

Decyzja

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.), art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1 i 3, art. 183c, art. 187 ust. 4a, art. 192, art. 201, art. 202, art. 204, art. 210, art. 211, art. 218 – w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (jednolity tekst Dz.U. z 2019 r., poz. 1396) po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Steico Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków

Orzekam

I. Zmienić decyzję Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego znak: OS.6222.1.2015.GK z dnia 13.11.2015 r. zmienioną decyzją z dnia 22.05.2017 roku o numerze OS.6222.2.2017.KM udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków, 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 – trzcianecki, województwo wielkopolskie działalność polegającą na produkcji płyt drewnopochodnych w instalacji o zdolności produkcyjnej 8 038 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 8 038 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 mat pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W3 o zdolności produkcyjnej 1 920 m³/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 650 m³/dobę – tzw. linia LDF
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 125 m³/dobę – tzw. linia LDF2

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 szuraniach,
- 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 utwardzonym placu magazynowym. W celu utrzymania właściwej wilgotności surowca zrębki mogą być w razie potrzeby zraszane wodą.

Drewno dostarczane jako papierówka gromadzone jest głównie w rejonie placu zrębek 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 przy placu surowca.

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 zawracane 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 plac magazynowy.

Zrębki drzewne z placu magazynowego 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 rozdzielenia chemicznego, nazywanego zwyczajowo roztrzawaniem drewna, w procesie tym nie następuje uwalnianie włókien celulozowych z drewna.

Proces rozwłókniania odbywa się w urządzeniach nazywanych defibratorami, w których zrębki 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 może być soda bezwonna (węglan sodu) i soda kaustyczna (wodorotlenek sodu).

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

poziomie zapewniającym właściwe siły tarcia między elementami składowymi masy drzewnej i ułatwiającym przesyłanie masy do dalszych etapów procesu.

Rozwłóknianie surowca drzewnego na potrzeby 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 pożądanych 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 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 cyklofiltry. Powietrze z procesów obróbki wykończeniowej płyt jest oczyszczane i odprowadzane w następujący sposób:

- zapyłone powietrze z frezarki i formatyzarki 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 formatyzerek 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 wielopiły Paul jest oczyszczane w cyklofiltrze 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 cyklofiltrze 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 szlifierki Wehner jest oczyszczane w cyklofiltrze 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 szlifierek 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.

Przygotowanie i suszenie włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą

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

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

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

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

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 może być prowadzone łącznie w czterech suszarniach rurowych: SR1, SR4 i SR5 o wydajności 6 Mg/h suchego włókna drzewnego każda oraz SR2 o wydajności 11 Mg/h suchego włókna drzewnego. Każda suszarnia ma postać rury umieszczonej na konstrukcji nośnej, przez którą włókna drzewne są transportowane pneumatycznie w strumieniu gorącego powietrza, ogrzewanego za pomocą 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 zasilanych gorącą parą wodną. Oddzielenie wysuszonego włókna drzewnego od medium grzewczego w suszarni SR1 następuje w trzech cyklonach suszarni o skuteczności 85% każdy, z których gazy odprowadzane są do powietrza trzema 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 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 zwracana do emitatorów instalacji spalania, a część spalin jest bezpośrednio wprowadzana do suszarni włókna drzewnego. Rozdział włókna drzewnego od medium grzewczego następuje w cyklonie suszarni o skuteczności 85%, z którego gazy odprowadzane są emitorem LDF/1 o wysokości $h = 39,6$ m i średnicy wylotu $d = 2,2$ m.

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

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR5 jest ogrzewane bezpośrednio za pomocą kanałowego płaskiego palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 7,2 MW. Rozdział wysuszonego włókna drzewnego od medium suszącego następuje w cyklonie suszarni o skuteczności 90%, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem SR5 o wysokości $h = 41,6$ m i średnicy wylotu $d = 1,8$ m.

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

Produkcja płyt pilśniowych z włókna drzewnego w linii W2 metodą suchą

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

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

W dalszej kolejności wysuszone włókno drzewne ze zbiornika buforowego poprzez ruchomą podłogę w zbiorniku podawane jest układem transportu pneumatycznego do cyklonu zamkniętego, gdzie po wydzieleniu trafia na taśmę transportera taśmowego, która prowadzi włókno do kolejnego zbiornika przed układem mieszania z tworzywem sztucznym. Powietrze 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 wylotu $d = 0,4$ m. Od dnia 24.11.2019 r. źródło to zostanie wyposażone w filtr tkaninowy lub cyklofiltr o skuteczności odpylania 99%.

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

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

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

Uformowany kobierzec poprzez przenośnik wagowy i dalej uchylny przenośnik taśmowy kierowany jest do suszarni poprzecznie przepływowej, w której w strumieniu powietrza ogrzewanego spalinami z palników gazowych następuje uplastycznienie włókien sztucznych, które stają się lepyszczem 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 emitarami:

- gazy ze strefy grzania trzema pionowymi emitarami:
 - 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 emitorem W2/9 o wysokości $h = 9,0$ m oraz średnicy $d = 0,71$ m,
- gazy ze strefy chłodzenia trzema pionowymi emitarami:
 - W2/3 o wysokości $h = 11,7$ m i średnicy $d = 1,0$ m
 - W2/4 o wysokości $h = 11,7$ m i średnicy $d = 1,0$ m
 - W2/10 o wysokości $h = 9,0$ m i średnicy $d = 0,63$ m

Z suszarni płyty kierowane są na formatyzerkę, gdzie następuje formowanie wzdłużne oraz poprzeczne, czyli przycięcie płyt do odpowiednich wymiarów. Powietrze ujmowane ze stanowiska formatyzerki jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylania 99,0% i odprowadzane trzema poziomymi wylotami F39a – F39c o wysokości $h = 6,5$ m i przekroju wylotu $1,4 \times 0,8$ m każdy.

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

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

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

Produkcja płyt pilśniowych typu LDF metodą suchą – linia LDF

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

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

Kolejnym etapem procesu produkcji jest pokrywanie włókien drzewnych klejami na bazie poliuretanów. Proces ten odbywa się w układzie zaklejanania, gdzie na wprowadzane pneumatycznie, w strumieniu powietrza włókno drzewne rozpylany jest za pomocą dysz klej poliuretanowy. Powietrze wraz 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 wykorzystywane do produkcji magazynowane są głównie w trzech zbiornikach o pojemności ok. 30 m^3 każdy wyposażonych w wannę wychwytową. Częściowo kleje magazynowane są również w opakowaniach handlowych w obiektach posiadających szczelne podłoże. Magazynowane kleje są wykorzystywane na potrzeby obu linii technologicznych LDF i LDF2.

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 do komory, skąd dalej transportem pneumatycznym jest 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 kobierzec włókien drzewnych zostaje skompresowany w prasie wstępnej. Powietrze ujmowane z prasy wstępnej jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane dwoma poziomymi wylotami F26a – F26b o wysokości $h = 10,7$ m i przekroju wylotu $1,2 \times 1,4$ m każdy.

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 z poszczególnych stanowisk linii LDF jest odpylane w filtrach tkaninowych i odprowadzane w następujący sposób:

- powietrze ujmowane ze skalpela, komory włókna drzewnego i piły latającej jest odpylane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza za pomocą dwóch wylotów poziomych F27 – F27b znajdujących się na wysokości $h = 8,0$ m o przekroju $1,0 \times 1,4$ m każdy,
- powietrze ujmowane z linii formowania i układu dyskwalifikacji jest odpylane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane poziomym wylotem F33 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 rozdrabniane w rozdrabniaczu i pneumatycznie zawracane do zbiornika włókna drzewnego, skąd są ponownie wykorzystywane do produkcji.

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

- powietrze ujmowane z frezarek 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 formatyzerek 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 formatyzerek i frezarek 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 układu 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 oraz 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.

Produkcja mat pilśniowych z włókna drzewnego w linii W3 metodą suchą

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

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

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

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

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

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

W dalszej kolejności kobierzec uformowany z mieszaniny włókien drzewnych i syntetycznych jest wprowadzany do suszarni poprzecznie – przepływowej, przechodząc przez jej kolejne sekcje. W suszarni tej w strumieniu powietrza ogrzewanego spalinami z palników gazowych następuje uplastycznienie włókien sztucznych, które stają się lepiszczem spajając w ten sposób strukturę

wytwarzanej maty. Po opuszczeniu części grzewczej suszarni kobierzec poddawany jest chłodzeniu za pomocą powietrza podawanego przez wentylatory podmuchowe.

W suszarni zabudowanych jest łącznie 5 palników opalanych gazem ziemnym, w tym 2 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,28 MW każdy i trzy palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,21 MW każdy. Gazy z suszarni mat odprowadzane są do powietrza następującymi emitorami:

- ze strefy grzania:
 - W3/1 o wysokości $h = 10,2$ m i średnicy wylotu $d = 0,48$ m
 - W3/2 o wysokości $h = 10,2$ m i średnicy wylotu $d = 0,80$ m
- ze strefy chłodzenia:
 - W3/3 o wysokości $h = 10,2$ m i średnicy wylotu $d = 0,48$ m
 - W3/4 o wysokości $h = 10,2$ m i średnicy wylotu $d = 0,48$ m

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

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

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

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

Produkcja płyt pilśniowych typu LDF metodą suchą – linia LDF2

Produkcja płyt w linii technologicznej LDF2 odbywa się metodą suchą, gdzie jednym z pierwszym etapów procesu jest suszenie wytworzonych włókien drzewnych, z których dalej, już „na sucho” formowane są płyty.

Włókno drzewne przygotowane i wysuszone zgodnie z opisem przedstawionym w punkcie „Przygotowanie i suszenie włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą” jest kierowane transportem pneumatycznym do zbiornika buforowego linii LDF2.

Kolejnym etapem procesu technologicznego jest pokrywanie włókna drzewnego klejem poliuretanowym. Ze zbiornika włókno jest dozowane poprzez wagę taśmową do dozownika, który ma za zadanie rozdzielanie pęczków włókien na pojedyncze włókna i ich wprowadzenie do układu zaklejania. W układzie tym na wprowadzane pneumatycznie, w strumieniu powietrza włókno drzewne rozpylany jest za pomocą dysz klej poliuretanowy. Powietrze wraz z włóknami drzewnymi kierowane jest dalej do zamkniętego cyklonu, w którym wydzielane są włókna drzewne. Powietrze nośne po wydzieleniu włókien jest zawracane do układu zaklejania, a wydzielone włókno drzewne trafia na linię formowania kobierca do zbiornika zaklejonego włókna drzewnego, gdzie jest dalej wykorzystywane do produkcji.

W linii formowania włókno ze zbiornika podawane jest na głowicę nasypową, za pomocą której z włókien tworzona jest wstęga. Nadmiar włókna ze wstęgi jest zbierany przez podwójny skalpel i transportem pneumatycznym poprzez cyklon zawracany do zbiornika przed głowicą nasypową. Dalej wstęga poprzez układ wagowy kierowana jest do prasy komprymującej, gdzie zostaje wstępnie sprasowana. Następnie wstęga jest kalibrowana bocznie na odpowiednią szerokość przez układ podwójnych szarpaków, i poddawana kontroli struktury poprzez skaner. Nadmiar włókna drzewnego zbierany poprzez szarpaki jest pneumatycznie zawracany do zbiornika przed głowicą nasypową.

Na końcu linii formowania istnieje możliwość zawrócenia wstęgi, która nie spełnia wymagań jakości z powrotem do zbiornika przed głowicą nasypową za pomocą tzw. układu dyskwalifikacji wstęgi. Odbywa się to pneumatycznie, a zawracany materiał jest wydzielany z powietrza nośnego poprzez cyklon technologiczny.

Uformowany kobierzec drzewny w dalszej kolejności poddawany jest prasowaniu w prasie głównej, ogrzewanej parą wodną. W prasie włókna drzewne 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.

Po opuszczeniu prasy głównej mata ulega schłodzeniu i dalej jest cięta na płyty o odpowiednich wymiarach za pomocą piły poprzecznej. Za stanowiskiem piły znajduje się układ, który w razie potrzeby pozwala na usunięcie z linii płyt niespełniających wymagań jakościowych i ich rozdrobnienie. Rozdrobniony materiał podawany jest pneumatycznie w układzie zamkniętym do zbiornika włókna drzewnego, z którego jest zawracany do produkcji.

Powietrze ujmowane z poszczególnych stanowisk linii LDF2 jest odpylane w filtrach tkaninowych i odprowadzane w następujący sposób:

- powietrze ujmowane z linii formowania i piły poprzecznej po odpyleniu w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% odprowadzane jest dwoma emitorami F54a i F54b o wysokości $h = 9,0$ m i przekroju wylotu $0,7 \times 1,5$ m każdy,
- powietrze ujmowane z szarpaków, skalpela i prasy wstępnej po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% jest odprowadzane dwoma emitorami F53a i F53b o wysokości $h = 9,0$ m i przekroju wylotu $0,7 \times 1,5$ m każdy.

Arkusze płyt kierowane są dalej za pomocą układów transporterów do obróbki końcowej, w ramach której podlegać mogą formatyzowaniu na formatyzerkach wzdłużnej i poprzecznej. Powietrze ujmowane ze stanowisk formatyzerek wzdłużnej i poprzecznej jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylenia 99,0% i odprowadzane do powietrza dwoma emitorami F56a i F56b o wysokości $h = 9,0$ m i przekroju wylotu $0,7 \times 1,5$ m każdy.

Pyły drzewne wydzielone w układach odpylenia kierowane są pneumatycznie do zbiornika pyłu, skąd dalej są zawracane na początek linii do zbiornika włókna drzewnego i ponownie wykorzystywane do produkcji. Zbiornik pyłu posiada odpowietrzenie z cyklofiltrem o skuteczności 99,0%, którego powietrze jest odprowadzane wylotem poziomym F27z o wysokości $h = 20,0$ m i przekroju $1,0 \times 1,0$ m.

Gotowy produkt jest układany na paletach, pakowany oraz kierowany do miejsc magazynowania.

Produkcja włókna drzewnego

W instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych prowadzona jest również produkcja włókna drzewnego „luzem”, które stanowi produkt handlowy. Wysuszone włókno drzewne, które w liniach do produkcji płyt metodą suchą jest wykorzystywane do formowania kobierców może być alternatywnie pakowane i w tej formie kierowane do sprzedaży.

Włókno drzewne przygotowane i wysuszone zgodnie z opisem przedstawionym w punkcie „Przygotowanie i suszenie włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą” jest kierowane transportem pneumatycznym do zbiornika buforowego, skąd dalej podawane jest do workowarki i/lub balowarki w celu spakowania. Spakowane włókno drzewne stanowi produkt handlowy kierowany do miejsc magazynowania.

Powietrze ujmowane z procesów pakowania włókna drzewnego jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylenia 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.”

3. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

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

tabela otrzymuje brzmienie:

Symbol emitora	Źródło emisji urządzenie / proces technologiczny	Wysokość emitora	Średnica/wymiary emitora	Przepły w gazów	Temp. gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
		m	m	Nm ³ /h	K	h/rok	Urządzenie ochrony powietrza
1	2	3	4	5	6	7	8
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			
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 wielopią	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
Y25	Frezarka	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
A8	Formatyzerka i szlifierka	10,3	0,89	60 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
F6	Formatyzerka	4,6	1,0×1,2	30 000	293	8 200	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F8	Trzy szlifierki i formatyzerka	5,0	1,7×1,0	40 000	293	8 200	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F9a	Dwie szlifierki i formatyzerka	8,0	1,2×0,8	33 400	293	8 200	wyloty poziome
F9b		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
F12b		7,0	1,4×0,9	33 400			filtr tkaninowy

F12c		7,0	1,4×0,9	33 400			o skuteczności 99,0%
FT1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	18,0	1,0×1,2	50 000	293	8 200	poziomy cyklodfiltr o skuteczności 99,0%
W1/1	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/2	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
LDF/1	Suszarnia włókna drzewnego SR2	39,6	2,20	160 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	39,6	1,60	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%
SR5	Suszarnia włókna drzewnego SR5	41,6	1,80	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%
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 -
W2/1 0	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	9,0	0,63	19 000	343	8 000	pionowy, otwarty -
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, rozdrabnianie, transport włókna	5,5	1,0×1,0	30 000	293	8 000	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F24	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	6,0	1,2×1,5	120 000	293	8 000	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F39a	Formatyzerka	6,5	1,4×0,8	33 400	293	8 000	wszystkie wyloty poziome
F39b		6,5	1,4×0,8	33 400			wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F39c		6,5	1,4×0,8	33 400			
LDF/ 2	Zaklejanie i wydzielanie włókna drzewnego	22,0	0,90	54 000	310	8 000	poziomy dwa cyklony o skuteczności 85,0%
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	11,0	1,0×1,4	40 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F40a	Formatyzerki i frezarki linii wykończeniowej płyt „B”	9,0	0,8×1,4	24 500	293	4 400	wyloty w dół filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F40b		9,0	0,8×1,0	24 500			
F27a	Skalpel, komora włókna, piła latająca	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	Formatyzerki linii wykończeniowej płyt „A”	8,5	1,0×1,2	39 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F33	Linia formowania kobierca, układ dyskwalifikacji	8,5	1,0×1,0	65 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F36a	Szlifierka	9,0	1,0×1,2	9 800	293	4 400	wyloty poziome
F36b		9,0	1,0×1,2	9 800			filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F36c		9,0	0,8×1,2	9 800			
F36d		9,0	0,8×1,2	9 800			
F26a	Prasa wstępna	10,7	1,2×1,4	15 000	293	8 000	wyloty poziome
F26b		10,7	1,2×1,4	15 000			wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F53a	Skalpel, szarpaki, prasa wstępna	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome
F53b		9,0	0,7×1,5	30 000			wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F54a	Linia formowania kobierca, piła poprzeczna	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome
F54b		9,0	0,7×1,5	30 000			wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F56a	Formatyzerki	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome
F56b		9,0	0,7×1,5	30 000			wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F27z	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	20,0	1,0×1,0	10 000	293	2 000	poziomy cyklodfiltr o skuteczności 99,0%
W3/1	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	10,2	0,48	7 500	393	8 000	pionowy, otwarty -
W3/2	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	10,2	0,80	17 500	393	8 000	pionowy, otwarty -

W3/3	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	10,2	0,48	21 500	323	8 000	pionowy, zadaszony -
W3/4	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	10,2	0,48	21 500	323	8 000	pionowy, zadaszony -
W3/5	Układ odpylania linii technologicznej W3	7,7	2,0×1,1	110 000	293	8 000	wylot poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
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			

4. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

tabela otrzymuje brzmienie

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
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 wielopiąła	Pył ogółem	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,023 kg/h
Y25	Frezarka	Pył ogółem	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,023 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,023 kg/h
A8	Formatyzerka i szlifierka	Pył ogółem	0,030 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,030 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,030 kg/h
F6	Formatyzerka	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F8	Trzy szlifierki i formatyzerka	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F9a	Dwie szlifierki i formatyzerka	Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h

		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
F9b		Pył ogółem	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
F9c		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
		Pył ogółem	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
F12a	Frezarka, piły, dwie szlifierki i formatyzerka	Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
		Pył ogółem	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
F12b		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
		Pył ogółem	0,017 kg/h	
F12c		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h	
FT1		Odpowietrzenie zbiornika pyłu	Pył ogółem	0,025 kg/h
			Pył zawieszony PM10	0,025 kg/h
	Pył zawieszony PM2,5		0,025 kg/h	
W1/1	Suszarnia włókna drzewnego SR1	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	5,000 kg/h	
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	20,0 mg/Nm ³	
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	2,500 kg/h	
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm ³	
		Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h	
		Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	16,0 mg/Nm ³	
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³	
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³	
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
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
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	Pył ogółem	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	1,150 kg/h
		Dwutlenek azotu	35,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	2,300 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
SR5	Suszarnia włókna drzewnego SR5	Pył ogółem	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	1,380 kg/h
		Dwutlenek azotu	40,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	2,760 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
W2/1	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,132 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,106 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,053 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/2	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,118 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,094 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,047 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h

		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/8	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,140 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,112 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,056 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/9	Suszarnia mat W2 - część przejściowa	Pył ogółem	0,390 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,234 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,130 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,010 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,100 kg/h
		Tlenek węgla	0,040 kg/h
W2/3	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pył ogółem	0,223 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,134 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,067 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h
		Tlenek węgla	0,020 kg/h
W2/4	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pył ogółem	0,223 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,134 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,067 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h
		Tlenek węgla	0,020 kg/h
W2/10	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	Pył ogółem	0,190 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,114 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,057 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,006 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,050 kg/h
		Tlenek węgla	0,020 kg/h
W2/7	Transport włókna drzewnego	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	1,400 kg/h
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	0,014 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	0,560 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	0,014 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5 Do dnia 23.11.2019 r.	0,280 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5 Od dnia 24.11.2019 r.	0,014 kg/h
F22	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F24	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	Pył ogółem	0,060 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,060 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,060 kg/h
F39a	Formatyzerka	Pył ogółem	0,017 kg/h

		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F39b		Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
F39c		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
		Pył ogółem	0,017 kg/h
LDF/2	Zaklejanie i wydzielanie włókna drzewnego	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	10,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	0,750 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	0,486 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,450 kg/h
		Izocyjaniany	0,110 kg/h
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F40a	Formatyzerki i frezarki linii wykończeniowej płyt „B”	Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F40b		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F27a	Skalpel, komora włókna, piła latająca	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F27b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F32	Formatyzerki linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F33	Linia formowania kobierca, układ dyskwalifikacji	Pył ogółem	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,033 kg/h
F36a		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36b	Szlifierka	Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36c		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36d		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F26a	Prasa wstępna	Pył ogółem	0,008 kg/h

F26b		Pył zawieszony PM10	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,008 kg/h
		Pył ogółem	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,008 kg/h
F53a	Skalpel, szarpaki, prasa wstępna	Pył ogółem	0,015 kg/h
F53b		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
F54a	Linia formowania kobierca, piła poprzeczna	Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
F54b		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
F56a	Formatyzerki	Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
F56b		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
F27z	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
W3/1	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	Pył ogółem	0,150 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,120 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,060 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,007 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,161 kg/h
		Tlenek węgla	0,030 kg/h
W3/2	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	Pył ogółem	0,350 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,280 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,140 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,012 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,056 kg/h
W3/3	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	Pył ogółem	0,215 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,129 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,065 kg/h
W3/4	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	Pył ogółem	0,215 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,129 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,065 kg/h
W3/5	Układ odpylania linii W3	Pył ogółem	0,055 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,055 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,055 kg/h
F2a	Workowanie i balowanie	Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h

	włókna drzewnego	Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F2b		Pył ogółem	0,013 kg/h
		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

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

5. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.3. Emisja zorganizowana roczna z całej instalacji

tabela otrzymuje brzmienie

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna z instalacji Mg/rok		
	W okresie do 31.12.2018 r.	2019 r.	W okresie od 01.01.2020 r.
Formaldehyd	63,40	63,40	63,40
Fenol	3,73	3,73	3,73
Kwas octowy	9,26	9,26	9,26
Węglowodory alifatyczne	37,26	37,26	37,26
Węglowodory aromatyczne	18,63	18,63	18,63
Izocyjaniany	0,88	0,88	0,88
Dwutlenek siarki	57,51	57,51	57,51
Dwutlenek azotu	118,93	118,93	118,93
Tlenek węgla	165,25	165,25	165,25
Pył ogółem	246,77	233,97	126,97
Pył zawieszony PM10	145,45	141,02	104,03
Pył zawieszony PM2,5	98,43	97,05	85,51
LZO ogółem wyraż. jako C	455,04	455,04	455,04

6. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

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,

- emitor SR5 – suszarnia włókna drzewnego SR5,
- od dnia 24.11.2019 r. emitor LDF/2 – układ zaklejania i wydzielania włókna drzewnego.
Dla pozostałych źródeł emisji odstępuje się od zainstalowania punktów pomiarowych”

7. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

2. Postępowanie z odpadami

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

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

tabela zawarta w podpunkcie otrzymuje brzmienie:

1	2	3	4
Rodzaje i masa odpadów przewidziane do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC			
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa Mg/rok
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Pozostałości z procesów mechanicznej obróbki surowca drzewnego i płyt, pyły drzewne z urządzeń odpylających, a także płyty niespełniające wymagań jakościowych. Materiał ten stanowi odpad w przypadku jego niewykorzystania do produkcji i konieczności przekazania innemu podmiotowi. 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.	3 000,0
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Są to cząstki drzewne wydzielane w wyniku mechanicznego podczyszczania wody obrotowej z produkcji płyt metodą mokrą na sitach łukowych. Materiał ten stanowi odpad w przypadku jego niewykorzystania do produkcji i konieczności przekazania innemu podmiotowi. W skład odpadu wchodzi głównie celuloza i lignina. Odpad występuje w postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	200,0
03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w wyniku wydzielania z surowca drzewnego wtrąceń materiałów metalowych. W skład odpadu wchodzi kawałki metali, głównie żelaza. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	10,0
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów z tworzyw sztucznych w urządzeniach technologicznych głównie przenośnikach, transporterach itp. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne, syntetyczne polimery. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	190,0
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów gumowych w urządzeniach technologicznych, głównie przenośnikach, transporterach itp. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne polimery tworzące gumę. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	15,0
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów urządzeń np. taśm z włókien syntetycznych. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne, syntetyczne polimery. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	21,0
08 01 11*	Odpady farb i lakierów	Odpady pochodzą ze stosowania substancji	50,0

1	2	3	4
	zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. W skład odpadu wchodzi różne węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpad w postaci ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, posiada charakterystyczny chemiczny zapach i wykazuje właściwości drażniące (HP4).	
08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Odpady pochodzą ze stosowania substancji wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. W skład odpadu wchodzi pigmenty i wypełniacze w wodnej dyspersji z dodatkiem środków pomocniczych. Odpad w postaci ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	40,0
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady pochodzą ze stosowania substancji wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. Odpad stanowi mieszaninę różnych związków chemicznych, w tym węglowodorów nasyconych i nienasyconych. Odpad w postaci stałej lub ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, posiada charakterystyczny chemiczny zapach i wykazuje właściwości drażniące (HP4).	180,0
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady pochodzą ze stosowania substancji wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. Odpad stanowi mieszaninę różnych związków chemicznych, w tym węglowodorów nasyconych i nienasyconych, które nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Odpad w postaci stałej lub ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	150,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek bieżącej wymiany materiałów szlifierskich stosowanych do obróbki surowca drzewnego i płyt. Odpady te składają się nośnika np. z tkanin lub tworzyw sztucznych, na którym znajdują się materiały szlifierskie takie jak np. ziarna ceramiczne. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie ulega biodegradacji, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.	7,0
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany przepracowanych olejów hydraulicznych w urządzeniach instalacji. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę różnych węglowodorów, zanieczyszczonych substancjami powstającymi w wyniku zużycia się elementów mechanicznych. Powstające zanieczyszczenia to głównie drobne frakcje metali. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju, posiada właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	12,0
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych w urządzeniach instalacji. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę różnych mineralnych węglowodorów, zanieczyszczonych substancjami powstającymi w wyniku zużycia się elementów mechanicznych oraz rozkładu dodatków uszlachetniających takich jak związki siarki, fosforu i azotu. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje	17,0

1	2	3	4
		charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych w urządzeniach instalacji. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę różnych syntetycznych węglowodorów, zanieczyszczonych substancjami powstającymi w wyniku zużycia się elementów mechanicznych oraz rozkładu dodatków uszlachetniających takich jak związki siarki, fosforu i azotu. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	22,0
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych w urządzeniach instalacji. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę różnych naturalnych i syntetycznych węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, które dodatkowo zanieczyszczone są substancjami powstającymi w wyniku zużycia się elementów mechanicznych oraz rozkładu dodatków uszlachetniających takich jak związki siarki, fosforu i azotu. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	29,0
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności na skutek wymiany olejów przepracowanych w urządzeniach instalacji. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę różnych mineralnych węglowodorów, które w trakcie eksploatacji ulegają procesowi starzenia i tracą swoje właściwości techniczne poprzez zmianę gęstości. Zawierają zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających i produktów ich rozkładu głównie związki fosforu i siarki. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny zapach oleju i posiada właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	2,0
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – konserwacji układów technologicznych. W skład odpadu wchodzi różne ketony, aldehydy, kwasy organiczne itp. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny chemiczny zapach i posiada właściwości drażniące (HP4).	4,5
14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – konserwacji układów technologicznych. W skład odpadu wchodzi różne aldehydy, ketony, kwasy organiczne itp. Odpad o konsystencji płynnej i różnej gęstości, wykazuje charakterystyczny chemiczny zapach i posiada właściwości drażniące (HP4).	2,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpady stanowią uszkodzone opakowania z papieru i tektury – różnego typu kartony, przekładki, brzegi itp. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina. Odpad występuje postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	180,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią uszkodzone opakowania tworzyw sztucznych – różnego typu folie, worki, paski, tasiemki itp.	420,0

1	2	3	4
		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.	
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią głównie uszkodzone lub niezdatne do zastosowania palety drewniane. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina, czyli typowe substancje wchodzące w skład surowców drzewnych. Odpad występuje w postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	2 200,0
15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią uszkodzone lub niezdatne do zastosowania elementy metalowe opakowań – różnego typu taśmy, złączki itp. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Składnikiem odpadów są metale, głównie żelazo i aluminium. Odpad występuje w postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	83,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią uszkodzone lub niezdatne do zastosowania elementy opakowań, które składają się z co najmniej dwóch materiałów, niedających się fizycznie rozdzielić. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Składnikiem odpadów są najczęściej papier z folią lub styropianem, czyli celuloza lignina i obojętne polimery. Odpad występuje w postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	95,0
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstają w wyniku magazynowania substancji stosowanych w instalacji, są to różnego typu butelki po substancjach innych niż niebezpieczne. W skład odpadu wchodzi głównie krzemionka. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie ulega biodegradacji i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	5,0
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady powstają w linii pakowania wyrobów gotowych. Odpad stanowią uszkodzone lub niezdatne do zastosowania elementy tekstylne opakowań. Odpady powstają także w wyniku magazynowania surowców i substancji pomocniczych stosowanych w instalacji. Składnikiem odpadów są najczęściej bawełna, juta lub tkaniny wykonane z tworzyw sztucznych. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	1,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady powstają w wyniku magazynowania substancji stosowanych w instalacji. Mogą to być różnego typu opakowania z metalu, szkła i tworzyw sztucznych, które są zanieczyszczone resztkami magazynowanych w nich substancji np. olei, które składają się z węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Odpad występuje w postaci ciała stałego, substancje stanowiące zanieczyszczenia opakowań wykazują właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	150,0
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z	Odpad stanowią puste pojemniki po preparatach w sprayu. Odpad składa się z metalowego pojemnika zawierającego pozostałości substancji, które były w nich zawarte (np. smary, czyszczywa, pianki itp.). Odpad w postaci ciała stałego, pozostałości substancji mogą wykazywać właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe	1,5

1	2	3	4
	pustymi pojemnikami ciśniovymi	lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to różnego typu materiały, tkaniny i czyściwa stosowane przy konserwacji urządzeń instalacji. W skład odpadu wchodzi różne materiały takie jak wełna, bawełna, len, materiały z tworzyw sztucznych itp., które są zanieczyszczone głównie olejami, smarami, czyli węglowodorami. Odpad występuje w postaci ciała stałego, może wykazywać specyficzny zapach olejów, posiada właściwości drażniące (HP4).	11,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane zużyte tkaniny filtracyjne urządzeń odpylających, a także różnego typu materiały, tkaniny i czyściwa stosowane przy konserwacji urządzeń instalacji. W skład odpadu wchodzi różne materiały takie jak wełna, bawełna, len, materiały z tworzyw sztucznych itp., które nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad występuje w postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	22,0
16 01 03	Zużyte opony	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to zużyte opony wymieniane w urządzeniach pracujących na potrzeby instalacji np. w ładowarkach. W skład odpadu wchodzi naturalne i syntetyczne polimery, sadza techniczna, plastyfikatory itp. Odpad występuje w postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	19,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady pochodzą z wymiany materiałów eksploatacyjnych i utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane zużyte lub uszkodzone urządzenia takie jak m.in. termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń, elementy oświetlenia instalacji, a także zużyte tonery. Odpad stanowi mieszaninę elementów z metalu, szkła i tworzyw sztucznych, zawiera m.in. metale ciężkie. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie wykazuje specyficznego zapachu, substancje zawarte w odpadzie posiadają właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	5,5
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady pochodzą z wymiany materiałów eksploatacyjnych i utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane zużyte lub uszkodzone urządzenia takie jak m.in. prostowniki, silniki, a także zużyte tonery. Odpad stanowi mieszaninę elementów z metalu, szkła lub tworzyw sztucznych i nie zawiera substancji niebezpiecznych. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie wykazuje specyficznego zapachu i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	22,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane części urządzeń instalacji takie jak np. lampy oscyloskopowe komputerów przemysłowych, elementy układów sterowania itp., które zawierają substancje niebezpieczne. Odpad stanowi mieszaninę elementów z metalu, szkła i tworzyw sztucznych, zawiera m.in. metale ciężkie: rtęć, kadm, cynk, nikiel. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie wykazuje specyficznego zapachu, substancje zawarte w odpadzie posiadają właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	2,5
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane części urządzeń instalacji takie jak	5,0

1	2	3	4
	niż wymienione w 16 02 15	np. styczniki, przełączniki, przekaźniki itp., które nie zawierają substancje niebezpiecznych. Odpad stanowi mieszaninę elementów z metalu, szkła i tworzyw sztucznych. Odpad występuje w postaci ciała stałego i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane w urządzeniach instalacji baterie i akumulatory ołowiowe. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod ołowianych oraz elektrolitu, czyli kwasu siarkowego. Odpad występuje w postaci ciała stałego, substancje w nim zawarte wykazują właściwości HP4 – drażniące i HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe lub zagrożenie spowodowane aspiracją.	7,0
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane w urządzeniach instalacji baterie i akumulatory alkaliczne np. w układach podtrzymywania zasilania. Konstrukcja baterii składa się z metalowej obudowy oraz znajdującego się wewnątrz elektrolitu, którym jest roztwór alkaliczny np. wodorotlenek potasu. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie posiada charakterystycznego zapachu i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	2,0
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to okresowo wymieniane w urządzeniach instalacji baterie i akumulatory np. w układach podtrzymywania zasilania. Konstrukcja baterii składa się z metalowej obudowy oraz znajdującego się wewnątrz elektrolitu np. chlorku amonu lub cynku. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie posiada charakterystycznego zapachu i nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	6,0
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy z miedzi, brązu lub mosiądzu okresowo wymieniane w instalacji. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	11,0
17 04 02	Aluminium	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy z aluminium okresowo wymieniane w instalacji. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	55,0
17 04 03	Ołów	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy z ołowiu okresowo wymieniane w instalacji. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	0,5
17 04 05	Żelazo i stal	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy z żelaza i stali, która jest stopem żelaza, okresowo wymieniane w instalacji. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	1 400,0
17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to elementy wykonane z różnych, niedających się fizycznie rozdzielić metali, okresowo wymieniane w instalacji. W skład odpadu wchodzi głównie żelazo, stal, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	22,0
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – są to różnego typu kable wymieniane okresowo w instalacji. Odpady składają się z rdzenia metalowego i powłoki wykonanej najczęściej z tworzyw sztucznych takich jak PE, PCV. Odpad w postaci stałej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	22,0

8. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

2. Postępowanie z odpadami

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

Podpunkt 2.1.3 Sposoby dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami:

tabela zawarta w podpunkcie otrzymuje brzmienie:

1	2	3	4
Miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego postępowania z odpadami			
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Magazynowane w kontenerze pod zadaszeniem w rejonie zbiornika pyłu T01. W przypadku magazynowaniu drobnej frakcji (pyły drzewne) kontener jest przykrywany np. plandeką aby zapobiec rozwiewaniu.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane w metalowym kontenerze w rejonie oczyszczalni technologicznej.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
03 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w pojemnikach lub kontenerach rejonie sortowni surowca.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne

1	2	3	4
	wymienione w 08 04 09	składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	zezwoleń
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w workach lub luzem wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
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 przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
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 przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
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 przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
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 przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła 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 przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w pojemnikach lub na paletach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Odzysk we własnej instalacji w procesie R3 lub przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w kontenerach ustawionych w rejonie oczyszczalni biologicznej.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwoleń

1	2	3	4
15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w kontenerach przy magazynie materiałów wsadowych.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane na paletach w magazynie paliw.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane luzem lub w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C oraz w magazynie materiałów wsadowych.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w pojemnikach w boksie magazynowym 58A oraz wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazynowane w pojemnikach i workach w boksie magazynowym 58A oraz wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
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 pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz luzem wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia

1	2	3	4
	wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	obiektów magazynowych 59A i 59C.	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 02	Aluminium	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 03	Ołów	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynowane w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia

9. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

2. Postępowanie z odpadami

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

Dodaje się podpunkt 2.1.4 Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

„2.1.4 Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

1	2	3	4
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w okresie roku Mg/rok
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	10,0	3 000,0
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10,0	200,0
03 01 99	Inne niewymienione odpady	3,0	10,0
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	7,0	190,0
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	7,0	15,0
07 02 99	Inne niewymienione odpady	7,0	21,0
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4,0	50,0
08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	10,0	40,0
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	3,75	180,0
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	30,0	150,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3,0	7,0
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0	12,0
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	4,0	17,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,0	22,0
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,0	29,0
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0	2,0
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2,0	4,5
14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	2,0	2,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0	180,0

1	2	3	4
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14,0	420,0
15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	2 200,0
15 01 04	Opakowania z metali	4,0	83,0
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,0	95,0
15 01 07	Opakowania ze szkła	1,0	5,0
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	0,5	1,0
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0	150,0
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,2	1,5
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)	1,0	11,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3,0	22,0
16 01 03	Zużyte opony	7,0	19,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,15	5,5
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,8	22,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,2	2,5
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2	5,0
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,4	7,0
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,4	2,0
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,4	6,0
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	11,0	11,0
17 04 02	Aluminium	20,0	55,0
17 04 03	Ołów	0,5	0,5
17 04 05	Żelazo i stal	20,0	1 400,0
17 04 07	Mieszanki metali	10,0	22,0
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5,0	22,0
Maksymalna łączna masa wszystkich odpadów wytwarzanych		Magazynowana w tym samym czasie	Magazynowana w okresie roku
		145,5	8 699,5

10. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

2. Postępowanie z odpadami

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

Dodaje się podpunkt 2.1.5 Największe masy odpadów wytwarzanych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów „2.1.5 Największe masy odpadów wytwarzanych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub

innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

1	2	3	4
Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)	Rodzaje odpadów, które mogą być magazynowane w danym miejscu	Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Kontener w rejonie zbiornika pyłu T01	03 01 05	15,0	15,0
Kontener w rejonie oczyszczalni technologicznej	03 01 82	15,0	15,0
Pojemniki/kontenery w rejonie sortowni surowca	03 01 99	5,0	5,0
Kontener w rejonie oczyszczalni biologicznej	07 02 13	11,0	11,0
	07 02 80	11,0	
	07 02 99	11,0	
	12 01 21	8,0	
	15 02 03	8,0	
	16 01 03	11,0	
Obiekt magazynowy 59A	07 02 13	35,0	60,0
	07 02 80	35,0	
	07 02 99	35,0	
	08 01 11*	60,0	
	08 01 20	60,0	
	08 04 09*	60,0	
	08 04 10	60,0	
	12 01 21	30,0	
	14 06 03*	60,0	
	14 06 05*	60,0	
	15 01 01	25,0	
	15 01 05	25,0	
	15 01 07	40,0	
	15 01 09	10,0	
	15 01 10*	40,0	
	15 01 11*	40,0	
	15 02 02*	40,0	
	15 02 03	40,0	
	16 01 03	35,0	
	16 02 13*	40,0	
	16 02 14	40,0	
	16 02 15*	40,0	
	16 02 16	40,0	
	16 06 01*	40,0	
	16 06 04	40,0	
	16 06 05	40,0	
17 04 11	30,0		

1	2	3	4
Obiekt magazynowy 59C	07 02 13	35,0	60,0
	07 02 80	35,0	
	07 02 99	35,0	
	08 01 11*	60,0	
	08 01 20	60,0	
	08 04 09*	60,0	
	08 04 10	60,0	
	12 01 21	30,0	
	14 06 03*	60,0	
	14 06 05*	60,0	
	15 01 01	25,0	
	15 01 05	25,0	
	15 01 07	40,0	
	15 01 09	10,0	
	15 01 10*	40,0	
	15 01 11*	40,0	
	15 02 02*	40,0	
	15 02 03	40,0	
	16 01 03	40,0	
	16 02 13*	40,0	
	16 02 14	40,0	
	16 02 15*	40,0	
	16 02 16	35,0	
	16 06 01*	40,0	
	16 06 04	40,0	
	16 06 05	40,0	
17 04 11	30,0		
Część magazynu paliw	13 01 10*	12,0	12,0
	13 02 05*	12,0	
	13 02 06*	12,0	
	13 02 08*	12,0	
	13 03 07*	12,0	
	15 01 04	6,0	
Kontenery w rejonie oczyszczalni biologicznej	15 01 02	22,0	22,0
Kontenery przy magazynie materiałów wsadowych	15 01 03	23,0	23,0
Część magazynu materiałów wsadowych	15 01 05	12,0	12,0
Boks magazynowy 58A	15 01 07	10,0	10,0
	15 01 09	3,0	
Kontenery przy warsztacie mechanicznym	17 04 01	30,0	30,0
	17 04 02	30,0	
	17 04 03	30,0	
	17 04 05	30,0	
	17 04 07	30,0	
		Największa łączna masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie: 275,0 Mg	Całkowita pojemność: 275,0 Mg

11. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii
2.2. Ustala się następujące warunki przetwarzania odpadów
2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do przetwarzania w ciągu roku
w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych

podpunkt otrzymuje brzmienie:

Rodzaje i ilości odpadów przetwarzanych w instalacji. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów przetwarzanych w instalacji. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów przetwarzanych i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przetwarzanych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku					
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w danym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w okresie roku Mg/rok	Maksymalna masa odpadów poddawanych odzyskowi w okresie roku Mg/rok
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Magazynowane w kontenerach przykrytych plandeką w rejonie placu surowca drzewnego	20	7 000	7 000
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w kontenerach w rejonie oczyszczalni biologicznej	20	5 000	5 000
Łączna maksymalna masa wszystkich odpadów do przetwarzania			Magazynowana w tym samym czasie	Magazynowana w okresie roku	Poddawanych odzyskowi w okresie roku
			40,0	12 000,0	12 000,0

Największe masy odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów			
Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)	Rodzaje odpadów, które mogą być magazynowane w danym miejscu	Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Kontenery w rejonie placu surowca drzewnego	03 01 05	25,0	25,0
Kontenery w rejonie oczyszczalni biologicznej	15 01 01	25,0	25,0
		Największa łączna masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie: 50,0 Mg	Całkowita pojemność: 50,0 Mg

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji

STEICO Sp. z o.o. posiada opracowaną Politykę Bezpieczeństwa Pożarowego, w której zawarte zostały zasady zapewnienia bezpieczeństwa pożarowego w zakładzie. Zabezpieczenie ppoż. zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie zapewniane jest przez działającą przez całą dobę Zakładową Służbę Ratowniczą. Na terenie zakładu znajduje się wewnętrzna jednostka straży pożarnej

posiadająca samochody z wyposażeniem pożarniczym, co umożliwia podjęcie natychmiastowych działań w przypadku zaistnienia ryzyka pożaru. Zakład wyposażony jest w sieć wody ppoż. zasilającą hydranty wewnętrzne i zewnętrzne, oraz odpowiedni sprzęt gaśniczy.

STEICO Sp. z o.o. prowadzi kontrolę działalności w zakresie wymogów ochrony ppoż., w tym.:

- kontrolę rozwiązań technicznych ochrony przeciwpożarowej, w tym dostępność dróg pożarowych i wyjść ewakuacyjnych,
- kontrolę wyposażenia obiektów w urządzenia przeciwpożarowe oraz ich prawidłowe oznakowanie,
- kontrolę stanu technicznego urządzeń ochrony przeciwpożarowej, w tym sprawdzenie ich ważności,
- kontrolę aktualności zakładowej „Polityki Bezpieczeństwa Pożarowego” oraz dokumentów powiązanych,
- kontrolę miejsc magazynowania surowców, paliw, odpadów zgodnie z ustalonymi warunkami ochrony ppoż.”

12. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

2.2. Ustala się następujące warunki przetwarzania odpadów

2.2.3. Miejsce, metoda przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego

podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Przetwarzanie odpadów prowadzone jest w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych znajdującej się na terenie zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie, położonego przy ulicy Przemysłowej 2.

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 15 01 01 polega na ich wykorzystaniu do przygotowania masy drzewnej w urządzeniach nazywanych hydropulperami. Wytworzona masa drzewna jest następnie wykorzystywana w procesach produkcji płyt metodą mokrą w liniach P1 – P4. Hydropulper jest zbiornikiem stalowym wyposażonym w wirnik, do którego wprowadzane są materiały drzewne,

odpady, a także woda procesowa w odpowiednich proporcjach. W urządzeniu tym następuje wytworzenie masy drzewnej o odpowiednim uwodnieniu, która kierowana jest dalej do kadzi masy odpadowej przy poszczególnych liniach technologicznych, a następnie jest podawana do produkcji niektórych asortymentów płyt. Udział masy odpadowej dodawanej do produkcji płyt jest uzależniony od asortymentu i parametrów wytwarzanych płyt – jest ona dodawana głównie przy produkcji płyt o niższej gęstości.

Proces odzysku odpadów o kodzie 03 01 05 polega na ich wykorzystaniu w procesie produkcji płyt drewnopochodnym razem z surowcem drzewnym. Odpady te są dostarczane w rejon placu surowca drzewnego, skąd wraz z surowcem drzewnym są podawane transporterem taśmowym do sortowni i dalej wraz z surowcem przechodzą kolejno przez wszystkie etapy procesu technologicznego produkcji płyt drewnopochodnych (odpady te mogą być wykorzystywane do produkcji we wszystkich liniach technologicznych instalacji).

13. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

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 [godź: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 rezerwowy W-T.8 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
16	Wentylator rezerwowy 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 linii W2 – 3 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 – 7 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
28	Wentylator suszarni rurowej włókna drzewnego SR5	8:00	8:00	8:00
29	Filtry tkaninowe z wentylatorami linii LDF2 – 3 szt.	8:00	8:00	8:00
30	Filtr tkaninowy z wentylatorem linii W3	8:00	8:00	8:00

Źródła emisji hałasu typu budynek				
Lp.	Opis źródła	Czas pracy źródła w ciągu doby [godź: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
12	Hala produkcyjna linii LDF2	8:00	8:00	8:00
13	Hala produkcyjna linii W3	8:00	8:00	8:00

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

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

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

II. Pozostałe punkty decyzji Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. o znaku OS.6222.1.2015.GK z późn. zm. udzielającej instalacji STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. o znaku OS.6222.1.2015.GK z późn. zm. udzielającą Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie pozwolenia zintegrowanego.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 31.08.2018 r. Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków wystąpiła wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę zlokalizowanej w zakładzie w Czarnkowie udzielonego decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13 listopada 2015 r. nr OS.6222.1.2015.GK.

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem kwalifikowana jest jako instalacja **do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę.**

Zakład STEICO Sp. z o.o. zlokalizowany jest w Czarnkowie przy ul. Przemysłowej 2, w południowo – zachodniej części miasta, w odległości ok. 2,5 km na zachód od śródmieścia, pomiędzy zakolem rzeki Noteć, a linią kolejową Czarnków – Bzowo Goraj.

Otoczenie zakładu od strony północnej i zachodniej stanowią tereny łąkowe związane ze strefą przybrzeżną rzeki Noteć, od wschodu rozpoczyna się zabudowa usługowa miasta, a od strony południowej przebiegają szlaki komunikacji kolejowej i drogowej, za którymi działalność prowadzą inne firmy produkcyjne. Dalej na południe znajdują się tereny leśne gminy Lubasz porastające wzgórza morenowe, otaczające miasto od strony południowej.

Zakład STEICO Sp. z o.o. położony jest na terenie, który posiada obowiązujący miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego miasta Czarnkowa w pasie Doliny Noteci i ulicy Wieleńskiej zatwierdzony uchwałą Rady Miasta Czarnkowa numer VIII/61/07 z dnia 26 kwietnia 2007 roku i zmieniony uchwałą Rady Miasta Czarnkowa numer XIX/127/08 z dnia 28 lutego 2008 r. Zgodnie z zapisami ww. uchwał zasadniczy teren zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie, gdzie znajduje się instalacja położony jest na obszarze oznaczonym symbolem P, czyli zabudowa techniczno – produkcyjna.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie posiada i eksploatuje instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, tj. instalację do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę. Obecnie eksploatowana instalacja obejmuje cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą (linie P1 – P4) i dwie linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych metodą suchą (linie W2 i LDF). Łączna zdolność produkcyjna instalacji wynosi obecnie 5 518 m³/dobę.

Spółka STEICO Sp. z o.o. dla eksploatowanej instalacji posiada pozwolenie zintegrowane wydane decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13 listopada 2015 roku, o numerze OS.6222.1.2015.GK i zmienione decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 22 maja 2017 roku o numerze OS.6222.2.2017.KM.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie jest w trakcie realizacji inwestycji, które spowodują rozbudowę istniejącej instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych tj.:

- budowy nowej linii technologicznej do produkcji płyt LDF (tzw. linii LDF2),
- budowy nowej suszarni rurowej włókna drzewnego SR5,
- budowy nowej linii technologicznej do produkcji mat z włókna drzewnego tzw. linii W3.

Przedmiotem niniejszego wniosku jest zmiana warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie uwzględnienia rozbudowy instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o nowe linie technologiczne LDF2 i W3 oraz o nową suszarnię rurową włókna drzewnego SR5.

Dodatkowo, oprócz ww. zmian wnioskuję się również o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- uwzględnienia niewielkich zmian dotyczących źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza tj. zabudowy dodatkowych układów odpylania (linia W2 i LDF), zmiany lokalizacji i przynależności istniejącego zbiornika pyłu drzewnego (z linii LDF do LDF2), aktualizacji rodzajów stanowisk obróbczych, z których powietrze jest odprowadzane poszczególnymi emitorami (linia W2 i LDF),
- doprecyzowania opisu stosowanych technologii w zakresie wytwarzania włókna drzewnego jako produktu handlowego (dotychczas opis ten przedstawiany był w ramach charakterystyki linii technologicznej W2, obecnie został przedstawiony jako osobne działanie) oraz wstępnego przygotowania i suszenia włókna drzewnego (przedstawienie tego opisu w formie zbiorczej dla wszystkich linii technologicznych do produkcji płyt metodą suchą), a także wprowadzenia niewielkich porządkowych zmian w opisie technologii, które mają na celu jego doprecyzowanie,
- aktualizacji i doprecyzowania zagadnień związanych z gospodarką odpadami prowadzoną w instalacji, a także dostosowania zapisów pozwolenia do wymogów ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.

Dodatkowo Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie wnioskuję o rozszerzenie zakresu prowadzonych pomiarów emisji do powietrza poprzez uwzględnienie pomiarów emisji pyłu z emitorów suszarni płyt w liniach technologicznych P1-P2 (emitory P1/1, P2/1, P3/1, P4/1) z częstotliwością raz na dwa lata.

Uwzględniając wnioskowaną zmianę pomiary wielkości emisji z suszarni płyt pilśniowych w liniach technologicznych P1 – P4 prowadzone będą w następującym zakresie:

- emitor P1/1 – suszarnia płyt linii P1 z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie formaldehyd, kwas octowy, **pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5**
- emitor P2/1 – suszarnia płyt linii P2 z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie formaldehyd, kwas octowy, **pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5**
- emitor P3/1 – suszarnia płyt linii P3 z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie formaldehyd, kwas octowy, dwutlenek azotu, **pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5**
- emitor P4/1 – suszarnia płyt linii P4 z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie formaldehyd, kwas octowy, **pył ogółem, pył zawieszony PM10 i PM2,5**

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych w zakładzie STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie jest instalacją istniejącą, która ulega zmianie. Po wprowadzanych zmianach zdolność produkcyjna całej instalacji ulegnie zwiększeniu o więcej niż 600 m³/dobę (jest to wartość progowa dla instalacji IPPC), a więc przyjęto, że przedmiotowa zmiana pozwolenia stanowi „zmianę istotną” w rozumieniu przepisów POS.

Docelowo, czyli po przeprowadzonej rozbudowie, instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych obejmowała będzie cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą (linie P1 – P4) i cztery linie technologiczne do produkcji płyt/mat pilśniowych metodą suchą (linie W2, W3, LDF i LDF2). Łączna, maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosić będzie w stanie docelowym 8 038 m³/dobę.

Produkcja płyt drewnopochodnych w liniach P1 – P4 prowadzona jest metodą mokrą, w której nośnikiem włókien drzewnych jest woda, a suszeniu w jednym z końcowych etapów procesu produkcji poddawane są już uformowane arkusze płyt. Produkcja płyt drewnopochodnych w liniach W2 i LDF odbywa się metodą suchą, gdzie jednym z pierwszych etapów procesu jest suszenie włókien drzewnych, z których dalej, już „na sucho” formowane są płyty. W instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych prowadzona jest również produkcja włókna drzewnego, które po wysuszeniu i spakowaniu stanowi produkt handlowy (materiał izolacyjny).

W zakresie charakterystyki technicznej instalacji wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

- uwzględnienie rozbudowy instalacji o nową linię technologiczną do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 125 m³/dobę (linia technologiczna LDF2),
- uwzględnienie rozbudowy instalacji o nową linię technologiczną do produkcji mat pilśniowych z włókna drzewnego o zdolności produkcyjnej 1 920 m³/dobę (linia technologiczna W3),

- uwzględnienie rozbudowy instalacji o nową suszarnię rurową włókna drzewnego SR5 o wydajności 6,0 Mg/h suchego włókna drzewnego, która będzie mogła zasilać zarówno istniejące jak i nowe linie technologiczne do produkcji płyt metodą suchą,
- uwzględnienie niewielkich zmian dotyczących źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza tj. zabudowy dodatkowych układów odpylania (linia W2 i LDF), zmiany przynależności istniejącego zbiornika pyłu drzewnego (z linii LDF do LDF2), aktualizacji rodzajów stanowisk obróbczych, z których powietrze jest odprowadzane poszczególnymi emitarami (linia W2 i LDF),
- doprecyzowanie opisu technologii w zakresie wytwarzania włókna drzewnego jako produktu (dotychczas opis ten przedstawiany był w ramach charakterystyki linii produkcyjnej W2, obecnie został przedstawiony jako osobne działanie prowadzone w instalacji) – proces ten może być realizowany niezależnie od produkcji w linii W2. Sama produkcja włókna drzewnego w instalacji nie uległa zmianie – zmiana ta ma jedynie charakter porządkujący zapisy pozwolenia,
- porządkową zmianę opisu technologii w zakresie wstępnego przygotowania i suszenia włókna drzewnego na potrzeby linii do produkcji płyt metodą suchą. Dotychczas opisy ww. procesów były przedstawione oddzielnie, przy charakterystyce każdej linii. Obecnie z uwagi na rozbudowę instalacji o nowe linie technologiczne i nową suszarnię włókna drzewnego, a także biorąc pod uwagę możliwość zasilania poszczególnych linii z różnych suszarni włókna drzewnego przedstawiono jeden wspólny opis ww. procesów dla wszystkich linii technologicznych – zmiana ta ma jedynie charakter porządkujący zapisy pozwolenia,
- doprecyzowanie opisu procesu technologicznego w zakresie magazynowania surowca drzewnego – samo magazynowanie surowca nie uległo zmianie, doprecyzowano jedynie stosowną nomenklaturą,
- w opisie charakterystyki technicznej linii LDF uwzględniono zabudowę nowej wytwornicy pary o mocy cieplnej w paliwie 2,5 MW, która będzie wytwarzała parę na potrzeby tej linii (wytwornica ta stanowi instalację spalania paliw, która nie wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów i objęta jest jedynie obowiązkiem zgłoszenia).

Po rozbudowie, w skład instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie wchodzić będą:

- cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych porowatych metodą mokrą:
 - 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 mat pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W3 o zdolności produkcyjnej 1 920 m³/dobę
 - linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 650 m³/dobę – tzw. linia LDF
 - linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 125 m³/dobę – tzw. linia LDF2
- Docelowa zdolność produkcyjna całej instalacji wynosić będzie maksymalnie 8 038 m³/dobę.

W liniach do produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą P1 – P4 nie nastąpiły zmiany w zakresie charakterystyki technicznej i stosowanych technologii. Jedynie opis procesu technologicznego w zakresie magazynowania i przygotowania surowca został nieznacznie doprecyzowany.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie jest wytwórcą odpadów w związku z eksploatacją instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych. W instalacji tej prowadzony jest również odzysk odpadów innych niż niebezpieczne.

W zakresie gospodarki odpadami wnioskuje się o zmianę pozwolenia w następującym zakresie:

- przeprowadzono rewizję zapisów pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami biorąc pod uwagę definicję odpadu wynikającą z ustawy o odpadach, zgodnie z którą nie wszystkie pozostałości produkcyjne powstające w instalacji powinny być kwalifikowane jako odpady. Zgodnie z definicją odpadu pozostałości produkcyjne stanowią odpad tylko w przypadku jeżeli nie będą mogły zostać zawrócone i ponownie wykorzystane do produkcji, a więc będą musiały zostać przekazane do zagospodarowania innemu podmiotowi. Dotychczasowe zapisy pozwolenia, zarówno w zakresie wytwarzania jak i przetwarzania odpadów zostały w tym kontekście ponownie przeanalizowane i stosownie doprecyzowane,
- w zakresie przetwarzania odpadów ponownie przeanalizowano rodzaje odpadów, które mogą być poddawane odzyskowi – w przypadku części odpadów zrezygnowano z ich przetwarzania w instalacji,
- w zakresie wytwarzania odpadów wnioskuje się o zwiększenie ilości maksymalnych przewidzianych do wytworzenia dla części odpadów biorąc pod uwagę realizowaną rozbudowę instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych. Dodatkowo dla części wytwarzanych odpadów wprowadzono zmiany w miejscach ich magazynowania na terenie zakładu,
- dostosowano zapisy pozwolenia zintegrowanego do przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 poz. 1592).

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych eksploatowana w zakładzie STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie jest źródłem wytwarzania odpadów powstających w wyniku prowadzonych procesów technologicznych i odpadów, które pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności.

W instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych powstaje szereg pozostałości produkcyjnych w postaci m.in. pyłów drzewnych, ścinek, kory, kobierców i płyt o nieodpowiedniej jakości oraz cząstek drzewnych wydzielanych z wody obrotowej, które w normalnych warunkach w większości są ponownie zawracane do procesów produkcji. Zgodnie z definicją odpadu pozostałości te zawracane do produkcji nie stanowią odpadu ponieważ ich posiadacz nie pozbywa się ich, nie zamierza się ich pozbyć i nie jest zobowiązany do ich pozbycia się.

Pozostałości produkcyjne będą stanowiły odpad tylko w przypadku jeżeli nie będą mogły zostać zawrócone i ponownie wykorzystane do produkcji w instalacji, a więc ich posiadacz będzie musiał się ich pozbyć poprzez przekazanie innemu posiadaczowi w celu zagospodarowania. Wówczas materiał ten na mocy art. 3 ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach zyska status odpadu i postępowanie z nim będzie zgodne z przepisami ustawy o odpadach.

W przypadku braku możliwości zawrócenia pozostałości produkcyjnych ponownie do produkcji płyt drewnopochodnych będą one kwalifikowane jako odpady należące do grupy 03 01, czyli odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli tj.:

- 03 01 05 - trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
- 03 01 82 - osady z zakładowych oczyszczalni ścieków

Do pozostałych odpadów wytwarzanych w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zalicza się odpady związane z utrzymaniem instalacji w sprawności, odpady z prowadzonej gospodarki magazynowej oraz inne odpady, a więc m.in.:

- przepracowane oleje wymieniane w urządzeniach instalacji,
- odpady związane ze stosowaniem substancji pomocniczych w instalacji,
- zużyte części urządzeń lub zużyte urządzenia instalacji,
- zużyte baterie i akumulatory,
- różnego rodzaju odpady opakowaniowe.

Rodzaje, właściwości i skład odpadów przewidzianych do wytworzenia w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie ulegają zmianie. Po rozbudowie w instalacji nie będą wytwarzane nowe, dotychczas nie wytwarzane odpady. W związku z rozbudową instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o nową suszarnię rurową włókna drzewnego i nowe linie technologiczne wnioskuje się o zwiększenie ilości maksymalnych przewidzianych do wytworzenia dla części odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji. Docelowo w związku z eksploatacją instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie może zostać wytworzonych do 8699,5 Mg/rok odpadów w tym:

- odpadów niebezpiecznych 496,0 Mg/rok
- odpadów innych niż niebezpieczne 8203,5 Mg/rok

Miejsca magazynowania większości wytwarzanych odpadów nie ulegają zmianie. Jedynie dla odpadów o kodach 08 03 17*, 08 03 18, 15 01 05, 16 02 13*, 16 02 14, 16 02 14, 16 02 15, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 04, 16 06 05 zawnioskowano o porządkową zmianę miejsc magazynowania.

Magazynowanie odpadów jest i będzie w dalszym ciągu prowadzone w wyznaczonych, odpowiednio przystosowanych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Sposoby i miejsca magazynowania poszczególnych odpadów są dostosowane do ich stanu, składu i właściwości, tak aby uniemożliwić ich negatywne oddziaływanie na środowisko.

W instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie prowadzony jest odzysk odpadów innych niż niebezpieczne w procesie kwalifikowanym jako R3, czyli recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki. Prowadzony odzysk odpadów polega na ich wykorzystaniu do produkcji płyt drewnopochodnych wraz z surowcem pierwotnym, czyli drewnem.

W związku z przeprowadzoną rewizją zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie przetwarzania odpadów konieczne jest zaktualizowanie opisu procesów odzysku odpadów, a także rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w instalacji biorąc pod uwagę to, że zwracanie do produkcji własnych pozostałości drzewnych nie stanowi odzysku odpadów, ponieważ pozostałości te nie stanowią odpadu. Dodatkowo po przeanalizowaniu rodzajów odpadów pozyskiwanych z zewnątrz, które mogą być poddawane odzyskowi w instalacji zrezygnowano z możliwości odzysku odpadów o kodach 19 12 01, 03 03 08, 03 03 05, 03 03 07, 03 03 10.

Zagadnienia związane z przetwarzaniem odpadów w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zostały przedstawione zgodnie z nowymi wymogami ustawy o odpadach zmienionej ustawą dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.

W instalacji STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie procesowi przetwarzania poddawane mogą być następujące rodzaje odpadów:

- 03 01 05 Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
- 15 01 01 Opakowania z papieru i tektury

Łączna maksymalna masa odpadów przewidzianych do odzysku w instalacji wynosi w okresie roku 12 000 Mg/rok.

Odzysk odpadów prowadzony w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie kwalifikowany jest jako proces R3, czyli recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki.

Procesy odzysku odpadów prowadzone w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych nie uległy zmianie. Opisy procesów odzysku odpadów zostały zaktualizowane biorąc pod uwagę rezygnację z możliwości przetwarzania części odpadów, a także brak kwalifikacji ponownego wykorzystania własnych pozostałości drzewnych jako odzysku odpadów.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie posiada odpowiednie zaplecze technologiczne i kadrowe do prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Teren zakładu, gdzie prowadzone jest przetwarzanie odpadów jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Na terenie zakładu znajdują się właściwie przystosowane miejsca magazynowania odpadów, a także urządzenia, które pozwalają na prowadzenie odzysku odpadów. Pracownicy zakładu posiadają odpowiednie kwalifikacje zawodowe, a także duże doświadczenie w zakresie prowadzonej działalności, ponieważ działalność ta prowadzona jest w STEICO Sp. z o.o. od wielu lat. Nadzór nad zagadnieniami związanymi z tematyką ochrony środowiska i gospodarki odpadami pełni Wydział Ochrony Środowiska.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie jest źródłem emisji hałasu wytwarzanego przez urządzenia pracujące w otwartej przestrzeni oraz wytwarzanego przez budynki, w których pracują urządzenia, czyli tzw. kubaturowe źródła hałasu. W zakładzie STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie instalacje są eksploatowane w sposób ciągły, przez całą dobę. W zależności od bieżącego zapotrzebowania na wytwarzane produkty uruchamiane lub zatrzymywane są poszczególne linie technologiczne.

Istniejące źródła hałasu instalacji nie ulegają zmianie w stosunku do obecnie obowiązujących zapisów pozwolenia zintegrowanego.

W związku z uruchomieniem nowej suszarni rurowej włókna drzewnego SR5 i nowych linii technologicznych W3 i LDF2, a także niewielkimi zmianami w istniejących liniach technologicznych instalacji powstaną nowe źródła emisji hałasu, zarówno pracujące w otwartej przestrzeni jak również wewnątrz obiektów kubaturowych.

Nowymi źródłami emisji hałasu z instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych pracującymi w otwartej przestrzeni są:

- wentylator suszarni rurowej włókna drzewnego SR5,
- układy odpylania (filtry tkaninowe) z wentylatorami nowej linii LDF2 – 3 szt.,
- układ odpylania (filtr tkaninowy) z wentylatorem nowej linii W3 – 1 szt.,
- układy odpylania (filtry tkaninowe) z wentylatorami istniejących linii W2 i LDF – 2 szt.

Wentylator nowej suszarni rurowej włókna drzewnego SR5 charakteryzuje się mocą akustyczną 88 dB, a wentylatory nowych układów odpylania (filtrów tkaninowych) mocą akustyczną 85 dB.

Nowymi kubaturowymi źródłami emisji hałasu z instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych są:

- hala produkcyjna nowej linii LDF2 (jest to istniejąca hala, w której dotychczas mieściła się instalacja do produkcji włókna konopnego),
- hala produkcyjna nowej linii W3 (jest to istniejąca hala, w której znajduje się również istniejąca linia technologiczna do produkcji włókna celulozy).

Poziom dźwięku wewnątrz nowych kubaturowych źródeł hałasu w odległości 1 m od ścian zewnętrznych może wynosić 85 dB.

Przeprowadzone obliczenia wykazały, że praca zakładu w stanie docelowym nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów dźwięku w środowisku na terenach chronionych akustycznie.

Uruchomienie nowej suszarni rurowej włókna drzewnego i nowych linii technologicznych W3 i LDF2 nie spowoduje zmian w zakresie rodzajów stosowanych w instalacji surowców i substancji pomocniczych.

Wszystkie substancje stosowane w instalacji są i w dalszym ciągu będą magazynowane w sposób bezpieczny dla ludzi i środowiska zgodnie z dotychczasową praktyką. Substancje posiadające właściwości potencjalnie niebezpieczne magazynowane będą w sposób, który uniemożliwia ich przedostanie się do środowiska, w tym do środowiska gruntowo – wodnego.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie należy do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Przeprowadzona ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego wykazała, że biorąc pod uwagę stosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne na terenie zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Procesy technologiczne prowadzone w instalacji są całkowicie kontrolowane. Prowadzony jest bieżący nadzór nad kluczowymi układami instalacji i wykonywane są systematyczne przeglądy urządzeń. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania, podejmowane są działania naprawcze.

Istniejąca instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych eksploatowana w Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie spełnia wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik określone dla produkcji płyt drewnopochodnych. Instalacja ta gwarantuje zapewnienie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i poszczególnych jego komponentów.

Przeprowadzona analiza wykazała, że nowa suszarnia włókna drzewnego SR5 i nowe linie technologiczne LDF2 i W3 spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik zawarte w konkluzjach BAT i gwarantują dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych. Techniki stosowane w nowych układach odpowiadają technikom zawartym w konkluzjach BAT, czyli najlepszym dostępnym technikom, które gwarantują wysoki poziom ochrony poszczególnych komponentów środowiska i środowiska jako całości.

W Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie eksploatowana jest instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości tj. instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych, w skład której obecnie wchodzi:

- cztery linie technologiczne do produkcji płyt metodą mokrą P1 – P4, gdzie formowanie płyt następuje z mieszaniny włókien drzewnych i wody procesowej,
- dwie linie technologiczne do produkcji płyt metodą suchą W2 i LDF, gdzie procesy formowania płyt prowadzone są z wykorzystaniem wysuszonych włókien drzewnych.

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 suszenie włókien drzewnych w suszarniach rurowych, a także procesy związane z późniejszym transportem włókien drzewnych, formowaniem kobierców, obróbką wykończeniową płyt itp.

W zakresie źródeł emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza z instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w Steico Sp. z o.o. uwzględnienia wymagają następujące zmiany:

- uwzględnienie nowych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza związanych z nową linią technologiczną do produkcji płyt LDF (tzw. linia LDF2) tj. emitorów: F53a-b, F54a-b, F56a-b;
- uwzględnienie nowych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza związanych z nową linią technologiczną do produkcji mat z włókna drzewnego W3 tj. emitorów: W3/1, W3/2, W3/3, W3/4, W3/5;
- uwzględnienie nowego źródła emisji jakim jest nowa suszarnia włókna drzewnego SR5 tj. emitora SR5;
- w zakresie istniejącej linii technologicznej W2: zabudowa dodatkowego układu odpylania z nowymi emitorami F39a-c, który odpyłał będzie powietrze ujmowane z istniejącej formatyzerki. Dotychczas powietrze ujmowane z formatyzerki było oczyszczane wraz z powietrzem ujmowanym z innych stanowisk tej linii w zbiorczym układzie odpylania (emitory – 22 i F24), a więc porządkowej zmianie ulegną również rodzaje stanowisk włączonych do tego układu odpylania. Parametry emitorów F22 i F24, a także maksymalna wielkość emisji z tych źródeł nie ulegną zmianie.
- w zakresie istniejącej linii technologicznej LDF:
 - zabudowa dodatkowego układu odpylania z nowymi emitorami F26a-b, który odpyłał będzie powietrze ujmowane z istniejącej prasy wstępnej,
 - aktualizacja rodzaju stanowisk, z których powietrze jest odprowadzane emitorami F27a-b i F33. Zmiana ta nie wpływa na parametry źródeł emisji i wielkości emisji z tych źródeł ponieważ maksymalne wielkości emisji zależą od wydajności zastosowanych filtrów tkaninowych i ich sprawności, a nie od rodzaju urządzeń jakie są do nich podłączone,
 - zbiornik pyłu, który dotychczas wykorzystywany był do awaryjnego magazynowania pyłu z linii LDF został przeniesiony w inną lokalizację i zastosowany jako zbiornik pyłu pracujący na potrzeby nowej linii LDF2. Z uwagi na nowe miejsce posadowienia zbiornika pyłu nieznacznie skorygowano również wysokość wylotu odpowietrzenia z tego zbiornika – emitora F27z.

Gospodarka wodna, ściekowa prowadzona w instalacji Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie nie ulega zmianie w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Rozbudowa instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o nową suszarnię rurową włókna drzewnego SR5 i nowe linie technologiczne W3 i LDF2 nie spowoduje zmian w gospodarce wodnej i ściekowej w instalacji.

STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie prowadzi monitoring procesów technologicznych oraz parametrów procesowych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, w tym wytwarzania i gospodarowania odpadami oraz wymagań ochrony ppoż.

Prowadzony monitoring parametrów technicznych i technologicznych nie ulega zmianie i obejmuje m.in.:

- kontrolę stanów magazynowych surowców i produktów, w celu realizacji założonych planów produkcyjnych. W ten sposób eliminowane są sytuację nadmiaru lub niedoboru określonych surowców, które mogą powodować odstępstwa od zatwierdzonych reżimów technologicznych,

- kontrolę wartości podstawowych parametrów technologicznych prowadzonych procesów m.in. temperatury, ciśnienia, czasu przebywania w określonych urządzeniach, co pozwala na uzyskanie zakładanej jakości produktów i ograniczenie nadmiernego zużycia części i materiałów eksploatacyjnych,
- kontrolę jakości dostarczanych surowców i wytwarzanych produktów. Jakość surowców jest analizowana zarówno pod kątem zapewniania odpowiednich parametrów wyrobu jak również minimalizacji wytwarzanych pozostałości procesowych,
- prowadzenie kontroli zatwierdzonych reżimów technologicznych, które zostały opracowane z uwzględnieniem zapewnienia wysokiej jakości produktów i minimalizacji ilości wytwarzanych pozostałości procesowych i odpadów,
- kontrolę stanu technicznego instalacji, prowadzenie systematycznych przeglądów i w razie konieczności napraw i modernizacji układów instalacji,
- monitoring wizyjny miejsc magazynowania odpadów, który będzie zgodny z warunkami określonymi w przepisach wykonawczych do ustawy o odpadach – stosownym rozporządzeniu Ministra Środowiska,
- kontrolę rodzajów i ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów, prowadzenie bieżącej ewidencji odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi, a także przekazywanie wytwarzanych odpadów tylko posiadaczom, którzy uzyskali stosowne decyzje zezwalające na gospodarowanie odpadami,
- kontrolę magazynowania odpadów w sposób bezpiecznych dla ludzi i środowiska,
- kontrolę prowadzonej działalności w kontekście wymogów ochrony ppoż., w tym m.in.:
 - kontrolę zastosowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej, w tym dostępność dróg pożarowych i wyjść ewakuacyjnych,
 - kontrolę wyposażenia obiektów w urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice oraz ich prawidłowe oznakowanie,
 - kontrolę stanu technicznego urządzeń ochrony przeciwpożarowej i gaśnic, w tym sprawdzenie ich ważności,
 - kontrolę aktualności zakładowej „Polityki Bezpieczeństwa Pożarowego” oraz dokumentów powiązanych,
 - kontrolę miejsc magazynowania surowców, paliw, odpadów zgodnie z ustalonymi warunkami ochrony ppoż.

Zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 5 i 6 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1 i 2 ustawy o odpadach do wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie i przetwarzanie odpadów należy dołączyć operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodniony z właściwym komendantem Państwowej Straży Pożarnej.

Zgodnie z art. 25 ust 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz.U. 2018 poz. 992, z późn. zmianami) do wniosku o wydanie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów należy dołączyć stosowne zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku oraz stosowne oświadczenia.

Starostwo Powiatowe w Czarnkowie, Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa działając na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kpa (Dz.U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.) w związku z wejściem w życie ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. 2018 poz. 1592), wezwało wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych pismem z dnia 28 września 2018 r., znak: OS.6222.3.2018.MF.

Z uwagi na uzupełnienie ww. wniosku o wymagania zawarte w ustawie z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz. 1592), przedmiotowe postępowanie zgodnie z art. 9 ust. 2 ww. ustawy, Starosta Czarnkowsko-Trzcianecki postanowieniem z dnia 28 września 2018 r., znak: OS.6222.3.2018.MF zawiesił postępowanie o zmianę pozwolenia zintegrowanego do czasu uzupełnienia wniosku, nie dłużej niż na okres 6 miesięcy.

Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków pismem z dnia 27.03.2019 r. przedłożyło stosowne uzupełnienia do ww. wniosku, jednocześnie prosząc o przedłużenie postępowania ze względu na trudności w uzyskaniu postanowienia zatwierdzającego

operat przeciwpożarowy oraz uzyskaniu zaświadczeń o niekaralności, co zostało przez tut. organ zaakceptowane.

Starosta Czarnkowsko-Trzcianecki działając na podstawie art. 97 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kpa (Dz.U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.) postanowieniem z dnia 29.04.2019 r. podjął z urzędu zawieszono postępowanie prowadzone na wniosek Staico Sp. z o.o. w Czarnkowie.

Starostwo Powiatowe w Czarnkowie tut. wydział pismem z dnia 6 maja 2019 r. przesłał do Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatury w Pile, Komendantowi Powiatowemu Państwowej Straży Pożarnej w Czarnkowie wnioski o przeprowadzenie kontroli na podstawie art. 41a ust.1, 1a i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U., z 2019 r., poz. 701 ze zm.). Ponadto zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach wystąpiono pismem z dnia 6 maja 2019 r. do Burmistrza Miasta Czarnków o wydanie opinii w zakresie przetwarzania odpadów uwzględnionych w ww. wniosku.

W związku z wejściem w życie ustawy z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. 2019 poz. 1579) zmianie uległy przepisy ustawy o odpadach dotyczące kwalifikacji produktów przetwarzania drewna za produkt uboczny.

Dotychczas uznanie produktów przetwarzania drewna za produkt uboczny, który nie stanowi odpadu wymagało przedłożenia właściwemu miejscowo Marszałkowi Województwa stosownego zgłoszenia i następowało w drodze decyzji wydawanej przez Marszałka Województwa.

Obecnie, zgodnie z art. 11 ust 5 ustawy o odpadach ww. procedura zgłaszania nie ma zastosowania m.in. do produktów przetworzenia drewna takich jak kora, strużyny, odziomki pomanipulacyjne, wałki połuszczarskie, trociny, wióry, zrębki, zrżyny, szczapy i inne pochodzące z przetworzenia tych produktów, w tym brykiety i pelety, stanowiących mechanicznie przetworzony naturalny surowiec drzewny niezawierający jakichkolwiek innych substancji.

Jeżeli więc produkty przetworzenia drewna spełniają kryteria uznania przedmiotu lub substancji za produkt uboczny wynikające z art. 10 ustawy o odpadach mogą zostać uznane za produkt uboczny bez konieczności zgłaszania tego faktu Marszałkowi Województwa.

Obowiązujące pozwolenie zintegrowane wydane decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13 listopada 2015 r. nr OS.6222.1.2015.GK i zmienione decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 22 maja 2017 roku nr OS.6222.2.2017.KM obejmuje całość zagadnień związanych z gospodarką odpadami prowadzoną w instalacji, czyli: pozwolenie na wytwarzanie odpadów, zezwolenie na odzysk odpadów.

Biorąc pod uwagę zaistniałą zmianę przepisów, Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie przedłożyła dodatkowe wyjaśnienia do przedłożonego ww. wniosku w zakresie zmiany kwalifikacji wytwarzanych lub wykorzystywanych produktów przetworzenia drewna z odpadów na produkt uboczny. Produkty przetwarzania drewna traktowane jako produkt uboczny nie posiadają statusu odpadu, a więc ich wytwarzanie nie wymaga pozwolenia na wytwarzanie odpadów, a ich wykorzystywanie w produkcji nie wymaga zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Zagadnienia dotyczące gospodarki odpadami prowadzonej w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie (wraz z późniejszymi wyjaśnieniami) zostały przedstawione raz jeszcze w całości w postaci tekstu jednolitego uwzględniającego wszystkie wnioskowane zmiany w przedłożonym dokumencie pn. „Dodatkowe wyjaśnienia do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie”, które to Starostwo Powiatowe w Czarnkowie, Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa przesłało Wielkopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegaturze w Pile, Komendantowi Powiatowemu Państwowej Straży Pożarnej w Czarnkowie, i Burmistrza Miasta Czarnków.

Burmistrz Miasta Czarnków postanowieniem z dnia 21.05.2019 znak: OŚ.6234.2.2019 zaopiniował pozytywnie wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr OS.6222.1.2015.GK z dnia

13.11.2015 r. dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobe zlokalizowanej w zakładzie w Czarnkowie, w części dot. przetwarzania odpadów dla firmy Steico Sp. z o.o. ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków.

W terminie od dnia 22.05.2019 r. do dnia 24.06.2019 r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatura w Pile przeprowadził w Steico Sp. z o.o. przy ul. Przemysłowej 2 w Czarnkowie, z udziałem przedstawicieli Starostwa Powiatowego w Czarnkowie, kontrolę instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Kontrola wykazała, iż miejsce i sposób magazynowania zarówno odpadów przewidzianych do przetworzenia jak i odpadów wytwarzanych w instalacji, jest zgodny z wnioskiem oraz z późniejszymi dodatkowymi wyjaśnieniami do wniosku.

Na podstawie art. 41a ust.3 w związku z art. 41a ust.2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.) oraz art. 124 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.) Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Poznaniu wydał postanowienie z dnia 04.12.2019 r., znak: PDI.7023.436.2019.BW pozytywnie opiniując spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez Steico Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków, ubiegającą się o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego Zn, OS.6222.1.2015.GK z dn. 13.11.2015 r. z późn. zm. na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych, zlokalizowanej na terenie zakładu w Czarnkowie, uwzględniającego również przetwarzanie odpadów.

Również w terminie od dnia 28.11.2019 r. do dnia 20.12.2019 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Czarnkowie przeprowadził w Steico Sp. z o.o. przy ul. Przemysłowej 2 w Czarnkowie kontrolę instalacji w zakresie miejsc przeznaczonych do magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie zakładu Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie przy ul. Przemysłowej 2, 64-700 Czarnków. Po przeprowadzeniu czynności kontrolno-rozpoznawczych stwierdzono brak występowania uchybień w zakresie ochrony przeciwpożarowej co stanowi podstawę do urzędowego poświadczenia spełnienia wymagań określonych w przepisach przeciwpożarowych oraz ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.) na terenie zakładu produkcyjnego przy ul. Przemysłowej 2 w Czarnkowie.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Czarnkowie postanowieniem z dnia 24 grudnia 2019 r., znak: PZ.5560.1.6.2018.2019 postanowił pozytywnie zaopiniować spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, sporządzonym w marcu 2019 r. przez Rzeczoznawcę ds. Zabezpieczeń przeciwpożarowych p. inż. Stefana Nowaka nr upr. 193/93 oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Czarnkowie o znaku PZ.5560.1.2.2018.2019 z dnia 27 marca 2019 r. dla miejsc przeznaczonych do magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie zakładu w Czarnkowie przy ulicy Przemysłowej 2, 64-700 Czarnków.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów, jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego: 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy, 2) usunięcia odpadów i negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku wynikającego z decyzji cofającej zezwolenie na przetwarzanie odpadów zgodnie z art. 47 ust. 5 ustawy - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów.

Wysokość stawek zabezpieczenia roszczeń za Mg magazynowanych odpadów została określona w przepisach wykonawczych do ustawy o odpadach, czyli rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256).

Zgodnie z art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach wysokość zabezpieczenia roszczeń oblicza się jako iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń.

Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie wynosić będzie 25,00 Mg dla odpadu o kodzie 03 01 05 (trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir) i 25,00 Mg dla odpadu o kodzie 15 01 01 (opakowania z papieru i tektury).

W związku z tym, że Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie zamierza przetwarzać odpady w instalacji należące do dwóch kategorii, a odpady magazynowane będą w różnych miejscach należało, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) wyliczyć stawkę a następnie wysokość zabezpieczenia roszczeń. Odpady kwalifikują się do kategorii określonych w ww. rozporządzeniu w § 2 pkt 7 ze stawką 200 zł za tonę (łącznie 25,00 Mg odpadów papier i tektura) i w § 2 pkt 11 ze stawką 300 zł za tonę (łącznie 25,0 Mg odpadów innych niż wskazane w pkt 2-10).

Przy obliczeniach uwzględniono rodzaj, masę i stawkę odpadów magazynowanych w dwóch różnych miejscach, tj.: kontenery w rejonie placu surowca drzewnego i kontenery w rejonie oczyszczalni biologicznej. Wyliczona wysokość zabezpieczenia roszczeń odpadów magazynowanych w kontenerze w rejonie placu surowca drzewnego wynosi 7500,00 zł, a w kontenerze w rejonie oczyszczalni biologicznej wynosi 5000,00 zł.

Ostateczna kwota zabezpieczenia roszczeń jaką Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie winna wpłacić na rachunek depozytowy wynosi 12500,00 zł.

Mając na uwadze powyższe zgodnie z art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach Starosta Czarnkowsko-Trzcianecki postanowieniem z dnia 02 stycznia 2020 r., znak: OS.6222.3.2018.MF określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń (depozyt w wysokości 12500,00 zł) zobowiązując Spółkę Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie do wpłaty kwoty 12500,00 zł tytułem zabezpieczenia roszczeń na rachunek sum depozytowych Powiatu Czarnkowsko-Trzcianeckiego.

Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie pismem z dnia 15.01.2020 r. poinformowało tut. organ o dokonaniu w dniu 09.01.2020 r. wpłaty określonej kwoty tj. 12500, 00 zł na rachunek sum depozytowych Powiatu Czarnkowsko-Trzcianeckiego nr 16 8951 0009 0000 1007 2000 0120 tytułem zabezpieczenia roszczeń w związku z przetwarzaniem odpadów.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396) organem ochrony środowiska właściwym do wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Starosta. Należy przy tym wskazać, że w świetle art. 185 ust. 1 ww. ustawy w postępowaniu o wydanie pozwolenia stroną jest prowadzący instalację.

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 240/2018 (www.ekoportal.gov.pl).

Ponadto Starosta Czarnkowsko-Trzcianecki obwieszczeniem z dnia 30.04.2019 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania i o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od jego opublikowania 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 13.11.2015 r. przemawia zarówno społeczny jak 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 decyzje o zmianie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę w zakładzie w Czarnkowie jednocześnie informując społeczeństwo o zaistniałym fakcie w sposób j.w.

Pouczenie

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.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania, wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

1. Steico Sp. z o.o. w Czarnkowie,
ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków

2 aa

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatura w Pile, ul. Motylewska 5a, 64-920 Piła

Decyzję niniejszą przygotował Marian Fortuniak Główny Specjalista tel. 660748770