

D E C Y Z J A
zmiana pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (Dz.U.2016r. poz. 23 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 215, art. 216 – w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2017r., poz. 519 ze zm.)

p o r o z p a t r z e n i u

wniosku przedłożonego przez STEICO Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków

o r z e k a m

I. ZMIENIĆ decyzję Starosty Czarnkowsko – Trzcianieckiego znak: OS.6222.1.2015.GK z dnia 13.11.2015r. udzielającą STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków – pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej 4993 m³/dobę zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków, ul. Przemysłowa 2, w następujący sposób:

1. Punkt I. Rodzaj prowadzonej działalności.

otrzymuje brzmienie:

„STEICO Sp. z o.o. prowadzi w m. Czarnków, ul. Przemysłowa 2, powiat czarnkowsko – trzcianiecki, województwo wielkopolskie działalność polegającą na produkcji płyt drewnopochodnych w instalacji o zdolności produkcyjnej 5 518 m³/dobę.”

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

otrzymuje brzmienie:

„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 5 518 m³/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 pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W2 o zdolności produkcyjnej 2 154 m³/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych typu LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 650 m³/dobę.

Produkcja płyt pilśniowych porowatych metodą moką w liniach P1-P4

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

Proces technologiczny produkcji płyt porowatych 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 drzewne magazynowane są na dwóch utwardzonych placach magazynowych (nr 1 i 2). W celu utrzymania właściwej wilgotności surowca zrębki na placach mogą być w razie potrzeby zraszane wodą.

Drewno dostarczane jako papierówka gromadzone jest głównie w rejonie placu zrębek nr 2 lub 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 do korowania kłód znajdującej się w zachodniej części placu magazynowego nr 2.

Kłody 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 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, 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 place magazynowe zrębek.

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

Surowiec 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.

Magazynowanie oraz wstępne przygotowanie surowca prowadzone jest wspólnie dla wszystkich linii technologicznych zakładu. Wytworzone zrębki drzewne są wykorzystywane dalej do produkcji we wszystkich liniach zakładu.

Rozwłóknianie surowca drzewnego

Rozwłóknianie surowca drzewnego polega na termiczno - mechanicznym rozdzieleniu drewna na włókna i wiązki włókien w tzw. procesie defibracji. W odróżnieniu do rozdziału 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 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 dodawana jest soda bezwonna (węglan sodu) oraz soda kaustyczna (wodorotlenek sodu).

W celu uzyskania odpowiedniej powierzchni właściwej masy drzewnej, która wpływa na jakość produkowanych płyt, w dalszej kolejności uzyskana masa drzewna jest domielana w urządzeniach nazywanych rafinatorami. W wyniku domielania otrzymuje się włókna rozszczipione 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 linii technologicznych P1 – P4 jest realizowane w indywidualnych dla każdej linii defibratorach i rafinatorach. Oprócz układów podstawowych, każda linia posiada również urządzenia zapasowe.

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

„Zaklejanie” masy drzewnej

Zaklejanie polega na dodaniu do masy drzewnej odpowiednich dodatków w celu nadania jej pożądanых właściwości hydrofobowych, 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, jakie 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 oraz wodna emulsja parafinowa, które są stosowane w celu poprawy właściwości hydrofobowych wytwarzanych płyt,
- masa asfaltowa (bitumiczna), stosowana przy produkcji 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 zawiesin z wody obrotowej będącej nośnikiem włókien drzewnych, a także wapno hydratyzowane do regulacji odczynu masy drzewnej.

Magazynowanie substancji stosowanych do zaklejania masy drzewnej prowadzone jest w szczelnych zbiornikach lub w opakowaniach w pomieszczeniach magazynowych.

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

Gacz parafinowy magazynowany jest łącznie w trzech zbiornikach o pojemnościach ok. 60 m³, ok. 53 m³ i ok. 20 m³, posiadających wanny wychwytowe. Emulsja parafinowa magazynowana jest w dwóch zbiornikach o pojemności ok. 25 m³ każdy, posiadających wanny wychwytowe. W zbiornikach tych magazynowane są gacz parafinowy oraz emulsja parafinowa stosowane we wszystkich liniach technologicznych instalacji.

Masa asfaltowa magazynowana jest w dwóch zbiornikach o pojemności ok. 60 m³ i ok. 50 m³ posiadających wanny wychwytowe.

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

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

Pozostałe substancje takie jak barwniki, flokulant oraz wapno hydratyzowane są magazynowane w opakowaniach wewnątrz pomieszczeń magazynowych.

W zależności od typu produkowanych płyt odpowiednie substancje są dodawane do masy drzewnej w ściśle określonych proporcjach. 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. Każda linia technologiczna P1 – P4 posiada swoją maszynę odwadniającą.

Proces ten polega na ciągłym podawaniu na przesuwające 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.

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 jest odwadniany próżniowo pod wpływem wytwarzanego podciśnienia. Uformowana oraz wstępnie odwodniona wstęga masy drzewnej jest kierowana dalej pod wyżymaki oraz prasę, gdzie następuje ostatni etap, 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

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

Każda z linii technologicznych posiada osobną suszarnię:

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

Czynnikiem grzewczym w suszarniach linii P1, P2 i P4 jest nasycona para wodna, natomiast suszarnia linii P3 jest ogrzewana spalinami ze spalania gazu ziemnego w palniku o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 6,0 MW. Zamiennie w sytuacjach awaryjnych suszarnia linii P3 również może być ogrzewana nasyconą parą wodną.

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

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

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

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

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

Po wysuszeniu płyty są chłodzone powietrzem do właściwej temperatury i kierowane 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 magazynowania.

Obróbka wykończeniowa płyt prowadzona jest na różnych stanowiskach, które pozwalają na wykonywanie określonych operacji np. przycinanie, szlifowanie, frezowanie itp. w zależności od rodzaju produkowanych płyt. Na stanowiskach do obróbki płyt mogą być wykańczane płyty wytwarzane we wszystkich liniach technologicznych P1 – P4. Płyty w zależności od potrzeb mogą być poddawane obróbce na jednym stanowisku lub kolejno na kilku różnych stanowiskach w celu uzyskania pożądanego wykończenia.

Wszystkie urządzenia do obróbki wykończeniowej płyt podłączone są do układów odpylania wyposażonych w filtry tkaninowe lub cyklodfiltry. Powietrze z procesów obróbki wykończeniowej płyt jest oczyszczane i odprowadzane w następujący sposób:

- zapyłone powietrze z frezarki i formatyzerki Giben Sigmatic jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza czterema wylotami poziomymi F1a – F1d znajdującymi się na wysokości $h = 7,5$ m o przekroju wylotu $1,0 \times 0,8$ m każdy
- zapyłone powietrze z formatyzerki Schwabedissen i Giben Master, szlifierek Imeas 1300 i Imeas 1900, pił poprzecznych i wzdłużnych oraz dwóch szlifierek jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza trzema wylotami poziomymi F3a – F3c znajdującymi się na wysokości $h = 7,5$ m o przekroju wylotu $1,0 \times 0,8$ m każdy,
- zapyłone powietrze z formatyzerki P1 i wielopły Paul jest oczyszczane w cyklodfiltrze o skuteczności odpylania 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym A7 znajdującym się na wysokości $h = 9,8$ m o średnicy wylotu $d = 0,93$ m,
- zapyłone powietrze z frezarki Unger jest oczyszczane w cyklodfiltrze o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym Y25, znajdującym się na wysokości $h = 9,8$ m o średnicy wylotu $d = 0,93$ m,
- zapyłone powietrze z formatyzerki i szlifiarki Wehner jest oczyszczane w cyklodfiltrze o skuteczności odpylania 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym A8 znajdującym się na wysokości $h = 10,3$ m o średnicy wylotu $d = 0,89$ m,
- zapyłone powietrze z formatyzerki P3 jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylania 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym F6 znajdującym się na wysokości $h = 4,6$ m o przekroju wylotu $1,0 \times 1,2$ m
- zapyłone powietrze z trzech szlifierek Bison oraz formatyzerki Gibon jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym F8 znajdującym się na wysokości $h = 5,0$ m o przekroju wylotu $1,7 \times 1,0$ m,

- zapyłone powietrze z formatyzerki Giben Master, szlifierki Steinemann nr 2 oraz szlifierki Imeas 1900 jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza trzema wylotami poziomymi F9a – F9c znajdującymi się na wysokości $h = 8,0$ m o przekroju wylotu $1,2 \times 0,8$ m każdy,
- zapyłone powietrze z frezarek, pił, dwóch szlifierek i formatyzerki jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza trzema wylotami poziomymi F12a – F12c znajdującymi się na wysokości $h = 7,0$ m o przekroju wylotu $1,4 \times 0,9$ m każdy.

Pyły wydzielone w układach odpylających są za pomocą transportu pneumatycznego kierowane do zbiornika magazynowego pyłów o pojemności ok. 180 m^3 , posiadającego odpowietrzenie z cyklofiltrem o skuteczności 99,0%. Odpyłone powietrze z odpowietrzenia zbiornika pyłów jest odprowadzane wylotem poziomym FT1 znajdującym się na wysokości $h = 18,0$ m o przekroju wylotu $1,0 \times 1,2$ m.

Obieg wody obrotowej z produkcji płyt pilśniowych

Produkcja płyt pilśniowych w liniach technologicznych P1 – P4 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 drzewnego podczas produkcji płyt pilśniowych to tzw. woda obrotowa, która po podczyszczeniu z zawiesin i włókien drzewnych na sitach łukowych kierowana jest do zbiorników w każdej z linii technologicznych P1 – P4.

Woda obrotowa z produkcji płyt metodą mokrą 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 krążą w obiegu zamkniętym i są ponownie wykorzystywane w procesach produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą.

Nadmiar wód obrotowych, który powstaje głównie w okresach o wysokiej wilgotności surowca drzewnego jest gromadzony w pięciu zbiornikach buforowych o pojemności ok. 245 m^3 każdy. Ze zbiorników buforowych woda obrotowa jest ponownie kierowana do procesu w okresach zwiększonego zapotrzebowania na wodę. W okresach o niskiej wilgotności surowca drzewnego i zwiększonego zapotrzebowania na wodę obieg wody obrotowej uzupełniany jest wodą powierzchniową pobieraną za pomocą ujęcia z rzeki Noteć.

Produkcja płyt pilśniowych z włókna drzewnego w linii W2 metodą suchą

Surowcem do produkcji płyt z włókna drzewnego w linii W2 są zrębki drzewne, które w zależności od produkowanego asortymentu płyt mogą występować z domieszką kory lub bez. Magazynowanie i wstępne przygotowanie surowca odbywa się wspólnie dla wszystkich linii technologicznych instalacji zgodnie z opisem przedstawionym w części dotyczącej linii technologicznych P1 – P4.

Wytworzone zrębki drzewne z placów magazynowych surowca podawane są poprzez sortownię zrębek do zasobników zrębek w hali rozwłókniania, gdzie w dalszej kolejności poddawane są rozwłóknianiu w defibratorach.

W procesie tym zrębki drzewne pod wpływem pary wodnej ulegają nasyceniu stając się plastyczne oraz podatne na obróbkę mechaniczną. Uplastycznione zrębki w komorach mielenia defibratorów są rozdrabniane na włókna oraz pęczki włókien. Do defibratorów, w celu poprawy przebiegu procesu rozwłókniania zrębków drzewnych dodawana jest soda bezwonna (węglan sodu) oraz soda kaustyczna (wodorotlenek sodu).

W zależności od rodzaju produkowanych płyt do masy włókien drzewnych na tym etapie dodawane są również substancje mające na celu poprawę ich właściwości, takie jak:

- siarczan amonu, który zabezpiecza włókna drzewne antypalnie,
- gacz parafinowy oraz wodna emulsja parafinowa, które są stosowane w celu poprawy właściwości hydrofobowych surowca drzewnego.

Dozowanie tych substancji następuje do defibratorów, gdzie zrębki są rozwłókniane lub do masy drzewnej po procesie rozwłókniania.

Gacz parafinowy oraz emulsja parafinowana magazynowane są wspólnie dla potrzeb wszystkich linii produkcyjnych instalacji zgodnie z opisem zawartym w części dotyczącej linii do produkcji płyt metodą mokrą. Siarczan amonu, wodorotlenek sodu i węglan sodu magazynowane są w opakowaniach w obiektach magazynowych o szczelnej nawierzchni.

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

Suszenie włókien drzewnych dla potrzeb linii technologicznej W2 może odbywać się w dwóch suszarniach rurowych: suszarni SR1 i suszarni SR4 o wydajności 6 Mg/h suchego włókna drzewnego każda.

Suszarnia rurowa włókna drzewnego ma postać rury umieszczonej na konstrukcji nośnej, przez którą włókna drzewne są transportowane pneumatycznie w strumieniu gorącego powietrza, ogrzewanego za pomocą pary wodnej i/lub spalin. Podczas przejścia włókien przez suszarnię następuje stopniowa redukcja wilgotności włókien do wymaganego poziomu.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR1 jest ogrzewane do wymaganej temperatury przeponowo za pomocą nagrzewnic parowych zasilanych gorącą parą wodną. Oddzielenie wysuszonego włókna drzewnego od medium grzewczego w suszarni SR1 następuje w trzech cyklonach rozładowniczych suszarni o skuteczności 85% każdy, z których gazy odprowadzane są do powietrza trzema emitarami W1/1, W1/2, W1/3 o wysokości $h = 22,0$ m i średnicy wylotu $d = 1,0$ m każdy.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR4 jest ogrzewane bezpośrednio za pomocą kanałowego płaskiego palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 6,3 MW i dodatkowo za pomocą spalin z instalacji spalania paliw eksploatowanej przez inny podmiot przy użyciu przeponowych wymienników ciepła spaliny – powietrze. Spaliny z tej instalacji po przeponowym podgrzaniu powietrza są zwracane do tej instalacji. Oddzielenie włókna drzewnego od medium suszącego w suszarni SR4 następuje w cyklonie rozładowniczym suszarni o skuteczności 90%, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem SR4 o wysokości $h = 39,6$ m i średnicy $d = 1,6$ m.

Wysuszone włókna drzewne wydzielone w cyklonach poszczególnych suszarni są kierowane dalej transportem pneumatycznym do zbiornika buforowego linii W2.

W dalszej kolejności wysuszone włókno drzewne ze zbiornika buforowego poprzez ruchomą podłogę w zbiorniku podawane jest układem transportu pneumatycznego do cyklonu zamkniętego, gdzie po wydzieleniu trafia na taśmę transportera taśmowego, która prowadzi włókno do kolejnego zbiornika przed układem mieszania z tworzywem sztucznym. Powietrze ujmowane z układu transportu włókna jest oczyszczane w cyklonie o skuteczności odpylania 85% i odprowadzane emitorem poziomym W2/7 znajdującym się na wysokości $h = 8,0$ m o średnicy $d = 0,4$ m. Od dnia 24.11.2019 r. źródło to zostanie wyposażone w filtr tkaninowy lub cyklofiltr o skuteczności odpylania 99%.

Wysuszone włókno drzewne może być alternatywnie także 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 do powietrza czterema wylotami poziomymi F2a – F2d znajdującymi się na wysokości $h = 6,7$ m o przekroju wylotu $1,2 \times 1,2$ m każdy.

Włókna drzewne ze zbiornika są dalej za pomocą wagi taśmowej dozowane do układu mieszania, gdzie dodawane jest 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.

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

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

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

W suszarni zabudowanych jest łącznie 9 palników opalanych gazem ziemnym, w tym 4 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,3 MW każdy, 2 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,2 MW każdy oraz 3 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,35 MW każdy.

Gazy z suszarni odprowadzane są do powietrza następującymi emitorami:

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

Z suszarni płyty kierowane są na formatyzerkę, gdzie następuje formowanie wzdłużne oraz poprzeczne, czyli przycięcie płyt do odpowiednich wymiarów.

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

Powietrze z procesów formatyzowania płyt oraz rozdrabniania i transportu odpadów jest kierowane do układu odpylania wyposażonego w dwa filtry tkaninowe o skuteczności 99,0% każdy z których oczyszczone powietrze odprowadzane jest poziomymi wylotami: F22 znajdującym się na wysokości $h = 5,5$ m o przekroju $1,0 \times 1,0$ m i F24 znajdującym się na wysokości $h = 6,0$ m o przekroju $1,2 \times 1,5$ m. Sformatyzowana płyta przekazywana jest na sztaplarkę, która układa płyty w paczki, które są pakowane w folię i kierowane do magazynowania.

Produkcja płyt pilśniowych typu LDF metodą suchą

Surowcem do produkcji płyt z włókna drzewnego w linii LDF są zrębki drzewne. Magazynowanie i wstępne przygotowanie surowca drzewnego odbywa się wspólnie dla wszystkich linii technologicznych instalacji zgodnie z opisem przedstawionym w części dotyczącej linii P1 – P4.

Wytworzone zrębki drzewne z placów magazynowych surowca podawane są poprzez sortownię zrębek do zasobników zrębek w hali rozwłókniania, gdzie w dalszej kolejności poddawane są rozwłóknianiu w defibratorach.

W procesie tym zrębki drzewne pod wpływem pary wodnej ulegają nasyceniu stając się plastyczne oraz podatne na obróbkę mechaniczną. Uplastycznione zrębki w komorach mielenia defibratorów są rozdrabniane na włókna oraz pęczki włókien. Do defibratorów, w celu poprawy przebiegu procesu rozwłókniania zrębków drzewnych dodawana jest soda bezwonna (węglan sodu) oraz soda kaustyczna (wodorotlenek sodu).

W zależności od rodzaju produkowanych płyt do masy włókien drzewnych na tym etapie dodawane są również substancje mające na celu poprawę ich właściwości, takie jak:

- siarczan amonu, który zabezpiecza włókna drzewne antypalnie,
- gacz parafinowy oraz wodna emulsja parafinowa, które są stosowane w celu poprawy właściwości hydrofobowych surowca drzewnego.

Dozowanie tych substancji następuje do defibratorów, gdzie zrębki są rozwłókniane lub do masy drzewnej po procesie rozwłókniania.

Gacz parafinowy oraz emulsja parafinowana magazynowane są wspólnie dla potrzeb wszystkich linii produkcyjnych instalacji zgodnie z opisem zawartym w części dotyczącej linii do produkcji płyt metodą mokrą. Siarczan amonu, wodorotlenek sodu i węglan sodu magazynowane są w opakowaniach w obiektach magazynowych o szczelnej nawierzchni.

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

Suszenie włókien drzewnych dla potrzeb linii technologicznej LDF może odbywać się w dwóch suszarniach rurowych: suszarni SR2 o wydajności 11 Mg/h suchego włókna drzewnego i suszarni SR4 o wydajności 6 Mg/h suchego włókna drzewnego.

Suszarnia rurowa włókna drzewnego ma postać rury umieszczonej na konstrukcji nośnej, przez którą włókna drzewne są transportowane pneumatycznie w strumieniu gorącego powietrza, ogrzewanego za pomocą pary wodnej i/lub spalin. Podczas przejścia włókien przez suszarnię następuje stopniowa redukcja wilgotności drewna do wymaganego poziomu.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR2 jest ogrzewane do wymaganej temperatury bezpośrednio za pomocą palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 6,0 MW i dodatkowo za pomocą spalin z instalacji spalania paliw eksploatowanej przez inny podmiot. Część spalin z tej instalacji oddaje ciepło przeponowo w wymiennikach ciepła spaliny – powietrze i jest zawracana do emitorów instalacji spalania, a część spalin jest bezpośrednio wprowadzana do suszarni włókna drzewnego. Rozdział włókna drzewnego od medium grzewczego następuje w cyklonie rozładowniczym suszarni o skuteczności 85%, z którego gazy odprowadzane są emitorem LDF/1 o wysokości $h = 39,6$ m i średnicy wylotu $d = 2,2$ m.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR4 jest ogrzewane bezpośrednio za pomocą kanałowego płaskiego palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 6,3 MW i dodatkowo za pomocą spalin z instalacji spalania paliw eksploatowanej przez inny podmiot przy użyciu przeponowych wymienników ciepła spaliny – powietrze. Spaliny z tej instalacji po przeponowym podgrzaniu powietrza są zawracane do tej instalacji.

Oddzielenie suchego włókna od medium suszącego w suszarni SR4 następuje w cyklonie rozładowniczym suszarni o skuteczności 90%, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem SR4 o wysokości $h = 39,6$ m i średnicy $d = 1,6$ m. Wyszuszone włókno z poszczególnych suszarni jest następnie kierowane transportem pneumatycznym do zbiornika buforowego linii LDF o pojemności ok. 130 m^3 .

Kolejnym etapem procesu produkcji jest pokrywanie włókien drzewnych klejami na bazie poliuretanów. Proces ten odbywa się w układzie zaklejania, gdzie na wprowadzane pneumatycznie, w strumieniu powietrza włókno drzewne rozpylany jest za pomocą dysz klej poliuretanowy. Powietrze wraz z włóknami drzewnymi kierowane jest dalej na układ dwóch pracujących szeregowo cyklonów o skuteczności 85%, w których wydzielane są włókna drzewne. Powietrze po przejściu przez pierwszy, zamknięty cyklon kierowane jest na drugi cyklon, po przejściu przez który jest odprowadzane emitorem poziomym LDF/2 znajdującym się na wysokości $h = 22,0$ m o średnicy wylotu $d = 0,9$ m. Włókna drzewne wydzielone z powietrza nośnego są kierowane dalej do zbiornika zaklejonego włókna drzewnego.

Kleje poliuretanowe magazynowane są w dwóch zbiornikach o pojemności ok. 30 m^3 każdy znajdujących się wewnątrz budynku klejarni, a także w opakowaniach w obiektach magazynowych zakładu.

W dalszej kolejności włókno drzewne trafia do maszyny nasypowej, za pomocą której na taśmie formowany jest kobierzec włókien drzewnych o odpowiedniej gęstości. Nadmiar włókna drzewnego z kobierca jest zbierany za pomocą skalpela i transportem pneumatycznym zawracany do zbiornika przed układem formowania. Przy taśmie linii formowania znajdują się ssawy, które ujmują pozostałości włókien drzewnych z procesu formowania i transportem pneumatycznym zawracają je do zbiornika przed układem formowania. Dalej uformowany kobierzec włókien drzewnych zostaje wstępnie sprasowany w prasie wstępnej.

Na końcu linii formowania, jeszcze przed prasą główną parową istnieje możliwość zawrócenia wstęgi, która nie posiada odpowiedniej gęstości w tzw. układzie dyskwalifikacji. Odbywa się to poprzez pneumatyczne skierowanie dyskwalifikowanego kobierca z powrotem do zbiornika przed układem formowania. Zawracane włókno jest wydzielane z powietrza nośnego przez cyklon i trafia do zbiornika przed układem formowania, skąd jest ponownie wykorzystywane do formowania kobierca.

Uformowany kobierzec drzewny w dalszej kolejności poddawany jest prasowaniu w prasie głównej ogrzewanej parą wodną. W prasie włókna pokryte klejem poliuretanowym są traktowane nasyconą parą wodną, co powoduje reakcję grup wodorotlenowych OH pary wodnej z grupami NCO kleju, prowadzącą do utwardzenia wstęgi włókien drzewnych oraz nadania jej odpowiednich właściwości wytrzymałościowych.

Utwardzona mata po opuszczeniu prasy parowej jest rozcinana na zadaną długość za pomocą piły latającej.

Powietrze ujmowane ze stanowisk linii formowania kobierca i cięcia jest odpylane w filtrach tkaninowych i odprowadzane w następujący sposób:

- powietrze ujmowane z taśm linii formowania, skalpela oraz układu dyskwalifikacji jest odpylane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza za pomocą dwóch wylotów poziomych F27a i F27b znajdujących się na wysokości $h = 8,0$ m o przekroju $1,0 \times 1,4$ m każdy,
- powietrze ujmowane z taśm linii formowania oraz piły latającej jest odpylane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza poziomym wylotem F33 znajdującym się na wysokości $h = 8,5$ m o przekroju $1,0 \times 1,0$ m.

W dalszej kolejności arkusze płyt ulegają naturalnemu schłodzeniu w powietrzu do temperatury umożliwiającej ich paletyzację. Schłodzone płyty są dalej paletyzowane w stosy i podlegają sezonowaniu (tzw. klimatyzacji) na transporterach rolkowych, co umożliwia ich dalsze schłodzenie.

Odpowiednio schłodzone płyty poddawane są obróbce wykończeniowej, podczas której są cięte do właściwych wymiarów, frezowane, szlifowane zgodnie z zamówieniami klientów. Zakres obróbki końcowej płyt jest uzależniony od specyfikacji poszczególnych wyrobów. Odpowiednio wykończone płyty są układane w stosy, pakowane i kierowane do magazynowania.

Płyty niespełniające wymagań jakościowych wraz z pozostałościami z cięcia płyt są rozdrabiane w rozdrabniaczu i pneumatycznie zawracane do zbiornika włókna drzewnego, skąd są ponownie są wykorzystywane do produkcji.

Urządzenia do obróbki wykończeniowej płyt na linii LDF wyposażone są w filtry tkaninowe oczyszczające ujmowane powietrze. Powietrze z danych stanowisk jest ujmowane, oczyszczane i odprowadzane w następujący sposób:

- powietrze ujmowane z frezarki linii wykończeniowej płyt „A” jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym F38 znajdującym się na wysokości $h = 11,0$ m o przekroju $1,0 \times 1,4$ m,
- powietrze ujmowane z formatyzerki linii wykończeniowej płyt „A” jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym F32 znajdującym się na wysokości $h = 8,5$ m o przekroju $1,0 \times 1,2$ m,
- powietrze ujmowane z formatyzerki i frezarki linii wykończeniowej płyt „B” jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane dwoma wylotami F40a i F40b znajdującymi się na wysokości $h = 9,0$ m o przekroju odpowiednio $0,8 \times 1,4$ m i $0,8 \times 1,0$ m,
- powietrze ujmowane z szlifierki jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane czterema wylotami poziomymi F36a-d znajdującymi się na wysokości $h = 9,0$ m o przekroju: dwa wyloty $1,0 \times 1,2$ m i dwa wyloty: $0,8 \times 1,2$ m.

Pyły drzewne wydzielone w urządzeniach odpylających obróbki wykończeniowej płyt kierowane są do zbiornika pyłów, skąd są dalej w układzie zamkniętym zawracane do procesu produkcji płyt.

W sytuacjach szczególnych pył może zostać skierowany również do zapasowego zbiornika pyłu, posiadającego odpowietrzenie, z którego powietrze odpylone w cyklofiltrze o skuteczności 99,0% jest odprowadzane wylotem poziomym F27z o wysokości $h = 20,8$ m i przekroju $1,0 \times 1,0$ m.”

3. Punkt V. Ilość wykorzystanej wody

otrzymuje brzmienie:

„W STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie woda powierzchniowa pobierana z rzeki Noteć używana 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 wstęgi. Woda procesowa wydzielana z masy drzewnej krąży w obiegu zamkniętym i jest ponownie stosowana w procesach technologicznych zamiast wody świeżej. Straty w obiegu wody obrotowej uzupełniane są okresowo wodą świeżą w ilości ok.:

$$Q_{sr.d} = 800 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

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

$$Q_{sr.d} = 20 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

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

$$Q_{sr.d} = 120 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

- do celów przeciwpożarowych.

Woda powierzchniowa pobierana z rzeki Noteć jest również sprzedawana innemu podmiotowi - ciepłowni SW-SOLAR Czarna Woda Sp. z o.o. w Czarnkowie.

Na pobór wody powierzchniowej z rzeki Noteć STEICO Sp. z o.o. posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne.”

4. Punkt VI. Ilość, stan i skład ścieków.

otrzymuje brzmienie:

„1. Ścieki przemysłowe

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

Woda obrotowa z produkcji płyt pilśniowych powstaje głównie podczas 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 o dużej wilgotności surowca drzewnego jest gromadzony w pięciu zbiornikach buforowych o poj. ok. 245 m³ każdy. Ze zbiorników buforowych woda obrotowa jest ponownie kierowana do procesu w okresach zwiększonego zapotrzebowania na wodę. W okresach o mniejszej wilgotności surowca drzewnego i zwiększonego zapotrzebowania na wodę technologiczną obieg wody obrotowej uzupełniany jest wodą powierzchniową pobieraną za pomocą ujęcia z rzeki Noteć zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

2. Ścieki bytowe

Ścieki bytowe po oczyszczeniu w zakładowej mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków odprowadzane są do rowu odsiawkowego P10 w km 133+830 będącego lewobrzeżnym dopływem rzeki Noteci, zgodnie z posiadanym odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

3. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu zlewni zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie kierowane są kanalizacją deszczową do cieku naturalnego zgodnie z posiadanym odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

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

5. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

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

tabela otrzymuje brzmienie:

Symbol emitora	Źródło emisji urządzenie / proces technologiczny	Wysokość emitora	Średnica/wymiary emitora	Przepływ gazów	Temp. gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
		m	m	Nm ³ /h	K	h/rok	Urządzenie ochrony powietrza
1	2	5	6	7	9	11	12
P1/1	Suszarnia płyt P1	11,4	1,2	38 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
P2/1	Suszarnia płyt P2	13,7	1,3	38 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
P3/1	Suszarnia płyt P3	12,1	1,4	53 500	340	8 200	pionowy, otwarty -
P4/1	Suszarnia płyt P4	12,5	1,8	50 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
F1a	Frezarka i formatyzerka	7,5	1,0×0,8	25 000	293	8 200	wyloty poziome
F1b		7,5	1,0×0,8	25 000			filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F1c		7,5	1,0×0,8	25 000			
F1d		7,5	1,0×0,8	25 000			

1	2	5	6	7	9	10	11
---	---	---	---	---	---	----	----

F3a	Dwie formatyzerki, cztery szlifierki, piły poprzeczne i wzdłużne	7,5	1,0×0,8	33 400	293	8 200	wyloty poziome
F3b		7,5	1,0×0,8	33 400			filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F3c		7,5	1,0×0,8	33 400			
A7	Formatyzerka i wielopila	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
Y25	Frezarka	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
A8	Formatyzerka i szlifierka	10,3	0,89	60 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
F6	Formatyzerka	4,6	1,0×1,2	30 000	293	8 200	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F8	Trzy szlifierki i formatyzerka	5,0	1,7×1,0	40 000	293	8 200	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
1	2	3	4	5	6	7	8
F9a	Dwie szlifierki	8,0	1,2×0,8	33 400	293	8 200	wyloty poziome

F9b	i formatyzerka	8,0	1,2×0,8	33 400			filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F9c		8,0	1,2×0,8	33 400			
F12a	Frezarka, piły, dwie szlifierki i formatyzerka	7,0	1,4×0,9	33 400	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F12b		7,0	1,4×0,9	33 400			
F12c		7,0	1,4×0,9	33 400			
FT1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	18,0	1,0×1,2	50 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
W1/1	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/2	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%

1	2	5	6	7	9	10	11
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon

							o skuteczności 85,0%
W2/1	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	11,7	1,00	6 600	393	8 000	pionowy, otwarty -
W2/2	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	11,0	0,80	6 000	393	8 000	pionowy, otwarty -
W2/8	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	9,0	0,55	7 000	393	8 000	pionowy, otwarty -
W2/9	Suszarnia mat W2 - część przejściowa	9,0	0,71	26 000	373	8 000	pionowy, otwarty -
W2/3	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	11,7	1,0	22 300	343	8 000	pionowy, otwarty -
W2/4	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	11,7	1,0	22 300	343	8 000	pionowy, otwarty -
W2/10	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	9,0	0,63	19 000	343	8 000	pionowy, otwarty
1	2	5	6	7	9	10	11

W2/7	Transport włókna drzewnego	8,0	0,4	28 000	293	8 000	poziomy do dnia 23.11.2019 r. cyklon o skuteczności 85,0% od dnia 24.11.2019 r. filtr tkaninowy lub cyklofiltr o skuteczności 99%
F22	Formowanie kobierca, formatyzowanie płyt, rozdrabnianie i transport włókien	5,5	1,0×1,0	30 000	293	8 000	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F24	Formowanie kobierca, formatyzowanie płyt, rozdrabnianie i transport włókien	6,0	1,2×1,5	120 000	293	8 000	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F2a	Workowanie i balowanie włókna drzewnego	6,7	1,2×1,2	25 000	293	8 000	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F2b		6,7	1,2×1,2	25 000			
F2c		6,7	1,2×1,2	25 000			
F2d		6,7	1,2×1,2	25 000			

1	2	5	6	7	9	10	11
----------	----------	----------	----------	----------	----------	-----------	-----------

LDF/1	Suszarnia włókna drzewnego SR2	39,6	2,20	160 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
LDF/2	Zaklejanie i wydzielanie włókna drzewnego	22,0	0,90	54 000	310	8 000	poziomy dwa cyklony o skuteczności 85,0%
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	11,0	1,0×1,4	40 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F40a	Formatyzerka i frezarka linii wykończeniowej płyt „B”	9,0	0,8×1,4	24 500	293	4 400	wyloty w dół filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F40b		9,0	0,8×1,0	24 500			
F27a	Odciągi taśm linii formowania, skalpel, układ dyskwalifikacji wstęgi	8,0	1,0×1,4	30 000	293	4 400	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F27b		8,0	1,0×1,4	30 000			
F32	Formatyzerka linii wykończeniowej płyt „A”	8,5	1,0×1,2	39 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%

1	2	5	6	7	9	10	11
---	---	---	---	---	---	----	----

F33	Odciągi taśm linii formowania i pila latająca	8,5	1,0×1,0	65 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F36a	Szlifierka	9,0	1,0×1,2	9 800	293	4 400	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F36b		9,0	1,0×1,2	9 800			
F36c		9,0	0,8×1,2	9 800			
F36d		9,0	0,8×1,2	9 800			
F27z	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	20,8	1,0×1,0	10 000	293	2 000	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	39,6	1,60	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%

6. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

Podpunkt 1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

tabela otrzymuje brzmienie:

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

1	2	3	4
P4/1	Suszarnia płyt P4	Formaldehyd	0,140 kg/h
		Fenol	0,080 kg/h
		Kwas octowy	0,300 kg/h
		Węglowodory alifatyczne	0,800 kg/h
		Węglowodory aromatyczne	0,400 kg/h
		Pył ogółem	0,750 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,450 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,300 kg/h
F1a	Frezarka i formatyzerka	Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F1b		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F1c		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F1d		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F3a	Dwie formatyzerki, cztery szlifierki, piły poprzeczne i wzdłużne	Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F3b		Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F3c		Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
A7	Formatyzerka i wielopila	Pył ogółem	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,023 kg/h
Y25	Frezarka	Pył ogółem	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,023 kg/h
A8	Formatyzerka i szlifierka	Pył ogółem	0,030 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,030 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,030 kg/h
F6	Formatyzerka	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h

1	2	3	4
F8	Trzy szlifierki i formatyzerka	Pyl ogółem	0,020 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F9a	Dwie szlifierki i formatyzerka	Pyl ogółem	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F9b		Pyl ogółem	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F9c		Pyl ogółem	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F12a	Frezarka, pily, dwie szlifierki i formatyzerka	Pyl ogółem	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F12b		Pyl ogółem	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F12c		Pyl ogółem	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
FT1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	Pyl ogółem	0,025 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,025 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,025 kg/h
W1/1	Suszarnia włókna drzewnego SR1	Pyl ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	5,000 kg/h
		Pyl ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³
		Pyl zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	2,500 kg/h
		Pyl zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm ³
		Pyl zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	16,0 mg/Nm ³
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³

1	2	3	4
W1/2	Suszarnia włókna drzewnego SR1	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	3,600 kg/h
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	1,800 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	1,080 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	16,0 mg/Nm ³
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	3,000 kg/h
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	0,900 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	16,0 mg/Nm ³
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
W2/1	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,132 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,106 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,053 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/2	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,118 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,094 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,047 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,080 kg/h

1	2	3	4
W2/8	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pyl ogółem	0,140 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,112 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,056 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/9	Suszarnia mat W2 - część przejściowa	Pyl ogółem	0,390 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,234 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,130 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,010 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,100 kg/h
		Tlenek węgla	0,040 kg/h
W2/3	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pyl ogółem	0,223 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,134 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,067 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h
		Tlenek węgla	0,020 kg/h
W2/4	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pyl ogółem	0,223 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,134 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,067 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h
		Tlenek węgla	0,020 kg/h
W2/10	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pyl ogółem	0,190 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	0,114 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,057 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h
		Tlenek węgla	0,020 kg/h
W2/7	Transport włókna drzewnego	Pyl ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	1,400 kg/h
		Pyl ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	0,014 kg/h
		Pyl zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	0,560 kg/h
		Pyl zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	0,014 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	0,280 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	0,014 kg/h

1	2	3	4	
F22	Formowanie kobierca, formatyzowanie płyt, rozdrabnianie i transport włókien	Pył ogółem	0,015 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h	
F24	Formowanie kobierca, formatyzowanie płyt, rozdrabnianie i transport włókien	Pył ogółem	0,060 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,060 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,060 kg/h	
F2a	Workowanie i balowanie włókna drzewnego	Pył ogółem	0,013 kg/h	
F2b		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h	
		F2c	Pył ogółem	0,013 kg/h
Pył zawieszony PM10			0,013 kg/h	
Pył zawieszony PM2,5			0,013 kg/h	
F2d		Pył ogółem	0,013 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h	
LDF/1		Suszarnia włókna drzewnego SR2	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	5,910 kg/h
			Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³
			Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	2,960 kg/h
	Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.		18,0 mg/Nm ³	
	Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.		1,773 kg/h	
	Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.		16,0 mg/Nm ³	
	LZO ogółem wyraż. jako C		120,0 mg/Nm ³	
	Formaldehyd		15,0 mg/Nm ³	
	Dwutlenek siarki		4,500 kg/h	
	Dwutlenek azotu		15,0 mg/Nm ³	
	Tlenek węgla	15,000 kg/h		

1	2	3	4
LDF/2	Zaklejanie i wydzielanie włókna drzewnego	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	10 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	0,750 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	0,486 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,450 kg/h
		Izocyjaniany	0,110 kg/h
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F40a	Formatyzerka i frezarka linii wykończeniowej płyt „B”	Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F40b		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F27a	Odciagi taśm linii formowania, skalpel, układ dyskwalifikacji wstęgi	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F27b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F32	Formatyzerka linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F33	Odciagi taśm linii formowania i piła latająca	Pył ogółem	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,033 kg/h
F36a	Szlifierka	Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36b		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36c		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36d		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h

1	2	3	4
F27z	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	Pył ogółem	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	0,345 kg/h
		Dwutlenek azotu	70,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	1,150 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³		

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

7. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

Podpunkt 1.3. Emisja zorganizowana roczna z całej instalacji

tabela otrzymuje brzmienie:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna z instalacji Mg/rok		
	W okresie do 31.12.2018 r.	2019 r.	W okresie od 01.01.2020 r.
Formaldehyd	49,60	49,60	49,60
Fenol	3,73	3,73	3,73
Kwas octowy	9,26	9,26	9,26
Węglowodory alifatyczne	37,26	37,26	37,26
Węglowodory aromatyczne	18,63	18,63	18,63
Izocyjaniany	0,88	0,88	0,88
Dwutlenek siarki	39,87	39,87	39,87
Dwutlenek azotu	110,64	110,64	110,64
Tlenek węgla	133,29	133,29	133,29
Pył ogółem	219,58	206,78	99,77
Pył zawieszony PM10	122,27	117,84	80,85
Pył zawieszony PM2,5	79,72	78,34	66,80
LZO ogółem wyraż. jako C	344,64	344,64	344,64

8. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

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

punkt otrzymuje brzmienie:

„W okresie rozruchu instalacji następuje przygotowanie poszczególnych urządzeń do pracy, czyli sprawdzenie ich parametrów technicznych, możliwości transportu surowców oraz odbioru produktów. Część urządzeń instalacji bezpośrednio po uruchomieniu jest zdolna do pracy. Wraz z uruchamianiem stanowisk, które posiadają urządzenia ochrony powietrza, uruchamiane są również odpowiednie urządzenia ochrony powietrza. Urządzenia, w których prowadzone są procesy wymagające wysokiej temperatury, czyli głównie suszarnie włókna i płyt przed rozpoczęciem produkcji wymagają rozgrzania. Rozgrzewanie poszczególnych układów następuje w taki sam sposób jak ich ogrzewanie w warunkach normalnej pracy, a więc w zależności od urządzenia za pomocą ciepła pary wodnej lub spalin. W zależności od rodzaju suszarni oraz wymaganych parametrów pracy czas rozgrzewania może wynosić od ok. 1 do 6 godzin. Zakończenie rozruchu instalacji następuje po osiągnięciu pożądaných parametrów pracy przez wszystkie urządzenia znajdujące się w danym ciągu produkcyjnym, rozpoczęciu podawania surowców i uzyskaniu założonych parametrów jakościowych przez wytwarzane wyroby.

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

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

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

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

9. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

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

punkt otrzymuje brzmienie:

„Stanowiska pomiarowe emisji zanieczyszczeń do powietrza usytuowane są na następujących emitatorach:

- emitator P1/1 – suszarnia płyt P1,
- emitator P2/1 – suszarnia płyt P2,
- emitator P3/1 – suszarnia płyt P3,
- emitator P4/1 – suszarnia płyt P4,
- emitory W1/1, W1/2, W1/3 – suszarnia włókna drzewnego SR1,
- emitator LDF/1 – suszarnia włókna drzewnego SR2,
- emitator SR4 – suszarnia włókna drzewnego SR4.

Dla pozostałych źródeł emisji odstępuje się od zainstalowania punktów pomiarowych”

10. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

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

w tabeli zawartej w podpunkcie wykreśla się następujące wiersze:

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

wiersze:

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
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady pochodzące z procesów mechanicznej obróbki surowca drzewnego i płyt, pyły z urządzeń odpylających, a także płyty niespełniające wymagań jakościowych. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina, czyli typowe substancje wchodzące w skład surowców drzewnych. Odpad występuje postaci ciała stałego o różnej granulacji, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	80 000

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
----------	---------------------------------	--	-----

zastępuje się wierszami:

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 w postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	32 000
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady pochodzące z procesów mechanicznej obróbki surowca drzewnego i płyt, pyły drzewne z urządzeń odpylających, a także płyty niespełniające wymagań jakościowych. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina, czyli typowe substancje wchodzące w skład surowców drzewnych. Odpad występuje w postaci ciała stałego o różnej wielkości, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	88 000
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.	330

11. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

Podpunkt 2.1.3 Sposoby dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami:

tabela zawarta w podpunkcie otrzymuje brzmienie:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4
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 do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie

1	2	3	4
03 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w pojemnikach lub kontenerach w rejonie sortowni surowca.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	W zależności od gabarytów magazynowane w pojemnikach i beczkach lub luzem na paletach w wydzielonym boksie magazynowym	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 boksie magazynowym	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
07 02 99	Inne niewymienione odpady	W zależności od gabarytów magazynowane w pojemnikach i beczkach lub luzem na paletach w wydzielonym boksie magazynowym	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Magazynowane w kartonach lub pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa 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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa 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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w workach foliowych lub luzem w wydzielonym boksie.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie

1	2	3	4
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w kontenerach na terenie oczyszczalni biologicznej, na paletach w wydzielonym boksie oraz na terenie wydziałów	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie

1	2	3	4
		produkcyjnych.	
15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane luzem w sposób uporządkowany lub w kontenerach przy magazynie materiałów wsadowych.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane na paletach w magazynie paliw.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane luzem w sposób uporządkowany w wydzielonych boksach oraz na terenie magazynu materiałów wsadowych.	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonym boksie.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazynowane w workach z tworzywa sztucznego w wydzielonym boksie.	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane luzem na paletach w wydzielonym boksie.	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni.	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie

1	2	3	4
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
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 do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane na paletach w wydzielonym pomieszczeniu posiadającym szczelne podłoże.	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu posiadającym szczelne podłoże.	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazynowane w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu posiadającym szczelne podłoże.	Przekazywane do zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowane zezwolenie
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
17 04 02	Aluminium	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
17 04 03	Ołów	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego lub w innych miejscach w zależności od miejsca powstawania.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynowane w pojemnikach lub luzem w wydzielonym boksie.	Przekazywane do zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowane zezwolenie

12. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

Podpunkt 2.2. Ustala się następujące warunki przetwarzania odpadów

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

usuwa się wiersz tabeli:

02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Magazynowane w kontenerach, zamkniętych zbiornikach lub luzem na paletach przy wydziałach produkcyjnych	2 000
----------	------------------------	---	-------

13. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

Podpunkt 2.2. Ustala się następujące warunki przetwarzania odpadów

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

podpunkt otrzymuje brzmienie:

„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 kodzie 03 01 05 pochodzących z produkcji płyt metodą mokrą w liniach P1 – P4 (odpady płyt, ścinki z obróbki płyt, pyły drzewne) i odpadów o kodach 03 03 08, 15 01 01 i 19 12 01 polega na ich przekształceniu w masę drzewną w urządzeniach nazywanych hydropulperami. Wytworzona masa drzewna jest następnie wykorzystywana w procesach produkcji płyt metodą mokrą w liniach P1 – P4. Każda z linii do produkcji płyt metodą mokrą P1 – P4 wyposażona jest w hydropulper. Hydropulper jest zbiornikiem stalowym wyposażonym w wirnik, do którego wprowadzane są jednocześnie w sposób ciągły przetwarzane odpady, a także woda procesowa w odpowiednich proporcjach. W urządzeniu tym następuje wytworzenie z odpadów masy drzewnej, która kierowana jest dalej do kadzi masy odpadowej przy poszczególnych liniach, a następnie jest zawracana do produkcji niektórych asortymentów płyt.

Proces odzysku odpadów o kodzie 03 01 05 pochodzących z produkcji płyt w linii technologicznej W2 (odpady płyt, ścinki z obróbki płyt, pyły drzewne) polega na ich zawróceniu do produkcji w tej linii i ponownym wykorzystaniu wraz z włóknem drzewnym jako surowiec. Odpady i ścinki płyt są przed ponownym skierowaniem do produkcji rozdrabniane – najpierw w rozdrabniaczu wstępnym, a później w rozdrabniaczu drugiego stopnia. Dalej odpady są za pomocą transportu pneumatycznego kierowane do zbiornika, skąd w odpowiedniej ilości są dozowane do produkcji w linii W2.

Proces odzysku odpadów o kodzie 03 01 05 pochodzących z produkcji płyt w linii technologicznej LDF (odpady płyt, ścinki z obróbki płyt, pyły drzewne) polega na ich zawróceniu do produkcji w tej linii i ponownym wykorzystaniu wraz z włóknem drzewnym jako surowiec. Odpady i ścinki płyt są przed zawróceniem do produkcji rozdrabniane w rozdrabniaczu.

Dalej odpady za pomocą transportu pneumatycznego są kierowane do zbiornika włókna drzewnego skąd są ponownie wykorzystywane do produkcji płyt w linii LDF.

Proces odzysku odpadów o kodzie 03 01 05 stanowiących zrębki, wióry i trociny drzewne, a także odpadów o kodach 03 01 01 i 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 zrębków i dalej wraz z surowcem przechodzą przez kolejne etapy procesu technologicznego produkcji płyt.

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 zawierające celulozę podawane są do paszowozu, w którym ulegają rozdrobnieniu i 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 P4.”

14. Punkt VII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

Podpunkt 3. Emisja hałasu do środowiska

tabele zawarte w podpunkcie otrzymują brzmienie:

Źródła emisji hałasu pracujące w otwartej przestrzeni				
Lp.	Opis źródła	Czas pracy źródła w ciągu doby [godz:min]		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
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	Filtry tkaninowe z układami wentylatorów – 6 szt.	8:00	8:00	8:00
4	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P3 – 8 szt.	8:00	8:00	8:00
5	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P4 – 8 szt.	8:00	8:00	8:00
6	Wentylator okapturzenia	8:00	8:00	8:00
7	Wentylator wywiewny sekcji chłodzącej	8:00	8:00	8:00
8	Wentylator W-T.1 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
9	Wentylator W-T.2 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
10	Wentylator W-T.3 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
11	Wentylator W-T.4 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
12	Wentylator W-T.5 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00

13	Wentylator W-T.6 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
14	Wentylator W-T.7 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
15	Wentylator rezerwowo W-T.8 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
16	Wentylator rezerwowo W-T.9 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
17	Wentylator trzech cyklonów technologicznych suszarni włókna drzewnego SR1	8:00	8:00	8:00
18	Filtr modułowy z układem wentylatorów	8:00	8:00	8:00
19	Filtry tkaninowe z układami wentylatorów – 2 szt.	8:00	8:00	8:00
20	Wentylator suszarni rurowej włókna drzewnego SR2	8:00	8:00	8:00
21	Centrum odpylające linii LDF – filtry tkaninowe z układami wentylatorów – 6 szt.	8:00	8:00	8:00
22	Wentylator suszarni rurowej włókna drzewnego SR4	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				
Lp.	Opis źródła	Czas pracy źródła w ciągu doby [godz:min]		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
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

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

Podpunkt 2. Monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Wykonywanie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących źródeł:

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

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

- II. Starosta Czarnkowsko – Trzcianecki określa termin nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w przedmiotowej decyzji tj. do dnia 24.11.2019r.**
- III. Pozostałe zapisy decyzji Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015r. o znaku OS.6222.1.2015.GK udzielającej STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie pozwolenia zintegrowanego – pozostają bez zmian.**
- IV. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015r. o znaku OS.6222.1.2015.GK udzielającą STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie pozwolenia zintegrowanego.**

U z a s a d n i e

Pismem z dnia 24.05.2016r. nr OS.6222.2.2016.GK Starosta Czarnkowsko – Trzcianecki wezwał prowadzącego instalację do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej 4993 m³/dobę w Zakładzie STEICO Sp. z o.o. zlokalizowanym w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2, do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania eksploatacji instalacji do wymagań konkluzji BAT – dotyczących monitorowania oraz emisji do powietrza, w terminie 1 roku od dnia doręczenia niniejszego wezwania.

Dnia 21.03.2017r. do Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego wpłynął wniosek STEICO Spółka z o.o. w Czarnkowie o zmianę decyzji Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego znak: OS.6222.1.2015.GK z dnia 13.11.2015r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji, z dochowaniem ww. terminu.

Przedmiotem niniejszego wniosku jest zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie ich dostosowania do wymagań określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Ponadto wniosek ten zawiera również aktualizację parametrów źródeł emisji z instalacji w związku z pismem Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego nr OS.6224.5.2016.GK z dnia 19.08.2016r. w związku z ustaleniami kontroli Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska przeprowadzonej w zakładzie w Czarnkowie.

STEICO Sp. z o.o. wnioskuje także o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- rozbudowy instalacji o nową suszarnię rurową włókna drzewnego tzw. suszarnię SR4 pracującą na potrzeby linii technologicznej do produkcji płyt metoda suchą. Zmiana ta spowoduje zwiększenie całkowitej zdolności produkcyjnej instalacji z 4 993 m³/dobę do 5 518 m³/dobę,
- modernizacji istniejącej suszarni mat w linii technologicznej W2 w celu umożliwiania wytwarzania wyrobów o większej gęstości i lepszych parametrach jakościowych,
- rezygnacji z produkcji płyt z włókna konopnego w linii technologicznej W2,
- doprecyzowania opisów procesów technologicznych prowadzonych w instalacji oraz wprowadzenia porządkowych zmian, które wynikają z ww. zmian m.in. w zakresie gospodarki odpadami, bilansu surowców, oddziaływania akustycznego instalacji.

W wyniku analizy przedmiotowego wniosku ustalano, iż STEICO Sp. z o.o. zamierza uruchomić nową suszarnię rurową włókna drzewnego tzw. suszarnię SR4, która współpracować będzie z linią W2 lub linią LDF. Włókno drzewne z nowej suszarni będzie mogło zasilać zamiennie, w zależności od zapotrzebowania, linię technologiczną W2 lub LDF.

Uruchomienie nowej suszarni włókna pozwoli na zwiększenie ilości surowca dostarczanego do linii W2 i LDF spowoduje zwiększenie zdolności produkcyjnej tych linii:

- linii technologicznej W2 z 1700 m³/dobę do 2 154 m³/dobę
- linii technologicznej LDF z 1125 m³/dobę do 1 650 m³/dobę,

Docelowo, po uruchomieniu nowej suszarni zdolność produkcyjna całej instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych ulegnie zwiększeniu z 4 993 m³/dobę do 5 518 m³/dobę, a w skład instalacji będą wchodzić:

- cztery linie 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 pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W2 o zdolności produkcyjnej 2 154 m³/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych typu LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 650 m³/dobę.

W liniach P1-P4 do produkcji płyt pilśniowych porowatych metodą moką nie zaszły zmiany w prowadzonych procesach technologicznych, ani wydajność poszczególnych linii. W zakresie linii technologicznych P1 – P4 zakres wniosku o zmianę pozwolenia obejmuje następujące zagadnienia:

- aktualizację parametrów emitorów odprowadzających gazy z suszarni płyt poszczególnych linii, a także z procesów obróbki wykończeniowej płyt, co wynika z przeprowadzonej ponownej inwentaryzacji źródeł emisji w zakładzie. Dla części emitorów dostosowano również ich symbole z pozwolenia zintegrowanego do nomenklatury wewnętrznej stosowanej w zakładzie,
- aktualizację urządzeń do obróbki wykończeniowej płyt, z których gazy są odprowadzane do powietrza poszczególnymi emitorami. Zmiany te nie będą miały wpływu na maksymalne wielkości emisji zanieczyszczeń z tych źródeł ponieważ maksymalne wielkości emisji zależą od wydajności zastosowanych filtrów tkaninowych lub cyklofiltrów i ich sprawności, a nie od rodzaju urządzeń jakie są do nich podłączone,
- doprecyzowanie opisu procesu technologicznego prowadzonego w tych liniach uwzględniając wprowadzone zmiany, wprowadzenie niewielkich zmian porządkowych.

W zakresie linii technologicznej do produkcji płyt z włókna drzewnego W2 zakres wniosku o zmianę pozwolenia obejmuje następujące zagadnienia:

- zwiększenie zdolności produkcyjnej linii W2 z 1 700 m³/dobę do 2 154 m³/dobę, w związku z planowanym uruchomieniem nowej suszarni rurowej włókna drzewnego SR4,
- uwzględnienie planowanej modernizacji suszarni płyt w tej linii,
- rezygnacja z produkcji płyt z włókna konopnego w linii W2. W linii tej wytwarzane mogły być dotychczas zarówno płyty z włókna drzewnego jak i konopnego. Z uwagi na brak zbytu całkowicie zrezygnowano z produkcji płyt konopnych i obecnie w linii tej wytwarzane będą jedynie płyty z włókna drzewnego lub samo włókno drzewne, które także stanowi produkt handlowy.

- podobnie jak w przypadku linii P1 – P4 w związku z przeprowadzoną inwentaryzacją źródeł emisji aktualizacji wymagają parametry emitorów odprowadzających gazy ze źródeł tej linii.
- doprecyzowano opis procesu technologicznego uwzględniając wprowadzone zmiany, a także wprowadzając niewielkie zmiany porządkowe.

W zakresie linii technologicznej do produkcji płyt LDF metodą suchą zakres wniosku o zmianę pozwolenia obejmuje następujące zagadnienia:

- zwiększenie zdolności produkcyjnej linii LDF z 1 125 m³/dobę do 1 650 m³/dobę w związku z planowanym uruchomieniem nowej suszarni rurowej włókna drzewnego SR4,
- w związku z przeprowadzoną inwentaryzacją źródeł emisji aktualizacji wymagają parametry części emitorów z tej linii. Dodatkowo likwidacji uległy źródła emisji oznaczone symbolami LDF/3 i F28.
- aktualizacji wymagają rodzaje urządzeń i stanowisk, głównie w zakresie obróbki wykończeniowej płyt, z których gazy są odprowadzane do powietrza poszczególnymi emitorami.
- doprecyzowano opis procesu technologicznego uwzględniając wprowadzone zmiany, a także wprowadzono niewielkie zmiany porządkowe.

Rodzaje surowców stosowanych w poszczególnych liniach technologicznych instalacji nie ulegają zmianie. Jedynie na skutek rezygnacji z produkcji płyt konopnych w linii technologicznej W2 w instalacji nie stosuje się już włókna konopnego.

W instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. wykorzystywana jest energia elektryczna od dostawcy zewnętrznego oraz energia cieplna od dostawcy zewnętrznego i wytwarzana w procesie spalania gazu ziemnego w urządzeniach technologicznych instalacji.

Zaktualizowane zostały prognozy zużycia surowców, energii i wielkości produkcji w danych liniach instalacji biorąc pod uwagę aktualne i przyszłe zapotrzebowanie na określonego typu wyroby, a także planowane uruchomienie nowej suszarni włókna drzewnego SR4.

Przeprowadzona analiza wykazała, że instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik zawarte w konkluzjach BAT. Techniki stosowane w instalacji odpowiadają technikom zawartym w konkluzjach BAT, czyli najlepszym dostępnym technikom, które gwarantują wysoki poziom ochrony poszczególnych komponentów środowiska i środowiska jako całości.

Dostosowania do wymagań konkluzji BAT (tzw. granicznych wielkości emisyjnych) wymagają częściowo dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń ustalone w pozwoleniu zintegrowanym. Ponadto w pozwoleniu zintegrowanym dla części źródeł nie określono wielkości emisji niektórych substancji objętych konkluzjami BAT. Wielkości te wymagają dostosowania do granicznych wielkości emisyjnych do dnia 23.11.2019 roku. Dostosowania do konkluzji BAT i zmiany pozwolenia zintegrowanego wymaga także częściowo zakres prowadzonego monitoringu emisji do powietrza.

Nowa suszarnia rurowa włókna drzewnego SR4 spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik zawarte w konkluzjach BAT i gwarantuje dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych.

W STEICO Sp. z o.o. eksploatowana jest instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych, w skład której wchodzi:

- cztery linie do produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą P1 – P4,
- dwie linie do produkcji płyt pilśniowych metodą suchą W2 i LDF.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z procesów prowadzonych metodą mokrą jest suszenie uformowanych płyt w indywidualnej dla każdej linii P1 – P4 suszarni, a także późniejsza obróbka wykończeniowa płyt poprzez szlifowanie, formatyzowanie, cięcie itp.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z procesów prowadzonych metodą suchą jest głównie suszenie włókien drzewnych w suszarniach rurowych, a także procesy związane z późniejszym transportem włókien drzewnych, formowaniem kobierców, obróbką końcową płyt itp.

Zasadniczo rodzaje źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji nie uległy zmianie. Większość zmian wprowadzanych w pozwoleniu w tym zakresie ma charakter porządkowy.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie w ostatnim czasie przeprowadziła inwentaryzację źródeł emisji do powietrza z instalacji wraz z weryfikacją ich parametrów, która wykazała, że w przypadku części źródeł konieczne jest wprowadzenie porządkowych zmian w zakresie ich parametrów.

Aktualizacji w różnym zakresie (m.in. ilość wylotów, wysokość, średnica itp.) wymagają parametry następujących emitorów:

- P1/1, P2/1, P3/1, P4/1, F1, F3, F6, F8, F9, FT1 w liniach do produkcji płyt metodą moką P1 – P4,
- W2/1, W2/2, W2/3, W2/4, W2/7, F22, F24, F2 w linii do produkcji płyt metodą suchą W2,
- LDF/1, LDF/2, F29, F30, F31, F32, F33, F27 w linii technologicznej do produkcji płyt LDF.

W zdecydowanej większości przypadków zmiany parametrów emitorów wynikają z faktu, że określone obecnie w pozwoleniu parametry stanowią tzw. parametry zastępcze rzeczywistych źródeł emisji (jeśli jeden filtr tkaninowy posiadał kilka wylotów gazów zlokalizowanych blisko siebie zostały określone parametry tylko jednego wylotu, który był interpretowany jako źródło zastępcze dla wszystkich tych wylotów). Obecnie w pozwoleniu określono parametry wszystkich rzeczywistych źródeł emisji.

W związku z przeprowadzoną inwentaryzacją źródeł emisji w instalacji aktualizacji wymagają rodzaje urządzeń i stanowisk, głównie w zakresie obróbki wykończeniowej, z których gazy są odprowadzane do powietrza poszczególnymi emitorami. W większości przypadków jedno urządzenie odpylające obsługuje kilka urządzeń obróbczych i istnieje możliwość zmiany („przełączenia”) danego stanowiska do innego filtra tkaninowego. Zmiany te nie będą miały wpływu na maksymalne wielkości emisji zanieczyszczeń z tych źródeł ponieważ maksymalne wielkości emisji zależą od wydajności zastosowanych filtrów lub cyklofiltrów i ich sprawności, a nie od rodzaju urządzeń jakie są do nich podłączone.

W związku z niewielkimi zmianami wprowadzonymi w instalacji kilka źródeł emisji uległo likwidacji i są to źródła oznaczone jako W2/5, W2/6, LDF/3 i F28. Z kolei uwzględnienia w pozwoleniu wymagają źródła oznaczone symbolami Y25, F12, F36, F27z, które dotychczas traktowane były jako przynależne do innych instalacji eksploatowanych na terenie zakładu, co wymaga skorygowania.

Ujęcia w pozwoleniu wymaga również nowa suszarnia rurowa włókna drzewnego, z której powietrze po odpyleniu w cyklonie o skuteczności 90% będzie odprowadzane emitorem SR4 o wysokości $h = 39,6$ m i średnicy wylotu $d = 1,6$ m, oraz nowe emitory związane z planowaną modernizacją istniejącej suszarni płyt w linii technologicznej W2. Będą to emitory: W2/8, który odprowadzał będzie gazy z części grzewczej suszarni, W2/9, który odprowadzał będzie gazy z części przejściowej suszarni oraz W2/10, który odprowadzał będzie gazy z części chłodzącej suszarni.

Dla procesów prowadzonych w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych nie ma określonych standardów emisyjnych. Dla instalacji tej opublikowano konkluzje BAT, w których określono graniczne wielkości emisyjne dla następujących źródeł emisji:

- suszarnie włókna drzewnego SR1, SR2 i SR4 (emitory W1/1, W1/2, W1/3, LDF/1 oraz SR4),
- wszystkie źródła związane z procesami obróbki wstępnej drewna, uszlachetniania produktów drewnopochodnych, przesyłu materiałów drzewnych, a także formowania kobierców (emitory: F1, F3, A7, Y25, A8, F6, F8, F9, F12, FT1, W2/7, F22, F24, F2, LDF/2, F38, F40, F27, F32, F33, F36, F27z).

Zgodnie z definicją „suszarni” zawartą w konkluzjach BAT, a także informacjami zawartymi w dokumencie referencyjnym BREF pojęcie „suszarni” w kontekście dokumentu referencyjnego BREF i konkluzji BAT odnosi się do układów, w których suszone są cząstki lub włókna drzewne, z których w dalszych etapach produkcji formowane są płyty, a nie do suszarni już uformowanych płyt (kobierców).

Z tego względu konkluzje BAT dotyczące suszarni, w tym powiązane z nimi poziomy emisji do powietrza mają zastosowanie jedynie do suszarni włókna drzewnego SR1, SR2 i SR4 i nie obejmują suszarni już uformowanych płyt.

Obecne wielkości emisji zanieczyszczeń z poszczególnych źródeł zostały ustalone na poziomie niepowodującym przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu zgodnie z art. 222. ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W okresie od dnia 24.11.2019 r. wielkości emisji substancji objętych konkluzjami BAT, które obecnie przekraczają graniczne wielkości emisyjne zostaną ustalone na poziomie granicznych wielkości emisyjnych. W przypadku zanieczyszczeń, które zostały uwzględnione w konkluzjach BAT, a nie są obecnie uwzględnione w pozwoleniu, ustalono dla nich dopuszczalne wielkości emisji na poziomie odpowiadającym granicznym wielkościom emisyjnym.

Zmiana warunków pozwolenia w tym zakresie będzie dotyczyła następujących źródeł emisji:

- suszarnia włókna drzewnego linii W2 (suszarnia SR1) – emitory W1/1, W1/2, W1/3, konieczne jest ustalenie wielkości emisji pyłu na poziomie 20 mg/Nm^3 ,
- suszarnia włókna drzewnego linii LDF (suszarnia SR2) – emitor LDF/1 konieczne jest ustalenie wielkości emisji pyłu na poziomie 20 mg/Nm^3 ,
- układ zaklejania włókna drzewnego (wydzielanie włókna drzewnego po zaklejaniu) – emitor LDF/2 konieczne jest ustalenie emisji pyłu na poziomie 10 mg/Nm^3 ,
- układ transportu włókna drzewnego – emitor W2/7 konieczne jest ustalenie emisji pyłu na poziomie poniżej 5 mg/Nm^3 . Źródło to od dnia 24.11.2019 roku zostanie wyposażone w układ odpylania w postaci filtra tkaninowego lub cyklofiltra, który gwarantował będzie dotrzymanie granicznej wielkości emisji.

Ponadto w pozwoleniu zintegrowanym dla części źródeł nie określono wielkości emisji niektórych substancji objętych konkluzjami BAT. Zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie będzie dotyczyła następujących źródeł emisji:

- suszarnia włókna drzewnego linii W2 (suszarnia SR1) – emitory W1/1, W1/2, W1/3, konieczne jest ustalenie wielkości emisji całkowitego LZO na poziomie 120 mg/Nm^3 oraz emisji formaldehydu na poziomie 15 mg/Nm^3 ,
- suszarnia włókna drzewnego linii LDF (suszarnia SR2) – emitor LDF/1 konieczne jest ustalenie wielkości emisji całkowitego LZO na poziomie 120 mg/Nm^3 oraz emisji formaldehydu na poziomie 15 mg/Nm^3 .

Wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z nowej suszarni włókna drzewnego SR4 zostały ustalone na poziomie dotrzymującym graniczne wielkości emisyjne wynikające z konkluzji BAT.

Oprócz dostosowania wielkości emisji z instalacji do granicznych wielkości emisji określonych w konkluzjach BAT i uwzględnienia nowych źródeł emisji wprowadzono także niewielkie, porządkowe zmiany w wielkości emisji z części istniejących źródeł instalacji.

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

Gospodarka wodna i ściekowa prowadzona w STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie uległa zmianie od czasu wydania pozwolenia zintegrowanego. Rozbudowa instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o nową suszarnię rurową włókna drzewnego również nie spowoduje zmian w prowadzonej gospodarce wodnej i ściekowej zakładu.

Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w instalacji nie uległy istotnym zmianom. W zakresie wytwarzania odpadów zakres zmiany pozwolenia obejmuje:

- usunięcie odpadu o kodzie 02 01 03 - odpadowa masa roślinna z wykazu odpadów przewidzianych do wytworzenia. Odpad ten stanowi włókno konopne i paździerz z produkcji płyt z włókna konopnego, która dotychczas była prowadzona w linii technologicznej W2. Ze względu na rezygnację z produkcji płyt konopnych w tej linii odpad ten nie będzie dłużej wytwarzany,
- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 03 01 01 i 03 01 05. W związku z planowanym uruchomieniem nowej suszarni rurowej włókna drzewnego i wzrostem zdolności produkcyjnej linii W2 i LDF nieznacznemu zwiększeniu mogą ulec także ilości głównych odpadów technologicznych wytwarzanych w instalacji. Dodatkowo stwierdzono konieczność porządkowego zwiększenia ilości odpadu o kodzie 15 01 02, czyli opakowania z tworzyw sztucznych przewidzianego do wytworzenia w instalacji.

W zakresie odzysku odpadów wnioskuje się o zmiany w zakresie:

- porządkowego doprecyzowania opisów procesów odzysku odpadów. Same procesy odzysku odpadów nie ulegają zmianie, doprecyzowane i uzupełnione zostały jedynie ich opisy,
- usunięcie z odpadów przewidzianych do odzysku odpadu 02 01 03. W związku z rezygnacją z produkcji płyt konopnych w linii W2 odpad taki nie będzie wytwarzany i poddawany odzyskowi w instalacji.

W zakresie emisji hałasu do środowiska w instalacji nie nastąpiły znaczące zmiany, które mogłyby wpłynąć na oddziaływanie akustyczne całej instalacji. W związku z uruchomieniem nowej suszarni rurowej włókna drzewnego SR4 ujęcia wymaga nowe źródło hałasu pracujące w otwartej przestrzeni, czyli wentylator tej suszarni.

Dodatkowo wprowadzono porządkowe zmiany w wykazie źródeł hałasu pracujących w otwartej przestrzeni, które mają na celu dostosowanie zapisów pozwolenia do stanu faktycznego, a nie wynikają z fizycznych zmian w instalacji. Zmiany te dotyczą m.in. korekty i doprecyzowania opisów części źródeł hałasu (oznaczenie źródła, ilości układów danego typu itp.), a także uwzględnienia w wykazie źródeł emisji hałasu wentylatora istniejącej suszarni rurowej SR2. Wentylator ten jest źródłem istniejącym, a więc jego uwzględnienie ma wyłącznie charakter porządkowy i nie wiąże się ze wzrostem oddziaływania akustycznego instalacji. Pozostałe zmiany również mają charakter jedynie porządkujący zapisy pozwolenia i nie powodują zwiększenia oddziaływania akustycznego instalacji.

Przeprowadzone obliczenia wykazały, że praca zakładu STEICO Sp. z o.o. w stanie docelowym nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów dźwięku w środowisku. Przeprowadzone obliczenia wykazały, że uwzględniając nową suszarnię włókna drzewnego poziom dźwięku w środowisku nie ulegnie zwiększeniu w żadnym z punktów, co wskazuje, że nowe źródło nie będzie miało wpływu na oddziaływanie akustyczne zakładu. Oddziaływanie akustyczne zakładu w stanie docelowym nie ulegnie zwiększeniu w stosunku do stanu obecnego.

Właściwość rzeczowa Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego w przedmiotowej sprawie wynika z art. 378 ust. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany w instalacji. Zgodnie z art. 214 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 – czyli instalację IPPC. Obecnie łączna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 4 993 m³/dobę. Po uruchomieniu nowej suszarni włókna drzewnego zdolność produkcyjna instalacji ulegnie zwiększeniu do 5 518 m³/dobę, a więc o 525 m³/dobę. Próg wielkości produkcji przy kwalifikacji instalacji do instalacji IPPC w przypadku instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych wynosi 600 m³/dobę, a więc zwiększana skala działalności w instalacji nie osiąga w tym przypadku progu przewidzianego dla instalacji IPPC. Z tego względu zmiana ta nie stanowi zmiany istotnej w instalacji.

Zmiany wprowadzone w instalacji nie będą powodować znaczącego zwiększenia jej oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym nie została pobrana opłata rejestracyjna.

Zgodnie z art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska elektroniczny zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przesłano do Ministerstwa Środowiska. Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie pod numerem 83/2017 (www.ekoportal.gov.pl).

Ponadto Starosta Czarnkowsko – Trzcianecki obwieszczeniem z dnia 5.04.2017r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania i o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 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 ww. postępowaniu nie zgłoszono.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego – decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Za dokonaniem zmiany ww. decyzji Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego znak: OS.6222.1.2015.GK z dnia 13.11.2015r. przemawia zarówno społeczny jaki i słuszny interes wnioskodawcy, wyrażający się w potrzebie odzwierciedlenia w treści rozstrzygnięcia aktualnego stanu faktycznego instalacji objętej przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym. Jednocześnie stwierdzono brak przepisów szczególnych sprzeciwiających się dokonaniu zmiany cytowanej decyzji Starosty Czarnkowsko - Trzcianeckiego.

Mając powyższe na uwadze Starosta Czarnkowsko – Trzcianecki wydał decyzję o zmianie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji STEICO Sp. z o.o. jednocześnie informując społeczeństwo o zaistniałym fakcie w sposób j.w.

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. S T A R O S T Y

mgr inż. Karolina Mazurkiewicz
Naczelnik Wydziału Ochrony
Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
Delegatura w Pile
ul. Motylewska 5a, 64-920 Piła
2. Minister Środowiska
na adres e.mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl