębek do zasobników w hali rozwłókniania, gdzie ulegają rozwłóknianiu w defibratorze.

W procesie tym zrębki pod wpływem pary wodnej ulegają nasyceniu stając się plastyczne i podatne na obróbkę mechaniczną. Uplastycznione zrębki w komorze mielenia defibratora są rozdrabniane na włókna oraz pęczki włókien drzewnych. Do defibratora lub za defibratorem do włókien drzewnych dodawane są gacz parafinowy lub emulsja parafinowa.

Kolejnym etapem procesu jest suszenie włókien drzewnych w suszarni rurowej w temp. ok. 200°C, ogrzewanej spalinami ze spalania gazu ziemnego w palniku o mocy cieplnej 6,0 MW oraz spalinami z instalacji spalania paliw SW-SOLAR Czarna Woda Sp. z o.o. w Czarnkowie przy pomocy wymienników spaliny – powietrze. Spaliny po wykorzystaniu są częściowo zawracane do komina instalacji spalania paliw, a częściowo są odprowadzane do powietrza przez suszarnię. W procesie suszenia włókien jest także wykorzystywana para wodna, która do suszarni wprowadzana jest wraz z rozwłóknionymi zrębkami z defibratora.

Rozdział wysuszonego włókna od medium grzewczego następuje w cyklonie rozładowczym suszarni o sprawności 85 %, z którego powietrze odprowadzane jest emitorem **LDF/1** o wysokości **$h = 46,0$ m** oraz średnicy **$d = 2,20$ m**.

Włókno drzewne z suszarni jest dalej kierowane za pomocą transportu pneumatycznego wysokiego ciśnienia w strumieniu ciepłego powietrza do zbiornika o pojemności ok. 130 m³ w hali produkcyjnej LDF.

Kolejnym etapem procesu technologicznego jest tzw. zaklejanie włókien drzewnych klejami na bazie poliuretanów ulegającymi związaniu na zasadzie reakcji chemicznej pomiędzy grupami OH wody i pary wodnej, a grupami NCO poliuretanów, co powoduje późniejsze nadanie płytom odpowiednich właściwości wytrzymałościowych.

Proces zaklejanania odbywa się w tzw. zaklejarce, w której do masy włókien drzewnych dozowany jest klej poliuretanowy. Włókna drzewne po procesie zaklejanania są oddzielane od powietrza nośnego w dwóch cyklonach o skuteczności 85 % każdy pracujących w układzie szeregowym: powietrze po przejściu przez pierwszy zamknięty cyklon podawane jest na drugi cyklon i dalej odprowadzane jest do powietrza emitorem **LDF/2** o wysokości **$h = 22,0$ m** i średnicy **$d = 0,90$ m**.

W dalszej kolejności włókna drzewne kierowane są do maszyny nasypowej, za pomocą której formowany jest kobierzec. Do maszyny tej zawracane są także włókna i pyły oddzielone na kolejnych etapach procesu technologicznego.

Za pomocą maszyny nasypowej z włókien drzewnych formowany jest kobierzec, którego grubość jest wyrównywana za pomocą skalpela. Uformowany kobierzec poddawany jest dalej prasowaniu w prasie ogrzewanej parą wodną, w której następuje reakcja chemiczna poliuretanów i zachodzi utwardzenie materiału.

Awaryjny system ogrzewania prasy płyt stanowi kocioł na olej termalny, jako medium przenoszące ciepło, ogrzewany za pomocą palnika gazowego o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 2,2 MW, z którego spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem **LDF/3** o wysokości **h = 14,5 m** oraz średnicy **d = 0,50 m**.

Urządzenia linii formowania kobierca, na których może występować unos pyłu wyposażone są w wysokosprawne układy odpylania. Zapyłone powietrze z transporterów linii formowania jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0 %, i odprowadzane do powietrza emitorem **F32** o wysokości **h = 9,0 m** oraz średnicy **d = 0,65 m**. Zapyłone powietrze z urządzeń do cięcia kobierca jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylania 99,0 %, i odprowadzane do powietrza emitorem **F31** o wysokości **h = 9,0 m** i średnicy **d = 0,89 m**.

W dalszej kolejności arkusze płyt są formatyzowane poprzecznie i wzdłużnie do postaci płyt, które następnie ulegają naturalnemu schłodzeniu w otaczającym powietrzu, do temperatury umożliwiającej ich paletyzację. Schłodzone płyty są dalej paletyzowane w stosy i podlegają sezonowaniu (tzw. klimatyzacja) na transporterach rolkowych, co pozwala na dalsze naturalne schłodzenie płyt.

Schłodzone płyty poddawane są obróbce wykończeniowej, podczas której są przycinane do właściwych wymiarów, frezowane, szlifowane zgodnie z zamówieniami klientów. Wykończone płyty są układane w stosy, pakowane w folię i kierowane do magazynów wyrobów gotowych.

Maszyny i urządzenia do obróbki wykończeniowej zainstalowane na linii do produkcji płyt pilśniowych LDF wyposażone są w wysokosprawne urządzenia odpylające:

- zapyłone powietrze z linii frezowania płyt LDF jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitorem **F29** o wysokości **h = 12,0 m** i średnicy **d = 0,65 m**,
- zapyłone powietrze z formatyzerek i stanowiska cięcia wstępnego jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylania 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitorem **F30** o wysokości **h = 9,0 m** i średnicy **d = 1,19 m**,
- zapyłone powietrze ze stanowiska szlifierki jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylania 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitorem **F33** o wysokości **h = 11,0 m** i średnicy **d = 0,89 m**.

Pył wydzielony w urządzeniach odpylania trafia do zbiornika pyłu drzewnego o pojemności 253 m³, skąd kierowany jest ponownie na linię formowania kobierca do produkcji płyt. Zapyłone powietrze z układu transportu pyłu oczyszczane jest w cyklofiltrze o skuteczności odpylania 99,0 % i odprowadzane do powietrza emitorem **F28** o wysokości **h = 6,0 m** i średnicy **d = 0,90 m**.

III. Sposób osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1. Metody zapobiegania i ograniczania emisji do powietrza:

- dobór substancji, które posiadają jak najmniejszy udział związków lotnych, aby eliminować emisję zanieczyszczeń bezpośrednio u źródła,
- kontrola podstawowych parametrów procesów i ich utrzymywanie na poziomie gwarantującym możliwie najmniejszą emisję zanieczyszczeń do powietrza,
- stosowanie wysokosprawnych urządzeń ochrony powietrza takich jak cyklofiltry, cyklony oraz filtry tkaninowe do oczyszczania zapyłonego powietrza,
- ograniczanie emisji niezorganizowanej pyłu z placu magazynowego surowca poprzez zraszanie surowca wodą w przypadku suchej i wietrznej pogody.

2. Metody zapobiegania i ograniczania emisji hałasu:

- regularne przeglądy i konserwacja urządzeń instalacji, co pozwala na ograniczenie emisji tzw. hałasu wtórnego powodowanego zużytymi łożyskami lub częściami mechanicznymi,
- eksploatacja urządzeń zgodnie z instrukcjami technologicznymi,
- przestrzeganie reżimów technologicznych – poszczególne urządzenia pracują tylko wówczas, gdy prowadzona jest produkcja, w okresach przestojów zbędne urządzenia są wyłączane,
- praca urządzeń o najwyższych poziomach mocy akustycznej jest ograniczana w porze nocnej do minimum.

3. Metody ochrony gleby, ziemi i wód:

- magazynowanie stosowanych substancji w szczelnych zbiornikach wyposażonych w wanny wychwytowe lub konstrukcje dwupłaszczkowe, co umożliwia przejęcie wycieku w przypadku ewentualnego ich rozszczelnienia. Zbiorniki nie posiadające dodatkowych zabezpieczeń np. w postaci wanny znajdują się wewnątrz budynków wyposażonych w szczelne nawierzchnie typu przemysłowego, co zapobiega przedostaniu się substancji do środowiska w przypadku ewentualnego rozszczelnienia zbiorników,
- wszystkie procesy produkcyjne, w których stosowane są substancje stwarzające potencjalne zagrożenie prowadzone są wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelne nawierzchnie,
- rozładunek surowców odbywa się jedynie w wydzielonych strefach wyposażonych w szczelną nawierzchnię. Do rozładunku stosowane są szczelne instalacje, odpowiednio dostosowane do typu danej substancji. Całość procesu jest nadzorowana, a w pobliżu stref rozładunku dostępne są sorbenty,
- zbiorniki magazynowe substancji są regularnie sprawdzane pod kątem szczelności. Kontroli poza samymi zbiornikami podlegają także przewody przesyłowe substancji, osprzęt i armatura w postaci zaworów, poziomowskazów itp. Wszystkie stwierdzone nieprawidłowości są na bieżąco usuwane. Okresowym inspekcjom podlegają także miejsca magazynowania odpadów. Dostęp do tych obszarów mają tylko upoważnieni pracownicy,
- prowadzony jest bieżący nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji i wykonywane są systematyczne kontrole oraz przeglądy urządzeń, W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania, podejmowane są natychmiastowe działania naprawcze mające na celu przywrócenie prawidłowej pracy danego urządzenia,
- dotrzymanie reżimów technologicznych, w tym zalecanych zakresów parametrów urządzeń, co pozwala ograniczyć do minimum ryzyko wystąpienia awarii.

4. Metody zapobiegania i ograniczania skutków awarii:

- stosowanie szczelnych posadzek przemysłowych w obiektach produkcyjnych i magazynowych,
- miejsca oraz sposoby magazynowania wszystkich odpadów niebezpiecznych są dostosowane do ich stanu skupienia, właściwości, a także potencjalnego zagrożenia dla środowiska,
- systematyczne przeglądy urządzeń, w przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania natychmiastowe działania naprawcze
- stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości, co pozwala przedłużyć żywotność układów technologicznych i ogranicza ryzyko usterek
- dotrzymanie reżimów technologicznych, w tym zalecanych zakresów parametrów urządzeń, co pozwala ograniczyć ryzyko usterek,
- zwiększanie świadomości pracowników na temat potencjalnych zagrożeń.

5. Metody ochrony wód powierzchniowych

W instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie stosowane są zamknięte obiegi wody przemysłowej. Z instalacji nie są odprowadzane ścieki przemysłowe do wód lub do ziemi.

Eksploatacja instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie powoduje negatywnego oddziaływania na poszczególne komponenty środowiska i środowisko jako całość.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, czyli charakteryzuje się rozwiązaniami, które umożliwiają ochronę wszystkich komponentów środowiska, a tym samym osiągnięcie **wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**.

IV. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Ze względu na lokalizację oraz sposób funkcjonowania przedmiotowa instalacja nie powoduje transgranicznego przemieszczania się substancji wprowadzanych do środowiska.

V. Ilość wykorzystanej wody

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

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

$$Q_{\text{śrd}} = 800 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

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

$$Q_{\text{śrd}} = 20 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

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

$$Q_{\text{śrd}} = 120 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- do celów przeciwpożarowych.

Woda powierzchniowa pobierana z rzeki Noteć jest również sprzedawana do ciepłowni SW-SOLAR Czarna Woda Sp. z o.o. w Czarnkowie. Na pobór wody z rzeki Noteć STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie posiada pozwolenie wodnoprawne wydane przez Starostę Czarnkowsko – Trzcianieckiego decyzją z dnia 31 grudnia 2014 roku o numerze OS.6341.103.2014.MF z terminem ważności 31 grudnia 2024 roku.

VI. Ilość, stan i skład ścieków.

1. Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe z produkcji płyt pilśniowych metodą moką to tzw. wody obrotowe, które powstają w wyniku odwadniania masy drzewnej.

Woda obrotowa z produkcji płyt pilśniowych powstaje głównie w procesie formowania wstęgi na maszynach odwadniających. W procesie tym następuje stopniowa redukcja uwodnienia masy drzewnej - najpierw grawitacyjnie, później próżniowo, a na końcu przez mechaniczne wyciskanie. W końcowym odcinku maszyny odwadniającej wstęga masy drzewnej jest przycinana strumieniem wody pod ciśnieniem. Woda wydzielona z masy drzewnej wraz z wodą z cięcia wstęgi odpływa kanałem pod maszyną formującą, a następnie kierowana jest na sita łukowe oddzielające włókna drzewne i trafia do zbiorników wody obrotowej.

Wody obrotowe w instalacji krążą w obiegu zamkniętym i są ponownie wykorzystywane w procesach produkcji płyt pilśniowych metodą moką.

W okresach letnich, kiedy wilgotność surowca drzewnego jest najmniejsza, obieg wody przemysłowej uzupełniany jest świeżą wodą pobieraną za pomocą ujęcia z rzeki Noteć zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

W okresach zimowych przy dużej wilgotności surowca drzewnego występuje nadmiar wód, który jest okresowo gromadzony w zbiornikach buforowych. Ze zbiorników ścieki są zawracane do procesu technologicznego, w okresach zwiększonego zapotrzebowania na wodę technologiczną. Na terenie zakładu znajduje się 5 zbiorników buforowych służących do gromadzenia nadmiaru ścieków przemysłowych o pojemności 245 m³ każdy.

2. Ścieki bytowe

Ścieki bytowe po oczyszczeniu w zakładowej mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków odprowadzane są do rowu odsiawkowego P10 w km 133+830 będącego dopływem rzeki Noteci.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie posiada pozwolenia wodnoprawne na odprowadzanie oczyszczonych ścieków bytowych do rowu odsiawkowego P10 w km 133+830 będącego dopływem rzeki Noteci wydane decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 4 sierpnia 2015 r., numer OS.6341.56.2015.MF.

3. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu całej zlewni zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie kierowane są kanalizacją deszczową do cieku naturalnego zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym wydanym przez Starostę Czarnkowsko – Trzcianeckiego decyzją z dnia 8 lipca 2009 roku o numerze OŚ.III.6223-27/09, wraz z decyzjami zmieniającymi z dnia 6 maja 2010 roku o numerze OŚ.III.6223-8/2010 oraz z dnia 16 czerwca 2011 roku o numerze OŚ.6341.27.2011.MF.

Wody opadowe i roztopowe z terenów zanieczyszczonych przed odprowadzeniem do cieku naturalnego są podczyszczane w osadnikach i separatorach substancji ropopochodnych.

VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

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

Zestawienie emitorów – emisja zorganizowana										
Nr emitora	Źródło emisji	Współrzędne geograficzne emitora		Wysokość emitora	Średnica wew.	Przepływ w kominie na podstawie wydajności wentylatora	Prędkość wylotowa gazów	Temp. gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
		Długość geograficzna	Szerokość geograficzna	[m]	[m]	[m ³ /h]	[m/s]	[K]	h/rok	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Linie do produkcji płyt pilśniowych porowatych metodą mokrą P1 – P4										
P1/1	Suszarnia płyt P1	16°31'58,0"	52°53'26,0"	12,5	0,8×1,1 d _R = 1,1	24 900	7,28	340	8 200	pionowy, otwarty
P2/1	Suszarnia płyt P2	16°31'59,8"	52°53'26,5"	12,5	0,8×1,1 d _R = 1,1	24 900	7,28	340	8 200	pionowy, otwarty
P3/1	Suszarnia płyt P3	16°32'0,4"	52°53'29,9"	12,5	1,50	66 700	10,50	340	8 200	pionowy, otwarty
P4/1	Suszarnia płyt P4	16°31'58,1"	52°53'29,4"	12,5	0,8×1,1 d _R = 1,1	24 900	7,28	340	8 200	pionowy, otwarty
F1	Odpylanie dwóch formatyzerek, czterech szlifierek, pil poprzecznych i wzdłużnych	16°32'1,2"	52°53'29,4"	8,0	1,50	100 000	0,0	293	8 200	poziomy
F3	Odpylanie frezarki i dwóch formatyzerek	16°31'59,4"	52°53'28,5"	8,0	1,50	100 000	0,0	293	8 200	poziomy
F4	Odpylanie formatyzarki i wielopily	16°32'0,3"	52°53'28,8"	9,8	0,93	45 000	0,0	293	8 200	poziomy

F5	Odpylanie formatyzerki i szlifierki	16°32'1,6"	52°53'29,2"	10,3	0,89	60 000	0,0	29 3	8 200	poziomy
F6	Odpylanie formatyzerki	16°31'58,4"	52°53'28,6"	15,0	0,50	30 000	0,0	29 3	8 200	poziomy
F8	Odpylanie trzech szlifierek i formatyzerki	16°31'58,6"	52°53'30,0"	8,3	1,16	40 000	0,0	29 3	8 200	poziomy
F9	Odpylanie dwóch szlifierek i formatyzerki	16°32'2,8"	52°53'29,2"	7,5	1,50	100 000	0,0	29 3	8 200	poziomy
FT 1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	16°32'1,5"	52°53'29,7"	18,0	1,19	50 000	0,0	29 3	8 200	poziomy
Linia do produkcji płyt z włókna drzewnego lub włókna konopnego W2										
W1 /1	Suszarnia włókna drzewnego	16°31'50,9"	52°53'20,6"	22,0	1,00	35 200	12,47	39 3	8 000	pionowy, otwarty
W1 /2	Suszarnia włókna drzewnego	16°31'50,7"	52°53'26,5"	22,0	1,00	35 200	12,47	39 3	8 000	pionowy, otwarty
W1 /3	Suszarnia włókna drzewnego	16°31'50,5"	52°53'26,5"	22,0	1,00	35 200	12,47	39 3	8 000	pionowy, otwarty
W2 /1	Suszarnia płyt W2 - część susząca	16°31'46,2"	52°53'25,9"	12,4	0,63	10 000	8,90	41 3	8 000	pionowy, otwarty
W2 /2	Suszarnia płyt W2 - część susząca	16°31'46,3"	52°53'25,8"	11,8	0,45	9 000	15,72	41 3	8 000	pionowy, otwarty
W2 /3	Suszarnia płyt W2 - część chłodząca	16°31'46,0"	52°53'25,9"	12,2	0,63	28 000	24,93	34 3	8 000	pionowy, otwarty
W2 /4	Suszarnia płyt W2 - część chłodząca	16°31'46,0"	52°53'25,9"	11,9	0,63	28 000	24,93	34 3	8 000	pionowy, otwarty
W2 /5	Oczyszczanie włókna konopnego	16°31'49,6"	52°53'27,7"	7,0	0,60	2 800	0,0	29 3	3 600	pionowy, zadaszony
W2 /6	Oczyszczanie włókna konopnego	16°31'49,9"	52°53'26,3"	21,0	0,30	6 200	24,33	29 3	3 600	pionowy, otwarty
W2 /7	Transport włókna drzewnego	16°31'50,0"	52°53'27,1"	9,0	1,13	28 000	7,78	29 3	8 000	pionowy, otwarty
F22	Odpylanie procesów formowania kobierca, obróbki wykończeniowej	16°31'49,8"	52°53'27,3"	6,3	1,24	30 000	0,0	29 3	8 000	poziomy

	plyt oraz rozdrabniania i transportu włókien									
F24	Odpylanie procesów formowania kobierca, obróbki wykończeniowej płyt oraz rozdrabniania i transportu włókien	16°31'50,6"	52°53'27,2"	6,5	2,95	120 000	0,0	29 3	8 000	poziomy
F2	Odpylanie procesów workowania i balowania włókna drzewnego	16°31'50,5"	52°53'25,9"	8,0	1,50	100 000	0,0	29 3	8 000	poziomy
Linia do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą										
LD F/1	Suszarnia włókna drzewnego LDF	16°31'46,8"	52°53'24,4"	46,0	2,20	231 600	16,93	47 3	8 000	pionowy, otwarty
LD F/2	Zaklejarka	16°31'26,1"	52°53'20,3"	22,0	0,90	60 000	0,0	31 0	8 000	poziomy
LD F/3	Kocioł na olej termalny - awaryjny system ogrzewania prasy	16°31'26,4"	52°53'20,4"	14,5	0,50	2 500	3,50	41 3	1 000	pionowy, otwarty
F28	Odpylanie układu transportu pyłu drzewnego	16°31'29,8"	52°53'22,0"	6,0	0,90	10 000	0,0	29 3	8 000	poziomy
F29	Odpylanie urządzeń linii do frezowania płyt	16°31'26,8"	52°53'21,2"	12,0	0,65	40 000	0,0	29 3	4 400	poziomy
F30	Odpylanie formatyzerek i stanowiska cięcia wstępnego	16°31'26,0"	52°53'21,3"	9,0	1,19	49 000	0,0	29 3	4 400	poziomy
F31	Odpylanie stanowisk do cięcia kobierca włókien	16°31'23,8"	52°53'20,7"	9,0	0,89	60 000	0,0	29 3	4 400	poziomy
F32	Odpylanie układu transportu linii formowania kobierca	16°31'25,5"	52°53'20,9"	9,0	0,65	39 000	0,0	29 3	4 400	poziomy
F33	Odpylanie stanowiska szlifierki płyt	16°31'27,2"	52°53'21,4"	11,0	0,89	65 000	0,0	29 3	4 400	poziomy

W okresie zimowym oczyszczone powietrze z emitorów F29, F30, F31, F32 i F33 może być zawracane do wnętrza hal technologicznych – wówczas emisja do powietrza nie będzie zachodziła.

1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Oznaczenie punktu emisji	Źródło emisji	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji kg/h
1	2	3	4
P1/1	Suszarnia płyt P1	Formaldehyd	0,140
		Fenol	0,080
		Kwas octowy	0,160
		Węglowodory alifatyczne	0,800
		Węglowodory aromatyczne	0,400
		Pył ogółem	0,300
		Pył zawieszony PM10	0,240
		Pył zawieszony PM2,5	0,120
P2/1	Suszarnia płyt P2	Formaldehyd	0,140
		Fenol	0,080
		Kwas octowy	0,160
		Węglowodory alifatyczne	0,800
		Węglowodory aromatyczne	0,400
		Pył ogółem	0,300
		Pył zawieszony PM10	0,240
		Pył zawieszony PM2,5	0,120
P3/1	Suszarnia płyt P3	Formaldehyd	0,375
		Fenol	0,214
		Kwas octowy	0,429
		Węglowodory alifatyczne	2,144
		Węglowodory aromatyczne	1,072
		Pył ogółem	0,804
		Pył zawieszony PM10	0,643
		Pył zawieszony PM2,5	0,322
		Dwutlenek siarki	0,050
		Dwutlenek azotu	2,283
		Tlenek węgla	0,167
P4/1	Suszarnia płyt P4	Formaldehyd	0,140
		Fenol	0,080
		Kwas octowy	0,160
		Węglowodory alifatyczne	0,800
		Węglowodory aromatyczne	0,400

		Pył ogółem	0,300
		Pył zawieszony PM10	0,240
		Pył zawieszony PM2,5	0,120
F1	Odpylanie dwóch formatyzerok, czterech szlifierek, pil poprzecznych i wzdłużnych	Pył ogółem	0,050
		Pył zawieszony PM10	0,050
		Pył zawieszony PM2,5	0,025
F3	Odpylanie frezarki i dwóch formatyzerok	Pył ogółem	0,050
		Pył zawieszony PM10	0,050
		Pył zawieszony PM2,5	0,025
F4	Odpylanie formatyzerki i wielopily	Pył ogółem	0,023
		Pył zawieszony PM10	0,023
		Pył zawieszony PM2,5	0,012
F5	Odpylanie formatyzerki i szlifiarki	Pył ogółem	0,030
		Pył zawieszony PM10	0,030
		Pył zawieszony PM2,5	0,015
F6	Odpylanie formatyzerki	Pył ogółem	0,015
		Pył zawieszony PM10	0,015
		Pył zawieszony PM2,5	0,008
F8	Odpylanie trzech szlifierek i formatyzerki	Pył ogółem	0,020
		Pył zawieszony PM10	0,020
		Pył zawieszony PM2,5	0,010
F9	Odpylanie dwóch szlifierek i formatyzerki	Pył ogółem	0,050
		Pył zawieszony PM10	0,050
		Pył zawieszony PM2,5	0,025
FT1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	Pył ogółem	0,025
		Pył zawieszony PM10	0,025
		Pył zawieszony PM2,5	0,013
W1/1	Suszarnia włókna drzewnego	Pył ogółem	5,000
		Pył zawieszony PM10	2,500
		Pył zawieszony PM2,5	1,500
		Węglowodory alifatyczne	0,980
W1/2	Suszarnia włókna drzewnego	Pył ogółem	3,600
		Pył zawieszony PM10	1,800
		Pył zawieszony PM2,5	1,080
		Węglowodory alifatyczne	0,980
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego	Pył ogółem	3,000
		Pył zawieszony PM10	1,500
		Pył zawieszony PM2,5	0,900

		Węglowodory alifatyczne	0,980
W2/1	Suszarnia płyt W2 - część susząca	Pył ogółem	0,132
		Pył zawieszony PM10	0,106
		Pył zawieszony PM2,5	0,053
		Dwutlenek siarki	0,006
		Dwutlenek azotu	0,100
		Tlenek węgla	0,020
W2/2	Suszarnia płyt W2 - część susząca	Pył ogółem	0,118
		Pył zawieszony PM10	0,094
		Pył zawieszony PM2,5	0,047
		Dwutlenek siarki	0,006
		Dwutlenek azotu	0,100
		Tlenek węgla	0,020
W2/3	Suszarnia płyt W2 - część chłodząca	Pył ogółem	0,112
		Pył zawieszony PM10	0,089
		Pył zawieszony PM2,5	0,045
		Dwutlenek siarki	0,002
		Dwutlenek azotu	0,025
		Tlenek węgla	0,005
W2/4	Suszarnia płyt W2 - część chłodząca	Pył ogółem	0,112
		Pył zawieszony PM10	0,089
		Pył zawieszony PM2,5	0,045
		Dwutlenek siarki	0,002
		Dwutlenek azotu	0,025
		Tlenek węgla	0,005
W2/5	Oczyszczanie włókna konopnego	Pył ogółem	0,280
		Pył zawieszony PM10	0,140
		Pył zawieszony PM2,5	0,112
W2/6	Oczyszczanie włókna konopnego	Pył ogółem	0,500
		Pył zawieszony PM10	0,250
		Pył zawieszony PM2,5	0,200
W2/7	Transport włókna drzewnego	Pył ogółem	1,400
		Pył zawieszony PM10	0,700
		Pył zawieszony PM2,5	0,560
F22	Odpylanie procesów formowania koberca, obróbki wykończeniowej płyt oraz rozdrabniania i transportu włókien	Pył ogółem	0,015
		Pył zawieszony PM10	0,015
		Pył zawieszony PM2,5	0,008

F24	Odpylanie procesów formowania kobierca, obróbki wykończeniowej płyt o oraz rozdrabniania i transportu włókien	Pył ogółem	0,060
		Pył zawieszony PM10	0,060
		Pył zawieszony PM2,5	0,030
F2	Odpylanie procesów workowania i belowania włókna drzewnego	Pył ogółem	0,050
		Pył zawieszony PM10	0,050
		Pył zawieszony PM2,5	0,025
LDF/1	Suszarnia włókna drzewnego LDF	Pył ogółem	5,910
		Pył zawieszony PM10	2,960
		Pył zawieszony PM2,5	1,773
		Węglowodory alifatyczne	4,008
		Dwutlenek siarki	4,500
		Dwutlenek azotu	2,290
		Tlenek węgla	15,000
LDF/2	Zaklejarka	Pył ogółem	1,500
		Pył zawieszony PM10	0,750
		Pył zawieszony PM2,5	0,450
		Izocyjaniany	0,110
F28	Odpylanie układu transportu pyłu drzewnego	Pył ogółem	0,005
		Pył zawieszony PM10	0,005
		Pył zawieszony PM2,5	0,0025
F29	Odpylanie urządzeń linii do frezowania płyt	Pył ogółem	0,020
		Pył zawieszony PM10	0,020
		Pył zawieszony PM2,5	0,010
F30	Odpylanie formatyzerek i stanowiska cięcia wstępnego	Pył ogółem	0,025
		Pył zawieszony PM10	0,025
		Pył zawieszony PM2,5	0,013
F31	Odpylanie stanowisk do cięcia kobierca włókien	Pył ogółem	0,030
		Pył zawieszony PM10	0,030
		Pył zawieszony PM2,5	0,015
F32	Odpylanie układu transportu linii formowania kobierca	Pył ogółem	0,020
		Pył zawieszony PM10	0,020
		Pył zawieszony PM2,5	0,010
F33	Odpylanie stanowiska szlifierki płyt	Pył ogółem	0,033
		Pył zawieszony PM10	0,033
		Pył zawieszony PM2,5	0,017

* - przy zawartości 3 % tlenu w gazach odlotowych

1.3. Emisja zorganizowana roczna z całej instalacji:

Tabela 0-10: Emisja roczna dla całej instalacji	
Nazwa substancji	Mg/rok
Formaldehyd	6,52
Fenol	3,73
Kwas octowy	7,45
Węglowodory alifatyczne	92,85
Węglowodory aromatyczne	18,63
Izocyjaniany	0,88
Dwutlenek siarki	36,60
Dwutlenek azotu	39,29
Tlenek węgla	121,82
Pył ogółem	187,60
Pył zawieszony PM10	101,05
Pył zawieszony PM2,5	60,23

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

Potencjalna sytuacja awaryjna mogąca spowodować wzrost wielkości emisji zanieczyszczeń z instalacji związana jest z przerwami w dostawie pary wodnej do prasy płyt w linii technologicznej LDF. Podstawowym czynnikiem grzewczym prasy jest para wodna, jednak w przypadku braku jej dostaw prasa ta może być zasilana awaryjnym system grzewczym składającym się z kotła na olej termalny, jako medium przenoszące ciepło, ogrzewanego za pomocą palnika gazowego o mocy cieplnej w paliwie 2,2 MW. Spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza **emitem LDF/3** o wysokości **h = 14,5 m** oraz średnicy **d = 0,50 m**.

Wielkość emisji w trakcie warunków odbiegających od normalnych						
Emitor albo miejsce emisji	Urządzenia ochrony środowiska działania ochronne	Czas pracy [h/rok]	Substancje	Wielkość emisji		
				[Mg/rok]	[mg/Nm ³]	[kg/tyś. m ³ gazu]
1	2	3	4	6	7	8
LDF/3	-	1000	Pył ogółem	0,008	5,0*	0,035
			Pył zawieszony PM10**	0,008	5,0	0,035
			Pył zawieszony PM2,5**	0,008	5,0	0,035
			Dwutlenek siarki	0,057	35,0*	0,252
			Dwutlenek azotu	0,245	150,0*	1,084
			Tlenek węgla**	0,054	30,0	0,239

* - standard emisji określony przy zawartości 3 % tlenu w gazach odlotowych

** - substancje nie objęte standardami emisji

1.5. Określenie usytuowania stanowisk do pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza:

Stanowiska pomiarowe emisji zanieczyszczeń do powietrza usytuowane są na następujących emitorach:

- emitor P1/1 – suszarnia płyt P1,
- emitor P2/1 – suszarnia płyt P2,
- emitor P3/1 – suszarnia płyt P3,
- emitor P4/1 – suszarnia płyt P4,
- emitory W1/1, W1/2, W1/3 – suszarnia włókna drzewnego,
- emitor LDF/1 – suszarnia włókna drzewnego LDF.

Dla pozostałych źródeł emisji odstępuje się od zainstalowania punktów pomiarowych.

2. Postępowanie z odpadami

2.1. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz określenie sposobu postępowania z wytworzonymi odpadami

2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów, przewidzianych do wytwarzania wraz z ich podstawowym składem chemicznym i właściwościami:

Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC			
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4
02	Odpady z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności		
02 01	Odpady z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, leśnictwa, łowiectwa i rybołówstwa		
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpad stanowi włókno konopne i paździerz pochodzące z procesów produkcji płyt z włókna konopnego, którego głównymi składnikami są celuloza i lignina, czyli typowe substancje wchodzące w skład surowców roślinnych. Odpad występuje postaci ciała stałego, jest biodegradowalny i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	500,0
03	Odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli, masy celulozowej, papieru i tektury		
03 01	Odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli		
03 01 01	Odpady kory i korka	Odpady kory i korka z miejsc magazynowania oraz procesu mechanicznego korowania i sortowania surowca drzewnego. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina, czyli typowe substancje wchodzące w skład surowców drzewnych. Odpad występuje postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	30 000,0
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01	Odpady pochodzące z procesów mechanicznej obróbki surowca drzewnego i płyt, pyły z urządzeń odpylających, a także wstęga i płyty niespełniające wymagań jakościowych. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina, czyli typowe substancje wchodzące w skład surowców drzewnych. Odpad występuje postaci ciała stałego	80 000,0

	04	o różnej granulacji, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady powstają w wyniku mechanicznego podczyszczania ścieków z produkcji płyt metodą moką na sitach łukowych. W skład odpadu wchodzi głównie cząstki drzewne, składające się z celulozy i ligniny. Odpad występuje w postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	3 000,0
03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w wyniku wydzielania z surowca drzewnego wtrąceń materiałów metalowych. W skład odpadu wchodzi kawałki metali, głównie żelaza. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	10,0
07	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemicznego		
07 02	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych		
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów z tworzyw sztucznych w urządzeniach technologicznych głównie przenośnikach, transporterach itp. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne, syntetyczne polimery. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	180,0
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów gumowych w urządzeniach technologicznych, głównie przenośnikach, transporterach itp. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne polimery tworzące gumę. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	13,0
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów urządzeń np. taśm z włókien syntetycznych. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne, syntetyczne polimery. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	20,0
08	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, klejów, szczeliw i farb drukarskich		
08 01	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów		
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady pochodzą ze stosowania substancji wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. W skład odpadu wchodzi różne węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpad w postaci ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, posiada charakterystyczny chemiczny zapach i wykazuje właściwości drażniące.	50,0

1	2	3	4
08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Odpady pochodzą ze stosowania substancji wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. W skład odpadu wchodzi pigmenty i wypełniacze w wodnej dyspersji z dodatkiem środków pomocniczych. Odpad w postaci ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	40,0
08 03	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania farb drukarskich		
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpady pochodzą z wymiany materiałów eksploatacyjnych w postaci zużytych tonerów w drukarkach przemysłowych stosowanych w instalacji do znakowania etykiet i wyrobów. W skład odpadu wchodzi obudowa z tworzywa sztucznego zanieczyszczona proszkiem barwiącym składającym się z pigmentu, laku, wypełniaczy, który zawiera w swoim składzie np. terpeny. Odpad w postaci ciała stałego, substancje zawarte w odpadzie mogą wykazywać właściwości drażniące.	0,2
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady pochodzą z wymiany materiałów eksploatacyjnych w postaci zużytych tonerów w drukarkach przemysłowych stosowanych w instalacji do znakowania etykiet i wyrobów. W skład odpadu wchodzi obudowa z tworzywa sztucznego zanieczyszczona proszkiem barwiącym składającym się z pigmentu, laku, wypełniaczy, który nie zawiera w swoim składzie substancji niebezpiecznych. Odpad w postaci ciała stałego, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	0,2
08 04	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej)		
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady pochodzą ze stosowania substancji wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. Odpad stanowi mieszaninę różnych związków chemicznych, w tym węglowodorów nasyconych i nienasyconych. Odpad w postaci stałej lub ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, posiada charakterystyczny chemiczny zapach i wykazuje właściwości drażniące.	140,0
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady pochodzą ze stosowania substancji wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. Odpad stanowi mieszaninę różnych związków chemicznych, w tym węglowodorów nasyconych i nienasyconych, które nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Odpad w postaci stałej lub ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	70,0
12	Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki metali i tworzyw sztucznych		
12 01	Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki metali i tworzyw sztucznych		

12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek bieżącej wymiany materiałów szlifierskich stosowanych do obróbki surowca drzewnego i płyt. Odpady te składają się nośnika metalowego, na którym znajdują się materiały szlifierskie takie jak np. ziarna ceramiczne. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie ulega biodegradacji, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.	6,0
13	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)		
13 01	Odpadowe oleje hydrauliczne		
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco organicznych	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany przetworzonych olejów hydraulicznych w urządzeniach instalacji. Oleje przetworzone stanowią mieszaninę różnych węglowodorów, zanieczyszczonych substancjami powstającymi w wyniku zużywania się elementów mechanicznych. Powstające zanieczyszczenia to głównie drobne frakcje metali. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości szkodliwe i drażniące.	10,0
13 02	Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganiczn ych	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany przetworzonych olejów smarowych i przekładniowych w urządzeniach instalacji. Oleje przetworzone stanowią mieszaninę różnych mineralnych węglowodorów, zanieczyszczonych substancjami powstającymi w wyniku zużycia się elementów mechanicznych oraz rozkładu dodatków uszlachetniających takich jak związki siarki, fosforu i azotu. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości szkodliwe i drażniące.	15,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany przetworzonych olejów smarowych i przekładniowych w urządzeniach instalacji. Oleje przetworzone stanowią mieszaninę różnych syntetycznych węglowodorów, zanieczyszczonych substancjami powstającymi w wyniku zużycia się elementów mechanicznych oraz rozkładu dodatków uszlachetniających takich jak związki siarki, fosforu i azotu. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości szkodliwe i drażniące.	20,0
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany przetworzonych olejów smarowych i przekładniowych w urządzeniach instalacji. Oleje przetworzone stanowią mieszaninę różnych naturalnych i syntetycznych węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, które dodatkowo zanieczyszczone są substancjami powstającymi w wyniku zużycia się elementów mechanicznych oraz rozkładu dodatków uszlachetniających takich jak związki siarki, fosforu i azotu. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości szkodliwe i drażniące.	27,0
13 03	Odpadowe oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany olejów przetworzonych w urządzeniach	2,0

	jako elektroizolatory i nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorg.	instalacji. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę różnych mineralnych węglowodorów, które w trakcie eksploatacji ulegają procesowi starzenia i tracą swoje właściwości techniczne poprzez zmianę gęstości. Zawierają zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających i produktów ich rozkładu głównie związki fosforu i siarki. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości szkodliwe i drażniące.	
14	Odpady z rozpuszczalników organicznych, chłodziw i propelentów (z wyłączeniem grup 07 i 08)		
14 06	Odpady z rozpuszczalników organicznych, chłodziw i propelentów w pianach lub aerozolach		
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – konserwacji układów technologicznych. W skład odpadu wchodzi różne ketony, aldehydy, kwasy organiczne itp. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny chemiczny zapach i posiada właściwości drażniące.	4,5
14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – konserwacji układów technologicznych. W skład odpadu wchodzi różne aldehydy, ketony, kwasy organiczne itp. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny chemiczny zapach i posiada właściwości drażniące.	2,0
15	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nie ujęte w innych grupach		
15 01	Odpady opakowaniowe		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpady stanowią uszkodzone opakowania z papieru i tektury – różnego typu kartony, przekładki, brzegi itp. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina. Odpad występuje postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	148,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią uszkodzone opakowania tworzyw sztucznych – różnego typu folie, worki, paski, tasiemki itp. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne polimery. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	230,0
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią głównie uszkodzone lub niezdatne do zastosowania palety drewniane. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina, czyli typowe substancje wchodzące w skład surowców drzewnych. Odpad występuje postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	1 900,0
15 01	Opakowania z	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią uszkodzone lub niezdatne do zastosowania	79,0

04	metali	elementy metalowe opakowań – różnego typu taśmy, złączki itp. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Składnikiem odpadów są metale, głównie żelazo i aluminium. Odpad występuje postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią uszkodzone lub niezdatne do zastosowania elementy opakowań, które składają się z co najmniej dwóch materiałów, niedających się fizycznie rozdzielić. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Składnikiem odpadów są najczęściej papier z folią lub styropianem, czyli celuloza lignina i obojętne polimery. Odpad występuje postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	90,0
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstają w wyniku magazynowania substancji stosowanych w instalacji, są to różnego typu butelki po substancjach innych niż niebezpieczne. W skład odpadu wchodzi głównie krzemionka. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie ulega biodegradacji i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	5,0
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią uszkodzone lub niezdatne do zastosowania elementy tekstylne opakowań. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Składnikiem odpadów są najczęściej bawełna, juta lub tkaniny wykonane z tworzyw sztucznych. Odpad występuje postaci ciała stałego, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	1,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady powstają w wyniku magazynowania substancji stosowanych w instalacji. Mogą to być różnego typu opakowania z metalu, szkła i tworzyw sztucznych, które są zanieczyszczone resztkami magazynowanych w nich substancji np. olei, które składają się z węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Odpad występuje postaci ciała stałego, substancje stanowiące zanieczyszczenia opakowań wykazują właściwości szkodliwe i drażniące.	90,0
15 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne		
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to różnego typu materiały, tkaniny i czyściwa stosowane przy konserwacji urządzeń instalacji. W skład odpadu wchodzi różne materiały takie jak wełna, bawełna, len, materiały z tworzyw sztucznych itp., które są zanieczyszczone głównie olejami, smarami, czyli węglowodorami. Odpad występuje w postaci ciała stałego, może wykazywać specyficzny zapach olejów, posiada właściwości drażniące.	9,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane zużyte tkaniny filtracyjne urządzeń odpylających, a także różnego typu materiały, tkaniny i czyściwa stosowane przy konserwacji urządzeń instalacji. W skład odpadu wchodzi różne materiały takie jak wełna, bawełna, len, materiały z tworzyw sztucznych itp., które nie są	18,0

	wymienione w 15 02 02	zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad występuje w postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	
16	Odpady nieujęte w innych grupach		
16 01	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy, odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów		
16 01 03	Zużyte opony	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to zużyte opony wymieniane w urządzeniach pracujących na potrzeby instalacji np. w ładowarkach. W skład odpadu wchodzi naturalne i syntetyczne polimery, sadza techniczna, plastyfikatory itp. Odpad występuje w postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	19,0
16 02	Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych		
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane zużyte lub uszkodzone urządzenia instalacji takie jak np. termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń, a także elementy oświetlenia instalacji. Odpad stanowi mieszaninę elementów z metalu, szkła i tworzyw sztucznych, zawiera m.in. metale ciężkie w tym rtęć. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie wykazuje specyficznego zapachu, substancje zawarte w odpadzie posiadają właściwości szkodliwe i drażniące.	4,8
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane zużyte lub uszkodzone urządzenia instalacji takie jak np. prostowniki, silniki itp. Odpad stanowi mieszaninę elementów z metalu, szkła lub tworzyw sztucznych i nie zawiera substancji niebezpiecznych. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie wykazuje specyficznego zapachu i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	19,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane części urządzeń instalacji takie jak np. lampy oscyloskopowe komputerów przemysłowych, elementy układów sterowania itp., które zawierają substancje niebezpieczne. Odpad stanowi mieszaninę elementów z metalu, szkła i tworzyw sztucznych, zawiera m.in. metale ciężkie: rtęć, kadm, cynk, nikiel. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie wykazuje specyficznego zapachu, substancje zawarte w odpadzie posiadają właściwości szkodliwe i drażniące.	2,0
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane części urządzeń instalacji takie jak np. styczniki, przełączniki, przekaźniki itp., które nie zawierają substancji niebezpiecznych. Odpad stanowi mieszaninę elementów z metalu, szkła i tworzyw sztucznych. Odpad występuje w postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	4,5
16 06	Baterie i akumulatory		
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane w urządzeniach instalacji baterie i akumulatory ołowiowe. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod ołowianych oraz elektrolitu, czyli kwasu siarkowego. Odpad występuje w postaci ciała stałego, substancje w nim zawarte wykazują właściwości szkodliwe i drażniące.	7,0
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane w urządzeniach instalacji baterie i akumulatory alkaliczne np. w układach podtrzymywania	1,8

	06 03)	zasilania. Konstrukcja baterii składa się z metalowej obudowy oraz znajdującego się wewnątrz elektrolitu, którym jest roztwór alkaliczny np. wodorotlenek potasu. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie posiada charakterystycznego zapachu i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane w urządzeniach instalacji baterie i akumulatory np. w układach podtrzymywania zasilania. Konstrukcja baterii składa się z metalowej obudowy oraz znajdującego się wewnątrz elektrolitu np. chlorku amonu lub cynku. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie posiada charakterystycznego zapachu i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	5,0
17	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej		
17 04	Odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali		
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy z miedzi, brązu lub mosiądzu okresowo wymieniane w instalacji. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	10,0
17 04 02	Aluminium	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy z aluminium okresowo wymieniane w instalacji. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	50,0
17 04 03	Ołów	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy z ołowiu okresowo wymieniane w instalacji. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	0,5
17 04 05	Żelazo i stal	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy z żelaza i stali, która jest stopem żelaza, okresowo wymieniane w instalacji. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	1 300,0
17 04 07	Mieszanki metali	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy wykonane z różnych, niedających się fizycznie rozdzielić metali, okresowo wymieniane w instalacji. W skład odpadu wchodzi głównie żelazo, stal, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	20,0
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to różnego typu kable wymieniane okresowo w instalacji. Odpady składają się z rdzenia metalowego i powłoki wykonanej najczęściej z tworzyw sztucznych takich jak PE, PCV. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	20,0

2.1.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcami i materiałami,
- pozyskiwanie surowców o dobrej jakości, w celu ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów procesowych,
- eksploatacja instalacji zgodnie z instrukcjami, co zapobiega nadmiernemu zużyciu urządzeń i ogranicza ilość odpadów wytwarzanych w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności
- parametry pracy urządzeń technologicznych są na bieżąco kontrolowane oraz utrzymywane w zakresach przewidzianych w dokumentacji technologicznej, co ogranicza zużycie części i materiałów eksploatacyjnych. Kontrolę nad przebiegiem procesów produkcyjnych sprawują wykwalifikowani technolodzy.

- dla prowadzonych procesów zostały opracowane i wdrożone reżimy technologiczne, których dotrzymanie jest weryfikowane. Reżimy uwzględniają m.in. dążenie do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów.
- prowadzona jest okresowa analiza obowiązujących instrukcji technologicznych i w przypadku stwierdzenia możliwości poprawy efektywności procesów produkcyjnych wprowadzane są odpowiednie zmiany.
- przeprowadzanie bieżących przeglądów i remontów wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwacja, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu i wydłużyć czas eksploatacji,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów. Prowadzona jest okresowa analiza zestawień mająca na celu określenie obszarów, w których istnieje możliwość zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów
- prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie sposobów ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów i prawidłowego postępowania z odpadami.

2.1.3. Sposoby dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Sposób postępowania z odpadami oraz miejsca i sposób ich magazynowania			
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Magazynowane w kontenerach, zamkniętych zbiornikach lub luzem na paletach przy wydziałach produkcyjnych	Odzysk we własnej instalacji w procesie R3 lub przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R1, R3, R12
03 01 01	Odpady kory i korka	Magazynowane luzem na placu surowca drzewnego lub w kontenerach przy placu surowca drzewnego	Odzysk we własnej instalacji w procesie R3 lub przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R1, R3, R12
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Magazynowane w zamkniętych zbiornikach przy wydziałach produkcyjnych, w kontenerach w rejonie wydziałów produkcyjnych i luzem na placu surowca	Odzysk we własnej instalacji w procesie R3 lub przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R1, R3, R12
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane w metalowych kontenerach w rejonie oczyszczalni technologicznej.	Odzysk we własnej instalacji w procesie R3 lub przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R1, R3, R12
03 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w pojemnikach lub kontenerach w rejonie sortowni surowca.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	W zależności od gabarytów magazynowane w pojemnikach i beczkach lub luzem na paletach w wydzielonym boksie magazynowym	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12, D13
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	W zależności od gabarytów magazynowane w pojemnikach i beczkach lub luzem na paletach w wydzielonym	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12, D13

		boksie magazynowym	
07 02 99	Inne niewymienione odpady	W zależności od gabarytów magazynowane w pojemnikach i beczkach lub luzem na paletach w wydzielonym boksie magazynowym	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12, D13
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach lub paletopojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w wydzielonym boksie o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12, D9, D13
08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach lub paletopojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w wydzielonym boksie o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12, D9, D13
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Magazynowane w kartonach lub pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R12, D13
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane w kartonach lub pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R12, D13
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeniwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach lub paletopojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w wydzielonym boksie o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12, D9, D13
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeniwa inne niż wymienione w 08 04 09	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach lub paletopojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w wydzielonym boksie o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12, D9, D13
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w workach foliowych lub luzem w wydzielonym boksie.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R9, R12

13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R9, R12
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R9, R12
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R9, R12
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorg.	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R9, R12
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach lub paletopojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w wydzielonym boksie o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R2, R12, D9, D13
14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach lub paletopojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w wydzielonym boksie o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R2, R12, D9, D13
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w wydzielonym boksie na paletach w kartonach lub paletopojemnikach.	Odzysk we własnej instalacji w procesie R3 lub przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R1, R3, R12
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w kontenerach na terenie oczyszczalni biologicznej, na paletach w wydzielonym boksie oraz	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12

		na terenie wydziałów produkcyjnych.	
15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane luzem w sposób uporządkowany lub w kontenerach przy magazynie materiałów wsadowych.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R1, R3, R12
15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane na paletach w magazynie paliw.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane luzem w sposób uporządkowany w wydzielonych boksach oraz na terenie magazynu materiałów wsadowych.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonym boksie.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R5, R12
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazynowane w workach z tworzywa sztucznego w wydzielonym boksie.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w szczelnych pojemnikach lub workach z materiału odpornego na działanie składników odpadu w wydzielonym boksie o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R4, R5, R12, D10, D13
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (PCB)	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach lub pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w wydzielonym boksie o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R12, D10, D13
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane luzem w sposób uporządkowany na paletach lub w pojemnikach i workach w wydzielonym boksie.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R12, D10, D13
16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane luzem na paletach w wydzielonym boksie.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R3, R12, D13
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady oświetleniowe magazynowane w szczelnym, zamykanym kontenerze typu KS ustawionym na terenie o szczelnej nawierzchni. Pozostałe odpady w zależności od gabarytów magazynowane luzem lub w pojemnikach w wydzielonym	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12, D13

		pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni.	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w zależności od gabarytów luzem na paletach lub w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12, D13
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Magazynowane w zależności od gabarytów luzem na paletach lub w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12, D13
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w zależności od gabarytów luzem na paletach lub w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12, D13
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane na paletach w wydzielonym pomieszczeniu posiadającym szczelne podłoże.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R6, R12
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane w kartonach w wydzielonym pomieszczeniu posiadającym szczelne podłoże.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R6, R12
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazynowane w kartonach w wydzielonym pomieszczeniu posiadającym szczelne podłoże	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R6, R12
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
17 04 02	Aluminium	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
17 04 03	Ołów	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynowane w pojemnikach lub luzem w wydzielonym boksie.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenia R4, R12

2.2. Ustala się następują warunki przetwarzania odpadów:

2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do przetwarzania w ciągu roku w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych

Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do przetworzenia w ciągu roku w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie			
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Masa Mg/rok
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Magazynowane w kontenerach, zamkniętych zbiornikach lub luzem na paletach przy wydziałach produkcyjnych	2 000
03 01 01	Odpady kory i korka	Magazynowanie luzem na placu surowca drzewnego lub w kontenerach przy placu surowca drzewnego	3 000
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Magazynowane w zamkniętych zbiornikach przy wydziałach produkcyjnych, w kontenerach w rejonie wydziałów produkcyjnych i luzem na placu surowca	100 000
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane w metalowych kontenerach w rejonie oczyszczalni technologicznej.	3 000
03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	Magazynowane w kontenerach na utwardzonej nawierzchni przy budynku linii technologicznej P2	8 000
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Magazynowane w kontenerach na utwardzonej nawierzchni przy budynku linii technologicznej P2	8 000
03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Magazynowane w balotach lub w kontenerach w magazynie materiałów wsadowych lub w pobliżu wydziałów produkcyjnych P1, P2, P3, P4	25 000
03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Magazynowane w kontenerach na utwardzonej nawierzchni przy budynku linii technologicznej P2	8 000
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w wydzielonym boksie przy oczyszczalni biologicznej	5 000
19 12 01	Papier i tektura	Magazynowane w balotach lub w kontenerach w magazynie materiałów wsadowych	3 000

2.2.3. Miejsce, metoda przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego:

Odzysk odpadów prowadzony w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie kwalifikowany jest zgodnie z załącznikiem 1 do ustawy o odpadach jako R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki.

Proces odzysku odpadów o kodach 03 01 05, 03 03 08, 15 01 01 oraz 19 12 01 polega na ich przekształceniu w masę drzewną w urządzeniach nazywanych hydropulperami. Wytworzona masa

drzewna jest następnie wykorzystywana w procesach produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą w liniach technologicznych P1 – P4.

W urządzeniu tym następuje wytworzenie z odpadów masy drzewnej, która kierowana jest do kadzi masy odpadowej przy poszczególnych liniach, a następnie jest zwracana do produkcji niektórych asortymentów płyt w ilości ok. 5 % w stosunku do aktualnej wydajności linii. Udział masy odpadowej dodawanej do produkcji płyt jest uzależniony od asortymentu oraz parametrów wytwarzanych płyt – jest ona dodawana głównie przy produkcji płyt o niższej gęstości.

Proces odzysku odpadów o kodach 03 01 01 oraz 03 01 82 polega na ich wykorzystaniu w procesie produkcji płyt razem z surowcem drzewnym. Odpady te są dostarczane na plac surowca, skąd transporterem taśmowym podawane są razem z surowcem drzewnym do sortowni i dalej przechodzą przez kolejne etapy procesu technologicznego produkcji płyt.

Proces odzysku odpadów o kodach 02 01 03 oraz 03 01 05 pochodzących z produkcji płyt metodą suchą polega na odpowiednim rozdrobieniu odpadów i ich ponownym wykorzystaniu podczas produkcji płyt w linii technologicznej W2.

W pierwszej kolejności odpady poddawane są rozdrobieniu w rozdrabniaczu wstępnym, skąd za pomocą układu transportu pneumatycznego kierowane są poprzez celkę do rozdrabniacza drugiego stopnia. Po rozdrobieniu końcowym odpady są transportem pneumatycznym kierowane do zbiornika, skąd w odpowiedniej ilości są dozowane do produkcji w linii W2. Maksymalny dodatek odpadów wynosi ok. 10 % wydajności linii technologicznej.

Proces odzysku odpadów o kodach 03 03 05, 03 03 07 i 03 03 10 polega na przygotowaniu z nich zawiesiny wodnej włókien celulozowych, która jest stosowana jako dodatek do masy drzewnej przy produkcji płyt pilśniowych w linii technologicznej P4.

Odpady podawane są do paszowozu, w którym ulegają rozdrobieniu oraz homogenizacji poprzez odpowiednie wymieszanie. Paszowóz wyposażony jest w ruchomą podłogę oraz ślimaki wygarniające przygotowaną masę na transporter taśmowy. Za pomocą transportera włókna z paszowozu są kierowane do kadzi masowej, gdzie poprzez dodatek odpowiedniej ilości wody procesowej następuje przygotowanie zawiesiny włókien o stężeniu ok. 2,5 - 4 %. Tak przygotowana zawiesina jest wykorzystywana jako dodatek do masy drzewnej przy produkcji płyt pilśniowych w linii technologicznej P4 w ilości ok. 20 % aktualnej wydajności linii.

3. Emisja hałasu do środowiska

Źródła emisji hałasu pracujące w otwartej przestrzeni				
Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy źródła w ciągu doby [godz:min]		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	2	3	4	5
1	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P1 – 20 szt.	8:00	8:00	8:00
2	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P2 – 11 szt.	8:00	8:00	8:00
3	Filtr tkaninowy Moldow z układem wentylatorów	8:00	8:00	8:00
4	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P3 – 8 szt.	8:00	8:00	8:00
5	Filtr tkaninowy Moldow z układem wentylatorów	8:00	8:00	8:00
6	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P4 – 8 szt.	8:00	8:00	8:00
7	Wentylator okapturzenia	8:00	8:00	8:00
8	Wentylator wywiewny sekcji chłodzącej	8:00	8:00	8:00

9	Filtr kasetowy z układem wentylatorów	8:00	8:00	8:00
10	Wentylator W-T.1	8:00	8:00	8:00
11	Wentylator W-T.2	8:00	8:00	8:00
12	Wentylator W-T.3	8:00	8:00	8:00
13	Wentylator W-T.4	8:00	8:00	8:00
14	Wentylator W-T.5	8:00	8:00	8:00
15	Wentylator W-T.6	8:00	8:00	8:00
16	Wentylator W-T.7	8:00	8:00	8:00
17	Wentylator rezerwowy W-T.8	8:00	8:00	8:00
18	Wentylator rezerwowy W-T.9	8:00	8:00	8:00
19	Wentylator trzech cyklonów technologicznych	8:00	8:00	8:00
20	Filtr modułowy z układem wentylatorów	8:00	8:00	8:00
21	Filtr tkaninowy Moldow z układem wentylatorów	8:00	8:00	8:00
22	Centrum odpylające linii LDF	8:00	8:00	8:00
23	Korowarka	8:00	8:00	1:00
24	Młyn kory	8:00	8:00	1:00
25	Układ przenośników łańcuchowych linii korowania surowca	8:00	8:00	1:00
26	Ładowarka nr 1	8:00	8:00	8:00
27	Ładowarka nr 2	2:00	2:00	0:00

Źródła emisji hałasu typu budynek				
Kod źródła	Opis źródła	Czas pracy źródła w ciągu doby [godź:min]		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	2	3	4	5
1	Rębarnia	8:00	8:00	1:00
2	Sortownia zrębków	8:00	8:00	8:00
3	Hala produkcyjna linii P1	8:00	8:00	8:00
4	Hala produkcyjna linii P2	8:00	8:00	8:00
5	Hala produkcyjna linii P3 i P4	8:00	8:00	8:00
6	Hala produkcyjno – magazynowa LDF	8:00	8:00	8:00
7	Pompownia wody przemysłowej	8:00	8:00	8:00
8	Pompownia ścieków przemysłowych	8:00	8:00	8:00
9	Hala produkcyjna linii W2	8:00	8:00	8:00
10	Hala defibratorów	8:00	8:00	8:00
11	Hala wydziału obróbki płyt	8:00	8:00	8:00

3.2. Wielkość dopuszczalnego poziomu hałasu w odniesieniu do terenów podlegających ochronie:

Dopuszczalne poziomy hałasu				
Kod rodzaju terenu	Przeznaczenie i rodzaje terenu	Punkt pomiarowy	Dopuszczalny poziom hałasu	
			L _{Aeq D}	L _{Aeq D}
T1	Teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	P1 – przy zabudowie mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Przemysłowej 5, 7, 9	55,0	45,0
T2	Teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	P2 – przy zabudowie mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Przemysłowej 1, 3	55,0	45,0
T3	Teren rekreacyjno - wypoczynkowy	P3 – przy granicy terenu sportowo rekreacyjnego od strony ul. Przemysłowej	55,0	-*
T4	Teren mieszkaniowo - usługowy	P4 – przy zabudowie mieszkaniowo - usługowej przy ul. Nowej 4 -7	55,0	45,0

* w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy, nie obowiązują na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy

VII. W przypadku instalacji, które wymagają raportu początkowego – sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.
- nie dotyczy

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1. Prowadzenie monitoringu procesów technologicznych zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi oraz obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.

Monitoring procesów technologicznych i parametrów szczególnie istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska winien objąć następujące działania:

- monitoring ilości i rodzaju zużywanych surowców,
- monitoring ilości zużywanych mediów (woda, gaz, para technologiczna, energia elektryczna),
- kontrolę najważniejszych parametrów prowadzonych procesów m.in. temperatura, czas trwania procesu, obciążenie poszczególnych urządzeń,
- rejestrację czasu eksploatacji instalacji,
- monitoring rodzaju, ilości i jakości wytwarzanego produktu,
- monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

Wykonywanie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących źródeł:

- **emitor P1/1** – suszarnia płyt P1 z częstotliwością **raz na dwa lata**, w zakresie:
 - formaldehyd,
 - fenol,
 - kwas octowy,
 - węglowodory alifatyczne,

- węglowodory aromatyczne,
- pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5.
- **emitor P2/1** – suszarnia płyt P2 z częstotliwością **raz na dwa lata**, w zakresie:
 - formaldehyd,
 - fenol,
 - kwas octowy,
 - węglowodory alifatyczne,
 - węglowodory aromatyczne,
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5.
- **emitor P3/1** – suszarnia płyt P3 z częstotliwością **raz na dwa lata**, w zakresie:
 - formaldehyd,
 - fenol,
 - kwas octowy,
 - węglowodory alifatyczne,
 - węglowodory aromatyczne,
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5,
 - dwutlenek siarki,
 - dwutlenek azotu,
 - tlenek węgla.
- **emitor P4/1** – suszarnia płyt P4 z częstotliwością **raz na dwa lata**, w zakresie:
 - formaldehyd,
 - fenol,
 - kwas octowy,
 - węglowodory alifatyczne,
 - węglowodory aromatyczne,
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5.
- **emitory W1/1, W1/2, W1/3** – suszarnia włókna drzewnego w zakresie:
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5.
 z częstotliwością **raz w roku**,
 - węglowodory alifatyczne,
 z częstotliwością **raz na dwa lata**.
- **emitor LDF/1** – suszarnia włókna drzewnego LDF w zakresie:
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5,
 z częstotliwością **raz w roku**,
 - węglowodory alifatyczne,
 - dwutlenek siarki,
 - dwutlenek azotu,
 - tlenek węgla,
 z częstotliwością **raz na dwa lata**.

3. Monitoring i ewidencjonowanie wielkości emisji hałasu do środowiska

- 3.1. Pomiary będą prowadzone z częstotliwością, metodyką referencyjną i sposobem ich przekazywania określonym organom zgodnie z wymaganiami obowiązujących aktów prawnych
- 3.2. Ewidencjonowanie wyników przeprowadzonych pomiarów oraz ich przechowywanie będzie prowadzone zgodnie z wymaganiami obowiązujących aktów prawnych.
- 3.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji hałasu przenikającego do środowiska – lokalizacja punktów pomiarowych będzie zgodna z wymaganiami obowiązujących aktów prawnych.

4. Ewidencjonowanie wytworzonych odpadów.

- 4.1. Odpady ewidencjonowane będą ilościowo i jakościowo z uwzględnieniem sposobu gospodarowania nimi w oparciu o karty ewidencji odpadu i karty przekazania odpadu, których wzory określone są w odpowiednich przepisach prawnych. Karty archiwizowane będą zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

4.2. Właściwemu organowi przekazywane będą zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi w układzie i terminach określonych w obowiązujących przepisach.

5. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Czarnkowsko – Trzanieckiemu informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

5.1. Przedkładania zbiorczego zestawienia obejmującego gospodarowanie odpadami w terminie, zakresie oraz w sposób określony w obowiązujących przepisach dotyczących sprawozdawczości o odpadach.

5.2. Przedkładania wyników pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzonych do powietrza z częstotliwością, zakresem i sposobem zgodnym z pkt.2 niniejszego rozdziału.

IX. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

1. W celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami występowania ewentualnej awarii mogącej skutkować zanieczyszczeniem środowiska stosowane będą następujące metody techniczne i organizacyjne
 - stosowanie szczelnych posadzek przemysłowych w obiektach produkcyjnych i magazynowych,
 - miejsca oraz sposoby magazynowania wszystkich odpadów niebezpiecznych są dostosowane do ich stanu skupienia, właściwości, a także potencjalnego zagrożenia dla środowiska,
 - systematyczne przeglądy instalacji oraz urządzeń, w przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania natychmiastowe działania naprawcze
 - stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości, co pozwala przedłużyć żywotność układów technologicznych i ogranicza ryzyko usterek
 - dotrzymywanie reżimów technologicznych, w tym zalecanych zakresów parametrów urządzeń, co pozwala ograniczyć ryzyko usterek,
 - zwiększanie świadomości pracowników na temat potencjalnych zagrożeń.
2. Do stosowania w procesach technologicznych dobierane będą substancje stwarzające jak najmniejsze zagrożenie dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi.
3. W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezwzględnie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

X. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Stosowane sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii obejmują:

- bieżące monitorowanie i rejestrowanie wielkości zużycia energii oraz ocenę wielkości zużycia energii w odniesieniu do uzyskanej w danym okresie wielkości produkcji,
- okresową analizę zestawień wielkości zużycia energii pod kątem identyfikacji obszarów, w których istnieje potencjał obniżenia energochłonności prowadzonych procesów.
W przypadku identyfikacji takich obszarów analizowane są potencjalne rozwiązania mające na celu poprawę efektywności energetycznej poszczególnych procesów,
- szkolenia operatorów instalacji pod kątem efektywnego zarządzania energią w procesach,
- bieżący nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji i prowadzenie okresowych przeglądów urządzeń, tak aby wyeliminować sytuacje potencjalnego wzrostu zużycia energii w wyniku niepoprawnego działania urządzeń,
- bieżąca kontrola najważniejszych parametrów technologicznych podstawowych urządzeń wchodzących w skład instalacji tj. m.in. temperatury, ciśnienia, obciążenia. Parametry urządzeń są dobierane w taki sposób, aby zapewnić osiągnięcie wysokiej efektywności energetycznej procesów przy jednoczesnym uzyskaniu dobrej jakości wyrobów,
- dotrzymywanie ustalonych reżimów technologicznych i racjonalne planowanie produkcji. Plany produkcyjne są układane w taki sposób, aby wyeliminować zbędne zatrzymania i rozruchy poszczególnych linii technologicznych,

- prowadzenie okresowych kontroli zatwierdzonych reżimów technologicznych i instrukcji stanowiskowych pod kątem możliwości poprawy efektywności energetycznej procesów.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji.

STEICO Spółka z o.o. nie przewiduje na terenie zakładu w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2 zakończenia eksploatacji przedmiotowej instalacji. W przypadku podjęcia takiej decyzji zostanie przedłożony dokładny harmonogram z określonymi działaniami.

XII, Starosta Czarnkowski – Trzcianecki orzeka:

- 1. zmienić pozwolenie na wprowadzanie pyłów lub gazów do powietrza nr OŚ.I.7644-14/10 z dnia z 31.12.2010 r. (zm. OS.6224.1.2013.GK z 3.04.2013 r.) w następujący sposób:**

1.1. W punkcie I.1. wykreśla się następujące podpunkty:

- instalacja do produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą: 4 linie do produkcji płyt porowatych P1, P2, P3, P4
- instalacja do produkcji materiałów termoizolacyjnych z włókna drzewnego metodą suchą W1 – 1 linia
- instalacja do produkcji materiałów termoizolacyjnych z włókna drzewnego lub konopnego metodą suchą W2 – 1 linia
- instalacja do produkcji płyt metodą suchą LDF – 1 linia.

1.2 W punkcie I.2. wykreśla się następujące podpunkty:

- suszarnia na linii technologicznej W1 – pyły drzewne,
- suszarnia linii P3 – spaliny ze spalania gazu GZ50
- suszarnia W2 – spaliny ze spalania gazu GZ50
- suszarnia rurowa LDF – spaliny ze spalania gazu GZ50 oraz pyły roślinne (drzewne i konopne)
- zaklejarka linii LDF – pyły roślinne (drzewne i konopne)
- system grzania prasy głównej LDF – spaliny ze spalania gazu GZ 50

1.3. W punkcie I.3.:

Wykreśla się wiersze tabeli oznaczone l.p.: 1 – 13, 16 – 18, 20 – 29, 33, 34, 39 – 44.

1.4. W punkcie I.4.:

Wykreśla się wiersze tabeli oznaczone l.p.: 1 – 13, 16 – 18, 20 – 29, 33, 34, 39 – 44.

1.5. W punkcie I.5.:

Wykreśla się dotychczasową tabelę i wprowadza nową w brzemieniu:

Źródło emisji	Substancja emitowana	EMISJA	
		maksymalna [kg/h]	roczna [Mg/rok]
DŹWIGARY DREWNIANE LPT			
Emisja z urządzeń odpylających TF9, TF10	Pył PM10	0,8075	0,2034
PRODUKCJA WŁÓKNA KONOPNEGO LPW			
Emisja z procesu technologicznego	Pył całkowity	0,8640	3,4026
	w tym pył PM10	0,4320	1,7013
Emisja z urządzeń odpylających F25, F26, F27, F39	Pył PM10	0,0850	0,3348

PRODUKCJA PŁYT IRONING			
Emisja ze spalania gazu GZ50	Pył PM10	0,000052	0,000260
	Dwutlenek siarki	0,00824	0,041530
	Dwutlenek azotu	0,18025	0,908460
	Tlenek węgla	0,02472	0,124589
Emisja z urządzeń odpylających F12	Pył PM10	0,050	0,1260

1.6. Punkt I.7. otrzymuje brzmienie:

Proponowane procedury monitorowania procesów technologicznych.

Z uwagi na niskie stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanym powietrzu (poniżej i na granicy wykrywalności metod pomiarowych), brak technicznych możliwości zainstalowania stanowisk oraz ze względów bezpieczeństwa odstępuje się wykonywania pomiarów emisji do powietrza.

1.7. Punkt I.8. otrzymuje brzmienie:

Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Emitory zainstalowane na liniach technologicznych z uwagi na niskie stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanym powietrzu (poniżej i na granicy wykrywalności metod pomiarowych), brak technicznych możliwości zainstalowania stanowisk oraz ze względów bezpieczeństwa – nie posiadają stanowisk pomiarowych.

XIII. Starosta Czarnkowsko – Trzaniecki orzeka zmienić pozwolenie na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzanie odpadów Nr OS.6220.12.2014.KB z dnia 15 stycznia 2015 r. w sposób następujący:

1. W punkcie I.1. 1.1. :

- Wykreśla się następujące podpunkty : 2, 5-7, 9, 15, 17.

2. W punkcie I.1. 1.2. :

- Wykreśla się następujące podpunkty : 2, 4, 7, 8,10, 22, 23, 30, 39, 40, 41, 43, 44.

3. W punkcie I.2. 2.1. :

- Wykreśla się następujące podpunkty : 2, 5-7, 9, 15, 17,
- W ppkt 1 zmniejsza się ilość odpadów : „odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne – kod odpadu : 08 01 11* do ilości **10,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 3 zmniejsza się ilość odpadów „odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne – kod odpadu: 08 04 09*do ilości **10,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 8 zmniejsza się ilość odpadów „inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – kod odpadu: 13 02 08*do ilości **3,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 10 zmniejsza się ilość odpadów : „inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników – kod odpadu: 14 06 03*do ilości **25,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 11 zmniejsza się ilość odpadów : „szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki – kod odpadu: 14 06 05*do ilości **18,0 Mg/rok**”,
- W pkt 12 zmniejsza się ilość odpadów „opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone – kod odpadu: 15 01 10*do ilości **10,0 Mg/rok**”,
- W pkt 13 zmniejsza się ilość odpadów „sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. (PCB) – kod odpadu: 15 02 02*, wytwarzane w ilości **1,0 Mg/rok**”,
- W pkt 14 zmniejsza się ilość odpadów : „zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – kod odpadu: 16 02 13*do ilości **0,2 Mg/rok**”.

4. W punkcie I.2. 2.2. :

- Wykreśla się następujące podpunkty : 2, 4, 7, 8, 10, 22, 23, 30, 39, 40, 41, 43, 44,
- W ppkt 1 zmniejsza się ilość odpadów : „odpadowa masa roślinna – kod odpadu: 02 01 03 do ilości **15 500,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 3 zmniejsza się ilość odpadów : „trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – kod odpadu: 03 01 05 do ilości **20 000,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 5 zmniejsza się ilość odpadów : odpady tworzyw sztucznych – kod odpadu: 07 02 13 do ilości **20,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 6 zmniejsza się ilość odpadów : „odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – kod odpadu: 07 02 80 do ilości **2,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 12 zmniejsza się ilość odpadów : „odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 – kod odpadu 08 04 10 do ilości **130,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 15 zmniejsza się ilość odpadów : „zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 – kod odpadu: 12 01 21 do ilości **1,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 17 zmniejsza się ilość odpadów : „opakowania z papieru i tektury – kod odpadu: 15 01 01 do ilości **2,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 18 zmniejsza się ilość odpadów : „opakowania z tworzyw sztucznych – kod odpadu: 15 01 02 do ilości **50,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 19 zmniejsza się ilość odpadów : „opakowania z drewna – kod odpadu: 15 01 03 do ilości **100,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 20 zmniejsza się ilość odpadów : „opakowania z metali – kod odpadu: 15 01 04 do ilości **1,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 21 zmniejsza się ilość odpadów : „opakowania wielomateriałowe – kod odpadu: 15 01 05 do ilości **10,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 24 zmniejsza się ilość odpadów : „sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – kod odpadu: 15 02 03, do ilości **2,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 25 zmniejsza się ilość odpadów : „zużyte opony – kod odpadu: 16 01 03 do ilości **1,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 26 zmniejsza się ilość odpadów : „zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – kod odpadu: 16 02 14 do ilości **1,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 27 zmniejsza się ilość odpadów : „elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – kod odpadu: 16 02 16 do ilości **0,5 Mg/rok**”,
- W ppkt 29 zmniejsza się ilość odpadów : „baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) – kod odpadu: 16 06 04 do ilości **0,2 Mg/rok**”,
- W ppkt 42 zmniejsza się ilość odpadów : „żelazo i stal – kod odpadu: 17 04 05 do ilości **200,0 Mg/rok**”.

5. W punkcie I.3. 3.1. :

- Wykreśla się następujące podpunkty : 2, 5-7, 9, 15, 17.

6. W punkcie I.3. 3.2. :

- Wykreśla się następujące podpunkty : 2, 4, 7, 8,10, 22, 23, 30, 39, 40, 41, 43, 44.

7. W punkcie II :

- Wykreśla się punkt 1, 3, 4.1., 5.1.-5.9., 5.13., 6.1.-6.4.

Niniejsze pozwolenie zostaje wydane na czas nieokreślony i zostało przygotowane na podstawie danych przedłożonych przez STEICO Spółka zo.o. w Czarnkowie zawartych w opracowaniach „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie” w czerwcu 2015 r. wraz uzupełnieniami z 9 października 2015 r. i 10 listopada 2015 r.

U z a s a d n i e n i e

STEICO Spółka z o.o. w Czarnkowie wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej 4993 m³/dobę w Zakładzie STEICO Sp. z o.o. zlokalizowanym w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2. Do wniosku został załączony dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej i skarbowej, zgodnie z wymogami określonymi w ustawach Prawo ochrony środowiska oraz o opłacie skarbowej. STEICO spółka z o.o. jest zakładem istniejącym.

Teren zakładu objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Czarnkowa, zatwierdzony uchwałą nr VIII/61/07 z dnia 26 kwietnia 2007 r. i zmieniony uchwałą nr XIX/127/08 z 28 lutego 2008 r. Zgodnie z zapisami w/w uchwał zasadniczy teren zakładu położony jest na obszarze 1P i 2P – zabudowa techniczno-produkcyjna. Pozostała niewielka część zakładu znajduje się na obszarach oznaczonych jako: 2U – zabudowa usługowa, KDW – teren drogi wewnętrznej, KDW-P – teren parkingu wewnętrznego, 2KD-L – teren drogi publicznej o klasie lokalnej oraz 1ZP – zieleni urządzona.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U.z 2014 r. poz. 1169) zalicza się do instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę.

Wobec powyższego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.).

Organem ochrony środowiska kompetentnym do wydania pozwolenia zintegrowanego w myśl art. 181 ust. 1 pkt 1 i art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska jest starosta.

STEICO Spółka z o.o. nie wnioskuje o objęcie pozwoleniem zintegrowanym innych instalacji, które nie wymagają pozwolenia zintegrowanego.

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 4 993 m³ na dobę, w skład której wchodzi:

- cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych porowatych metodą moką, w tym:
 - 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 izolacyjnych z włókna drzewnego lub konopnego metodą suchą W2 o zdolności produkcyjnej 1700 m³/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1125 m³/dobę.

Wszystkie urządzenia technologiczne, wchodzące w skład instalacji zgodnie z wnioskiem są w dobrym stanie technicznym. Urządzenia te podlegają regularnym przeglądom i w razie konieczności bieżącym naprawom. Stan techniczny instalacji zapewnia prawidłowy przebieg prowadzonych procesów technologicznych i powoduje, że instalacja nie jest źródłem ponadnormatywnej emisji do środowiska.

Emisja zanieczyszczeń do powietrza w warunkach rozruchu oraz zatrzymania instalacji nie przekracza wartości określonych dla normalnej pracy instalacji.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania gazów i pyłów w powietrzu wykazały, że praca instalacji nie będzie powodować przekroczenia wartości odniesienia i dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu.

Stanowiska pomiarowe emisji zanieczyszczeń do powietrza usytuowane są na następujących emitorach: emitor P1/1 – suszarnia płyt P1, emitor P2/1 – suszarnia płyt P2, emitor P3/1 – suszarnia płyt P3, emitor P4/1 – suszarnia płyt P4, emitory W1/1, W1/2, W1/3 – suszarnia włókna drzewnego oraz emitor LDF/1 – suszarnia włókna drzewnego LDF.

Dla pozostałych źródeł emisji odstępuje się od zainstalowania punktów pomiarowych ze względu na znikomą emisję lub brak możliwości technicznych ich zamontowania zgodnie z wymogami określonymi odrębnymi przepisami.

Woda dla potrzeb technologicznych pobierana jest z ujęcia brzegowego rzeki Noteć i wykorzystywana jest również na potrzeby innych instalacji – w związku z czym jej warunki poboru określone są w pozwoleniu wodnoprawnym nr OS.6341.103.2014.MF z dnia 31.12.2014 r.

Z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym nie powstają ścieki przemysłowe.

Ścieki bytowe po oczyszczeniu w zakładowej mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków odprowadzane są do rowu odsiąkowego P10 w km 133+830 będącego dopływem rzeki Noteci.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie posiada pozwolenia wodnoprawne na odprowadzanie oczyszczonych ścieków bytowych do rowu odsiąkowego P10 w km 133+830 będącego dopływem rzeki Noteci wydane decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcieńskiego z dnia 4 sierpnia 2015 r., numer OS.6341.56.2015.MF.

Wody opadowe i roztopowe z terenu całej zlewni zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie kierowane są kanalizacją deszczową do cieku naturalnego zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym wydanym przez Starostę Czarnkowsko – Trzcieńskiego decyzją z dnia 8 lipca 2009 roku o numerze OŚ.III.6223-27/09, wraz z decyzjami zmieniającymi z dnia 6 maja 2010 roku o numerze OŚ.III.6223-8/2010 oraz z dnia 16 czerwca 2011 roku o numerze OŚ.6341.27.2011.MF.

Wody opadowe i roztopowe z terenów zanieczyszczonych przed odprowadzeniem do cieku naturalnego są podczyszczane w osadnikach i separatorach substancji ropopochodnych.

W związku z eksploatacją instalacji powstać może 118.143,5 Mg/rok odpadów, z czego 383,5 Mg stanowią odpady niebezpieczne i 117.760 Mg odpady inne niż niebezpieczne. Magazynowanie wytworzonych odpadów znajduje się na terenie, do którego STEICO Spółka z o.o. posiada tytuł prawny w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska, w wyznaczonych do tego celu miejscach, które nie stwarzają zagrożenia dla środowiska oraz życia i zdrowia ludzi.

STEICO Spółka z o.o. prowadzi również przetwarzanie odpadów poprzez ich odzysk.

Odzysk odpadów prowadzony w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie kwalifikowany jest zgodnie z załącznikiem 1 do ustawy o odpadach jako R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki.

Proces odzysku odpadów o kodach 03 01 05, 03 03 08, 15 01 01 oraz 19 12 01 polega na ich przekształceniu w masę drzewną w urządzeniach nazywanych hydropulperami. Wytworzona masa drzewna jest następnie wykorzystywana w procesach produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą w liniach technologicznych P1 – P4. Wszystkie odpady przewidziane do odzysku to odpady surowców drzewnych, w tym makulatury, którymi głównymi składnikami są celuloza oraz lignina. Odpady te nie stwarzają zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi.

Łączna ilość odpadów przewidziana do odzysku w instalacji wynosi 165.000 Mg/rok.

Źródłami emisji hałasu na terenie zakładu są urządzenia pracujące w otwartej przestrzeni oraz urządzenia technologiczne, które są zainstalowane wewnątrz obiektów. Urządzeniami pracującymi w otwartej przestrzeni są głównie wentylatory, które ze względów technologicznych muszą pracować na zewnątrz obiektów.

Pomiary poziomu hałasu w środowisku, w otoczeniu zakładu zostały wykonane przez akredytowane laboratorium. Lokalizacja punktów pomiarowych hałasu w środowisku została wykonana zgodnie z obowiązującymi przepisami. Pomiary hałasu przenikające do środowiska wykazały, że nie powodują dopuszczalnych norm poziomów hałasu w środowisku zarówno w porze dnia jak i w nocy.

Zakład STEICO Spółka z o.o. w Czarnkowie z uwagi na magazynowanie na jego terenie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W zakładzie używana jest energia elektryczna oraz energia cieplna, które są pozyskiwane od dostawców zewnętrznych zgodnie z zawartymi umowami oraz energia cieplna wytworzona w procesie spalania gazu w urządzeniach technologicznych.

Energia elektryczna jest wykorzystywana głównie na cele technologiczne, energia cieplna wykorzystywana jest głównie w postaci pary wodnej nasyconej w procesach rozwłókniania drewna i suszenia. Część urządzeń wykorzystuje także ciepło pochodzące ze spalania gazu ziemnego w palnikach. Wielkość zużycia energii elektrycznej i cieplnej jest na bieżąco rejestrowana i monitorowana.

Eksploatacja instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w zakładzie STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie powoduje możliwości negatywnego oddziaływania na stan jakości gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wszystkie substancje stosowane w instalacji, które mogą stanowić potencjalne zagrożenie dla gleby i wód podziemnych są magazynowane w sposób uniemożliwiający ich przedostanie się do środowiska. Magazynowanie substancji prowadzone jest w szczelnych zbiornikach posiadających wanny wychwytowe lub konstrukcje dwupłaszczyznowe, co umożliwia przejęcie wycieku w przypadku ewentualnego ich rozszczelnienia. Zbiorniki, które nie posiadają wanien wychwytowych znajdują się wewnątrz budynków, posiadających szczelne nawierzchnie typu przemysłowego, co zapobiega przedostaniu się substancji do środowiska w przypadku ewentualnego rozszczelnienia zbiorników.

Wszystkie procesy produkcyjne, w których stosowane są substancje stwarzające potencjalne zagrożenie prowadzone są wewnątrz obiektów wyposażonych w szczelne nawierzchnie, a więc nie ma możliwości przedostania się stosowanych substancji do środowiska.

Z tego też względu odstępuje się od sporządzenia raportu początkowego, o którym mowa w ustawie Prawo ochrony środowiska.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Spółka z o.o. w Czarnkowie spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik określonych w analizowanych dokumentach referencyjnych BREF takich jak: Dokument Referencyjny BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik ogólnych zasad monitoringu (lipiec 2003 r.), Dokument Referencyjny BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla emisji i magazynowania (lipiec 2006 r.) projekt dokumentu Referencyjnego BREF dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik do produkcji płyt i paneli drewnopochodnych (WBP) z 2013 r. opublikowany na stronie Ministerstwa Środowiska.

Przedłożony przez wnioskodawcę wniosek (wraz z uzupełnieniami) spełnia wymogi art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskodawca nie wnioskował o wyłączenie w pewnym zakresie z udostępniania na podstawie ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2013 r. poz. 1235z późn.zm.).

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska w dniu 24.06.2014 r. przesłano do Ministerstwa Środowiska elektroniczny zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz skan wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie pod numerem 67/2015 (www.ekoportel.gov.pl).

Starosta Czarnkowsko-Trzcianecki obwieszczeniem z dnia 1.09.2015 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania i o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od jego opublikowanie na tablicy ogłoszeń i w BIP Starostwa Powiatowego w Czarnkowie oraz tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Czarnkowie.

Żadnych wniosków i uwag w w/w postępowaniu nie zgłoszono.

Wobec powyższego Starosta Czarnkowsko – Trzcianecki wydał pozwolenie zintegrowane dla instalacji STEICO Spółka z o.o. jednocześnie informując społeczeństwo o zaistniałym fakcie w sposób j.w.

Jednocześnie Starosta Czarnkowsko – Trzcianecki uchylił pozwolenia: na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza nr OŚ.I.7644-14/10 z dnia z 31.12.2010 r. (zm. OS.6224.1.2013. GK z 3.04.2013 r. oraz pozwolenie nr OS.6220.12.2014.KB z dnia 15 stycznia 2015 r. na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzane odpadów w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile, za pośrednictwem organu wydającego decyzję w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

z up. Starosty

mgr Genowefa Klaczko
Naczelnik Wydziału Ochrony
Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. STEICO S.A.
ul. Przemysłowa 2
64-700 Czarnków

2. a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
Delegatura w Pile
ul. Motylewska 5a
64-920 Piła

2. Minister Środowiska