

Decyzja

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

orzekam

I. Zmienić decyzję Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015r. Nr OS.6222.1.2015.GK zmienioną decyzjami Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 22.05.2017 r. Nr OS.6222.2.2017.KM, z dnia 28.01.2020 r. Nr OS.6222.3.2018.MF oraz z dnia 26.04.2021 r. Nr OS.6222.3.2021.ASz, udzielającą STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2, w następujący sposób:

1. Punkt II Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii oraz rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:
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 przesuwającej się na przenośniku kłody usuwana jest kora. Oddzielona kora jest zbierana za pomocą przenośników zgarniakowych i przenośnikiem wibracyjnym z detektorem metali podawana jest do młyna kory typu HBS, gdzie jest rozdrabniana. Rozdrobniona kora podawana jest przenośnikiem do kontenerów lub na wydzielone miejsca na placu magazynowym zrębek.

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

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

Zrębki drzewne z placu magazynowego są w dalszej kolejności podawane do budynków sortowni, gdzie następuje oddzielenie frakcji drobnej, składającej się głównie z pozostałości kory, od zrębek drzewnych, stanowiących właściwy surowiec. Na tym etapie następuje również wydzielenie z surowca drzewnego ewentualnych wtrąceń metalowych, co odbywa się za pomocą elektromagnesów. Podawanie zrębków do procesu sortowni odbywa się za pomocą ładowarki, która podaje surowiec na przenośniki taśmowe prowadzące do poszczególnych budynków sortowni.

W instalacji funkcjonują dwie sortownie zrębków drzewnych – sortownia istniejąca oraz sortownia nowa, które działają analogicznie. Poszczególne sortownie są równorzędne i mogą pracować jednocześnie lub naprzemiennie, co jest uzależnione od bieżącego

zapotrzebowania.

Surowiec po wysortowaniu kierowany jest z sortowni do zasobników zrębków w hali rozwłókniania. Transport zrębków z poszczególnych sortowni prowadzony jest za pomocą indywidualnych transporterów taśmowych.

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 roztrawianiem 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 zawieszin 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 wżymaki 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 cyklodfiltry. Powietrze z procesów obróbki

wykończeniowej płyt jest oczyszczane i odprowadzane w następujący sposób:

- zapyłone powietrze z frezarki i formatyzerki Giben Sigmatic jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza czterema wylotami poziomymi F1a – F1d znajdującymi się na wysokości $h = 7,5$ m o przekroju wylotu $1,0 \times 0,8$ m każdy,
- zapyłone powietrze z formatyzerki Schwabedissen i Giben Master, szlifierek Imeas 1300 i Imeas 1900, pił poprzecznych i wzdłużnych oraz dwóch szlifierek jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza trzema wylotami poziomymi F3a – F3c znajdującymi się na wysokości $h = 7,5$ m o przekroju wylotu $1,0 \times 0,8$ m każdy,
- zapyłone powietrze z formatyzerki P1 i wielopły Paul jest oczyszczane w 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 szlifiarki 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, szlifiarki Steinemann nr 2 oraz szlifiarki 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 moką 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 moką 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 m³ 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 sortownie zrębków do zasobników w hali rozwłókniania, gdzie w dalszej kolejności poddawane są rozwłóknianiu w defibratorach. W procesie tym zrębki drzewne pod wpływem pary wodnej ulegają nasyceniu stając się plastyczne oraz podatne na obróbkę mechaniczną. Uplastycznione zrębki w komorach mielenia defibratorów są rozdrabniane na włókna oraz pęczki włókien. Do defibratorów, w celu poprawy przebiegu procesu rozwłókniania zrębków drzewnych dodawane mogą być soda bezwonna (węglan sodu) i soda kaustyczna (wodorotlenek sodu).

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

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

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

- suszarniach SR1 i SR4 o wydajności 6 Mg/h suchego włókna drzewnego każda,
- suszarni SR2 o wydajności 11 Mg/h suchego włókna drzewnego,
- suszarni SR5 o wydajności 6 Mg/h suchego włókna drzewnego,

- suszarni SR6 o wydajności 5,0 Mg/h suchego włókna drzewnego (wydajność maks. osiągnięta okresowo wynosi 6,0 Mg/h suchego włókna drzewnego).

Każda suszarnia ma postać rury umieszczonej na konstrukcji nośnej, przez którą włókna drzewne są transportowane pneumatycznie w strumieniu gorącego powietrza, ogrzewanego za pomocą 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 emitorami W1/1, W1/2, W1/3 o wysokości $h = 22,0$ m i średnicy wylotu $d = 1,0$ m każdy.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR2 jest ogrzewane do wymaganej temperatury bezpośrednio za pomocą palnika opalanego gazem ziemnym o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 6,0 MW i dodatkowo za pomocą spalin z instalacji spalania paliw eksploatowanej przez inny podmiot. Część spalin z tej instalacji oddaje ciepło przeponowo w wymiennikach ciepła spaliny – powietrze i jest zawracana do emitorów instalacji spalania, a część spalin jest bezpośrednio wprowadzana do suszarni włókna drzewnego. Rozdział włókna drzewnego od medium grzewczego następuje w cyklonie suszarni o skuteczności 85%, z którego gazy odprowadzane są emitem 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 zawracane do emitorów tej instalacji. Oddzielenie wysuszonego włókna drzewnego od medium suszącego w suszarni SR4 następuje w cyklonie suszarni o skuteczności 90%, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitem 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 emitem SR5 o wysokości $h = 41,6$ m i średnicy wylotu $d = 1,8$ m.

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR6 jest ogrzewane bezpośrednio za pomocą 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 rozładowniczym suszarni. Z cyklonu medium suszące (spaliny i powietrze) są kierowane do układu filtra wodnego, który ma na celu dodatkową redukcję emisji zanieczyszczeń do powietrza. Skuteczność układu oczyszczania gazów suszarni rurowej SR6 wynosi 95%. Oczyszczone gazy z suszarni rurowej SR6 są odprowadzane do powietrza emitem SR6 o wysokości $h = 39,5$ m i średnicy wylotu $d = 1,48$ m.

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

Wysuszone włókno drzewne z suszarni może być również kierowane do procesów

pakowania i/lub wdmuchiwania włókna do prefabrykatów panelowych (procesy te nie są objęte pozwoleniem zintegrowanym).

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 z układu transportu włókna drzewnego jest oczyszczane w cyklonie W2/7 o skuteczności odpylania 85% i w normalnych warunkach pracy instalacji zawracane do procesu technologicznego w układzie zamkniętym (w normalnych warunkach pracy z układu tego nie zachodzi emisja). Emisja z wylotu cyklonu W2/7 o wysokości $h = 8,0$ m o średnicy $d = 0,4$ m może zachodzić tylko w warunkach odbiegających od normalnych np. zator rurociągu i wzrost ciśnienia w układzie, co skutkuje koniecznością awaryjnego odprowadzania gazów.

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

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

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

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

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

Gazy z suszarni odprowadzane są do powietrza następującymi emitorami:

- gazy ze strefy grzania trzema pionowymi emitorami:
 - W2/1 o wysokości $h = 11,7$ m i średnicy $d = 1,0$ m,

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

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

Obrzyny z procesów cięcia, a także płyty niespełniające wymogów jakości poddawane są 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 pyły wydzielone w układach odpylania tej linii.

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

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

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 zaklejania, 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 skomprimowany 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 rozdrabiane 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 pierwszym etapów procesu jest suszenie wytworzonych włókien drzewnych, z których dalej, już „na sucho” formowane są maty.

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

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

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

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

W stacji nasypowej następuje uformowanie z włókien kobierca, który podawany jest dalej układem przenośników w kierunku suszarni poprzecznie – przepływowej. Przed wprowadzeniem kobierca do suszarni jest on przycinany za pomocą piły taśmowej, a także

w razie konieczności istnieje możliwość usunięcia z linii kobierca niespełniającego wymogów jakościowych. Obrzyny z procesu cięcia piły, 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 poprzecznej – przepływowej, przechodząc przez jej kolejne sekcje. W suszarni tej w strumieniu powietrza ogrzewanego spalinami z palników gazowych następuje uplastycznienie włókien sztucznych, które stają się lepishczem spajając w ten sposób strukturę wytwarzanej maty. Po opuszczeniu części grzewczej suszarni kobierzec poddawany jest chłodzeniu za pomocą powietrza podawanego przez wentylatory podmuchowe.

W suszarni zabudowanych jest łącznie 5 palników opalanych gazem ziemnym, w tym 2 palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,28 MW każdy i trzy palniki o mocy cieplnej w paliwie 0,21 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 $d = 0,80$ m
 - W3/2 o wysokości $h = 10,2$ m i średnicy wylotu $d = 0,48$ m
- ze strefy chłodzenia:
 - W3/3 o wysokości $h = 9,5$ m i średnicy wylotu $d = 0,70$ m.

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

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

Powietrze ujmowane ze stanowisk linii W3 kierowane jest do wspólnego dla całej linii filtra tkaninowego o skuteczności 99%, skąd po odpyleniu jest odprowadzane do powietrza emitem 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 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 kobieriec 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 oraz frezowaniu na frezarkach.

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.

Powietrze ujmowane ze stanowisk frezarek jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylenia 99,0% i odprowadzane do powietrza dwoma emitorami F55a i F55b 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 kierowane do innego wykorzystania tj. pakowania lub wdmuchiwanie do konstrukcji prefabrykatów panelowych – procesy te nie są objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Włókno drzewne jest przygotowywane i suszone zgodnie z opisem przedstawionym w punkcie „Przygotowanie i suszenie włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą”. Przygotowane włókno jest dalej kierowane do układów, w których następuje jego dalsze wykorzystanie (pakowanie lub wdmuchiwanie do konstrukcji prefabrykatów panelowych drewnianych).

2. Punkt V Ilość wykorzystanej wody

otrzymuje brzmienie:

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

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

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

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

$$Q_{\text{sr.d}} = 50 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

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

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

- do uzupełnienia strat w obiegu wody procesowej w układzie filtra mokrego suszarni rurowej SR6 w ilości ok.:

$$Q_{\text{sr.d}} = 2 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

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

3. Punkt VI Ilość, stan i skład ścieków

otrzymuje brzmienie:

„1. Ścieki przemysłowe

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

Woda obrotowa z produkcji płyt pilśniowych powstaje głównie podczas formowania wstęgi na maszynach odwadniających. W procesie tym następuje stopniowa redukcja uwodnienia masy drzewnej – najpierw grawitacyjnie, później próżniowo, a na końcu przez mechaniczne wyciskanie. W końcowym odcinku maszyny odwadniającej wstęga masy drzewnej jest przycinana strumieniem wody pod ciśnieniem. Woda wydzielona z masy drzewnej wraz z wodą z cięcia wstęgi odplywa kanałem pod maszyną formującą, a następnie kierowana jest na sita łukowe oddzielające włókna drzewne i trafia do zbiorników wody obrotowej. Wody obrotowe w instalacji krążą w obiegu zamkniętym i są ponownie wykorzystywane w procesach produkcji płyt pilśniowych metodą moką.

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

2. Ścieki bytowe

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

3. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie kierowane są kanalizacją deszczową do rowów zgodnie z posiadanymi odrębnymi pozwoleniami wodnoprawnymi.

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

4. 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	Przepływ 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 filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F1b		7,5	1,0×0,8	25 000			
F1c		7,5	1,0×0,8	25 000			
F1d		7,5	1,0×0,8	25 000			
F3a	Dwie formatyzerki, cztery szlifierki, piły poprzeczne i wzdłużne	7,5	1,0×0,8	33 400	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F3b		7,5	1,0×0,8	33 400			
F3c		7,5	1,0×0,8	33 400			
A7	Formatyzerka i wielopiła	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklodfiltr o skuteczności 99,0%
Y25	Frezarka	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklodfiltr o skuteczności 99,0%
A8	Formatyzerka i szlifierka	10,3	0,89	60 000	293	8 200	poziomy cyklodfiltr 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 o skuteczności 99,0%
F12c		7,0	1,4×0,9	33 400			
FT1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	18,0	1,0×1,2	50 000	293	8 200	poziomy cyklon o skuteczności 99,0%
W1/1	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/2	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
LDF/1	Suszarnia włókna drzewnego SR2	39,6	2,20	160 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	39,6	1,60	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%
SR5	Suszarnia włókna drzewnego SR5	41,6	1,80	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%

SR6	Suszarnia włókna drzewnego SR6	39,5	1,48	65 000	343	8 000	pionowy, otwarty cyklon i filtr mokry o skuteczności 95,0%
W2/1	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	11,7	1,00	6 600	393	8 000	pionowy, otwarty -
W2/2	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	11,0	0,80	6 000	393	8 000	pionowy, otwarty -
W2/8	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	9,0	0,55	7 000	393	8 000	pionowy, otwarty -
W2/9	Suszarnia mat W2 - część przejściowa	9,0	0,71	26 000	373	8 000	pionowy, otwarty -
W2/3	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	11,7	1,0	22 300	343	8 000	pionowy, otwarty -
W2/4	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	11,7	1,0	22 300	343	8 000	pionowy, otwarty -
W2/10	Suszarnia mat W2 - część chłodząca	9,0	0,63	19 000	343	8 000	pionowy, otwarty -
F22	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	5,5	1,0×1,0	30 000	293	8 000	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F24	Formowanie kobierca, rozdrabnianie, transport włókna	6,0	1,2×1,5	120 000	293	8 000	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F39a	Formatyzerka	6,5	1,4×0,8	33 400	293	8 000	wszystkie wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F39b		6,5	1,4×0,8	33 400			
F39c		6,5	1,4×0,8	33 400			

LDF/2	Zaklejanie i wydzielanie włókna drzewnego	22,0	0,90	54 000	310	8 000	poziomy dwa cyklony o skuteczności 85,0%
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	11,0	1,0×1,4	40 000	293	4 400	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F40a	Formatyzerki i frezarki linii wykończeniowej płyt „B”	9,0	0,8×1,4	24 500	293	4 400	wyloty w dół filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F40b		9,0	0,8×1,0	24 500			
F27a	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 filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F36b		9,0	1,0×1,2	9 800			
F36c		9,0	0,8×1,2	9 800			
F36d		9,0	0,8×1,2	9 800			
F26a	Prasa wstępna	10,7	1,2×1,4	15 000	293	8 000	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F26b		10,7	1,2×1,4	15 000			
F53a	Skalpel, szarpaki, prasa wstępna	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F53b		9,0	0,7×1,5	30 000			

F54a	Linia formowania kobierca, piła poprzeczna	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome
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%
F55a	Frezarki	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome
F55b		9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
W3/1	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	10,2	0,80	17 500	393	8 000	pionowy, otwarty -
W3/2	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	10,2	0,48	7 500	393	8 000	pionowy, otwarty -
W3/3	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	9,5	0,70	43 000	323	8 000	wylot poziomy -
W3/5	Układ odpylania linii technologicznej W3	7,7	2,0×1,1	110 000	293	8 000	wylot poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%

5. 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

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

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

		Od dnia 24.11.2019 r.	
		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
SR6	Suszarnia włókna drzewnego SR6	Pył ogółem	20,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	1,170 kg/h
		Dwutlenek azotu	58,0 mg/Nm ³
		Tlenek węgla	2,275 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm ³
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm ³
W2/1	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,132 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,106 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,053 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		Tlenek węgla	0,080 kg/h
W2/2	Suszarnia mat W2 - część grzewcza	Pył ogółem	0,118 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,094 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,047 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,020 kg/h
		Dwutlenek azotu	0,300 kg/h
		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
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
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F39c		Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
LDF/2	Zaklejanie i wydzielanie włókna drzewnego	Pył ogółem Do dnia 23.11.2019 r.	1,500 kg/h
		Pył ogółem Od dnia 24.11.2019 r.	10,0 mg/Nm ³
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	0,750 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	0,486 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,450 kg/h
		Izocyjaniany	0,110 kg/h
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F40a	Formatyzerki i frezarki linii wykończeniowej	Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h

F40b	płyta „B”	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 płyty „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F33	Linia formowania kobierca, układ dyskwalifikacji	Pył ogółem	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,033 kg/h
F36a	Szlifierka	Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36b		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36c		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F36d		Pył ogółem	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
F26a	Prasa wstępna	Pył ogółem	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,008 kg/h
F26b		Pył ogółem	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,008 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,008 kg/h
F53a	Skalpel, szarpaki, prasa wstępna	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F53b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F54a	Linia formowania kobierca, piła poprzeczna	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F54b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F56a	Formatyzerki	Pył ogółem	0,015 kg/h

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

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

6. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.3. Emisja zorganizowana roczna z całej instalacji

tabela otrzymuje brzmienie

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna z instalacji Mg/rok		
	W okresie do 31.12.2018 r.	2019 r.	W okresie od 01.01.2020 r.
Formaldehyd	63,40	63,40	71,20
Fenol	3,73	3,73	3,73
Kwas octowy	9,26	9,26	9,26
Węglowodory alifatyczne	37,26	37,26	37,26
Węglowodory aromatyczne	18,63	18,63	18,63
Izocyjaniany	0,88	0,88	0,88
Dwutlenek siarki	57,51	57,51	66,87
Dwutlenek azotu	118,93	118,93	149,09
Tlenek węgla	165,25	165,25	183,45
Pył ogółem	246,77	233,97	136,97
Pył zawieszony PM10	145,45	141,02	112,99
Pył zawieszony PM2,5	98,43	97,05	91,64
LZO ogółem wyraż. jako C	455,04	455,04	517,44

7. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

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

punkt otrzymuje brzmienie:

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

Wielkości emisji zanieczyszczeń do środowiska w okresach rozruchu nie przekraczają

wielkości emisji występujących w warunkach normalnej pracy instalacji.

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

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

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

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

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

Symbol emitora	Źródło emisji urządzenie / proces technologiczny	Nazwa zanieczyszczenia	Wielkości emisji zanieczyszczeń		
			kg/h	Mg/rok	mg/Nm ³
1	2	3	4	5	6
W2/7	Transport włókna drzewnego	Pył ogółem	1,400	0,140	50,0
		Pył zawieszony PM10	0,560	0,056	20,0
		Pył zawieszony PM2,5	0,280	0,028	10,0

8. 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 emitorach:

- emitör P1/1 – suszarnia płyt P1,
- emitör P2/1 – suszarnia płyt P2,
- emitör P3/1 – suszarnia płyt P3,
- emitör P4/1 – suszarnia płyt P4,
- emitory W1/1, W1/2, W1/3 – suszarnia włókna drzewnego SR1,
- emitör LDF/1 – suszarnia włókna drzewnego SR2,
- emitör SR4 – suszarnia włókna drzewnego SR4,
- emitör SR5 – suszarnia włókna drzewnego SR5,
- emitör LDF/2 – układ zaklejania i wydzielania włókna drzewnego,
- emitör SR6 – suszarnia włókna drzewnego SR6.

Dla pozostałych źródeł emisji odstępuje się od zainstalowania punktów pomiarowych”

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

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

w tabeli zawartej w podpunkcie wiersz o brzemieniu:

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.	200,0
----------	--	--	-------

		Odpad występuje w postaci ciała stałego, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	
--	--	---	--

otrzymuje brzmienie:

03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Są to cząstki drzewne wydzielane w wyniku mechanicznego podczyszczania wody procesowej w instalacji za pomocą sit 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
----------	--	--	-------

10. 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 tańcuchowych 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 – 4 szt.	8:00	8:00	8:00
30	Filtr tkaninowy z wentylatorem linii W3	8:00	8:00	8:00
31	Wentylator suszarni rurowej włókna drzewnego SR6	8:00	8:00	8:00

Źródła emisji hałasu typu budynki				
Lp.	Opis źródła	Czas pracy źródła w ciągu doby [godz:min]		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Rębalnia	8:00	8:00	1:00
2	Sortownia zrębków (istniejąca)	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	Sortownia zrębków (nowa)	8:00	8:00	8:00

11. Punkt VII Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

3. Emisja hałasu do środowiska

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

tabela zawarta w podpunkcie otrzymuje brzmienie:

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

* - w przypadku niewykorzystania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy, nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy

12. Punkt VIII Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji
2. Monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

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,
 - emitor SR6 – suszarnia włókna drzewnego SR6 w zakresie:
 - pył ogółem, LZO ogółem wyrażone jako C*, formaldehyd, dwutlenek azotu z częstotliwością raz na sześć miesięcy, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5 z częstotliwością raz na dwa lata.
- *- *przy stosowaniu jako paliwo gazu ziemnego w wynikach pomiarów emisji LZO ogółem nie uwzględnia się metanu (metan może zostać odjęty od wyniku pomiaru emisji LZO ogółem)."*

II. Pozostałe punkty decyzji Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. o znaku OS.6222.1.2015.GK ze zm. udzielającej STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 03.08.2021 r. (dostarczonym do tut. urzędu 01.09.2021 r.) STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków wystąpiła o zmianę decyzji Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. Nr OS.6222.1.2015.GK zmienioną decyzjami Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 22.05.2017 r. Nr OS.6222.2.2017.KM, z dnia 28.01.2020 r. Nr OS.6222.3.2018.MF oraz z dnia 26.04.2021 r. Nr OS.6222.3.2021.ASz, udzielającej STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2.

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

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska elektroniczny zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz jego uzupełnienia przesłano do Ministerstwa Środowiska i Klimatu. Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie pod numerem 210/2021 (www.ekoportal.gov.pl).

Organ po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem pismem z dnia 08.09.2021 r. Nr OS.6222.7.2021.ASz działając na podstawie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) wezwał Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych poprzez dostarczenie aktualnych zaświadczeń o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku lub przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny oraz oświadczenia, o którym mowa w art. 42 ust. 3a pkt 3-5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.).

W związku z toczącym się postępowaniem na podstawie art. 36 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ pismem z dnia 27.09.2021 r. zawiadomił stronę o niezafatwieniu przedmiotowej sprawy w terminie i wskazał nowy termin załatwienia sprawy nie później niż do dnia 27 listopada 2021 r.

STEICO Spółka z o.o. w Czarnkowie w dniu 30.09.2021 r. uzupełniła ww. braki we wniosku.

Po usunięciu przez Wnioskodawcę braków formalnych zgodnie z art. 61 § 4 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego Starosta Czarnkowsko-Trzcianecki w dniu 01.10.2021 r. wszczął postępowanie w przedmiotowej sprawie.

W toku postępowania ustalono, że 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.

Eksploatowana instalacja obejmuje cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą (linie P1 – P4) i cztery linie technologiczne do produkcji płyt/mat metodą suchą (linie W2, W3, LDF1 i LDF2). Łączna zdolność produkcyjna instalacji wynosi obecnie 8 038 m³/dobę.

STEICO Sp. z o.o. dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych posiada pozwolenie zintegrowane wydane decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. nr OS.6222.1.2015.GK i zmienione decyzjami Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 22.05.2017 r. nr OS.6222.2.2017.KM, z dnia 28.01.2020 r. nr OS.6222.3.2018.MF oraz z dnia 26.04.2021 r. nr OS.6222.3.2021.ASz (decyzja ograniczająca pozwolenie w związku z postępowaniem kompensacyjnym).

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

- budowy nowej suszarni rurowej włókna drzewnego SR6,
- zabudowy nowej sortowni zrębków drzewnych wraz z układami podawania zrębków z placu surowca drzewnego do sortowni oraz z sortowni do hali rozwłókniania.

Przedmiotem złożonego wniosku jest zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie uwzględnienia ww. inwestycji.

W zakresie charakterystyki technicznej instalacji wnioski o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje następujące zmiany:

- uwzględnienie rozbudowy instalacji o nową suszarnię rurową włókna drzewnego SR6. Układ ten pozwalał będzie na suszenie włókna drzewnego, które potem może być wykorzystywane do produkcji płyt drewnopochodnych lub skierowane do innych instalacji/procesów w zakładzie;
- uwzględnienie zabudowy nowej sortowni zrębków drzewnych wraz z układami podawania zrębków z placu surowca drzewnego do sortowni oraz z sortowni do hali rozwłókniania. Docelowo nowa sortownia będzie eksploatowana wraz z układem istniejącym (układy te będą mogły pracować jednocześnie lub naprzemiennie, co będzie uzależnione od bieżącego zapotrzebowania);
- uwzględnienie zmian w układzie odprowadzania gazów do powietrza z pieca suszarniczego w linii technologicznej W3 (zmiany ilości i parametrów emitorów). W przypadku emitorów W3/1 – W3/2 (część grzewcza pieca) następuje jedynie porządkowa zmiana kolejności ich oznaczeń, natomiast dotychczasowe emitery z części chłodzącej pieca W3/3 – W3/4 zostały zastąpione jednym emitorem o innych parametrach;

- uwzględnienie zmiany w sposobie funkcjonowania źródła emisji W2/7 (transport włókna drzewnego). Źródło to zostało zmodernizowane w taki sposób, że w normalnych warunkach pracy nie następuje z niego emisja zanieczyszczeń do powietrza (powietrze jest zawracane do procesu technologicznego w układzie zamkniętym). Obecnie emisja z tego źródła może następować jedynie w warunkach odbiegających od normalnych (np. zatkanie układu włóknem, co powoduje konieczność awaryjnego odprowadzania powietrza);
- uwzględnienie dodatkowego źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w linii technologicznej LDF2 – jest to układ odpylania procesu frezowania wytwarzanych płyt (nowe emitory F55a-b);
- wyłączenie z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących procesu pakowania włókna drzewnego. Pakowanie włókna drzewnego nie stanowi działalności związanej z produkcją płyt drewnopochodnych, a więc nie musi być objęte pozwoleniem zintegrowanym.

W zakresie wstępnego przygotowania surowca uwzględnienia wymaga rozbudowa instalacji o nową sortownię zrębków drzewnych wraz z układami ich transportu. W pozostałym zakresie procesy te nie ulegają zmianie.

W liniach do produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą P1 – P4 nie nastąpiły zmiany w zakresie charakterystyki technicznej i stosowanych technologii. W tym zakresie nie wnioskowano o zmianę zapisów pozwolenia.

Istniejące suszarnie rurowe włókna drzewnego nie ulegają zmianie w stosunku do obecnych zapisów pozwolenia. W zakresie przygotowania i suszenia włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą konieczne jest uwzględnienie rozbudowy instalacji o nową suszarnię rurową włókna drzewnego SR6 wraz z układami powiązаныmi technologicznie.

W zakresie charakterystyki technologicznej linii do produkcji płyt pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W2 uwzględnienia wymagają następujące zmiany:

- uwzględnienie zmiany w sposobie funkcjonowania źródła emisji W2/7 (transport włókna drzewnego). Źródło to zostało zmodernizowane w taki sposób, że w normalnych warunkach pracy nie następuje z niego emisja zanieczyszczeń do powietrza (powietrze jest zawracane do procesu technologicznego w układzie zamkniętym).

W pozostałym zakresie w charakterystyce technologicznej linii W2 nie nastąpiły zmiany.

W linii do produkcji płyt pilśniowych metodą suchą LDF1 nie nastąpiły zmiany w zakresie charakterystyki technicznej i stosowanych technologii. W tym zakresie Wnioskodawca nie wnioskuje o zmianę zapisów pozwolenia.

W zakresie charakterystyki technologicznej linii do produkcji mat z włókna drzewnego metodą suchą W3 uwzględnienia wymagają następujące zmiany:

- uwzględnienie zmian w układzie odprowadzania gazów do powietrza z pieca suszarniczego (zmiany ilości i parametrów emitatorów). W przypadku emitatorów W3/1 – W3/3 (część grzewcza pieca) następuje jedynie porządkowa zmiana kolejności ich oznaczeń, natomiast emitory z części chłodzącej pieca W3/3 – W3/4 zostały zastąpione jednym emitorem o innych parametrach.

W pozostałym zakresie w charakterystyce technologicznej linii W3 nie nastąpiły zmiany.

W zakresie charakterystyki technologicznej linii do produkcji płyt pilśniowych LDF

metodą suchą (linia LDF2) uwzględnienia wymagają następujące zmiany:

- uwzględnienie zabudowy stanowisk do frezowania wytwarzanych płyt, co jest związane z powstaniem nowych źródeł emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza (nowe emitory F55a-b).

W pozostałym zakresie w charakterystyce technologicznej linii LDF2 nie nastąpiły zmiany.

W zakresie produkcji włókna drzewnego konieczne jest wyłączenie z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących procesu pakowania włókna drzewnego. Pakowanie włókna drzewnego nie stanowi działalności związanej z produkcją płyt drewnopochodnych, a więc nie musi być objęte pozwoleniem zintegrowanym. Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęte jest jedynie przygotowanie włókna drzewnego (wytworzenie włókien drzewnych z drewna, suszenie włókien drzewnych i ich kierowanie do dalszej produkcji).

Rodzaje dotychczas stosowanych w instalacji surowców nie ulegają zmianie. Dodatkowego uwzględnienia wymaga jedynie kwas borowy, który stanowi środek przeciwgrzybiczy i może być wykorzystywany w celu zapewnienia odporności biologicznej wytwarzanego włókna drzewnego. Środek ten jest dodawany na etapie rozwókniania zrębek drzewnych (przed procesem suszenia włókna drzewnego w suszarniach rurowych). Kwas borowy wykorzystywany w instalacji będzie magazynowany w opakowaniach handlowych wewnątrz obiektów o szczelnej nawierzchni.

W zakresie rodzajów wyrobów produkowanych w instalacji – płyt drewnopochodnych nie następują zmiany.

W związku z planowaną rozbudową instalacji o nową suszarnię rurową włókna drzewnego, a także biorąc pod uwagę bieżące i przyszłe zapotrzebowanie na określonego typu wyroby, ponownie określone zostały prognozy zużycia surowców i wielkości produkcji w instalacji.

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 nowe układy, o które nastąpi rozbudowa instalacji, w tym nowa suszarnia rurowa włókna drzewnego SR6, 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 zakresie źródeł emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza z instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych w STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie uwzględnienia wymagają następujące zmiany:

- uwzględnienie nowego źródła emisji jakim jest nowa suszarnia rurowa włókna drzewnego SR6 tj. emitora SR6;
- uwzględnienie zmian w układzie odprowadzania gazów do powietrza z pieca suszarniczego w linii technologicznej W3. W przypadku emitatorów W3/1 – W3/2 (część grzewcza pieca) następuje jedynie porządkowa zmiana kolejności ich oznaczeń, natomiast dotychczasowe emitory z części chłodzącej pieca W3/3 – W3/4 zostały zastąpione jednym emitorem o innych parametrach oznaczonym jako W3/3;

- uwzględnienie zmiany w sposobie funkcjonowania źródła emisji W2/7 (transport włókna drzewnego). Źródło to zostało zmodernizowane w taki sposób, że w normalnych warunkach pracy nie następuje z niego emisja zanieczyszczeń do powietrza (powietrze jest zawracane do procesu technologicznego w układzie zamkniętym). Obecnie emisja z tego źródła może następować jedynie w warunkach odbiegających od normalnych (np. zatkanie układu włóknom drzewnym, co powoduje konieczność awaryjnego odprowadzania powietrza);
- uwzględnienie nowego źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w linii technologicznej LDF2 – jest to układ odpylania procesu frezowania wytwarzanych płyt (nowe emitory F55a-b);
- wyłącznie z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących procesu pakowania włókna drzewnego, a także źródeł emisji związanych z tym procesem oznaczonych jako F2a-d (workowanie i balowanie włókna drzewnego).

W pozostałym zakresie nie nastąpiły zmiany źródeł emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza.

Wielkości emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza z istniejących źródeł emisji instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych nie uległy zmianie w stosunku do obecnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Dla nowych źródeł emisji ustalono dopuszczalne wielkości emisji biorąc pod uwagę charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych, skuteczność ewentualnych urządzeń ochrony powietrza, doświadczenia w eksploatacji analogicznych źródeł, a także zapisy konkluzji BAT dla produkcji płyt drewnopochodnych. Nowe źródła emisji gwarantują dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych wynikających z konkluzji BAT.

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

W zakresie gospodarki wodnej uwzględnia wymagają następujące zmiany:

- zwiększenie ilości wody wykorzystywanej do przygotowania roztworów dodatków stosowanych przy produkcji płyt (przed procesem suszenia włókna drzewnego w nowej suszarni będą stosowane dodatki wymagające przygotowania wodnych roztworów),
- uwzględnienie zapotrzebowania na wodę do uzupełnienia strat w obiegu wody procesowej w układzie filtra mokrego, który oczyszczał będzie gazy z nowej suszarni. Obieg wody w tym układzie będzie obiegiem zamkniętym, wymagającym uzupełniania strat związanych np. z parowaniem.

Gospodarka ściekowa prowadzona w STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie ulega istotnej zmianie w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Rozbudowa instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o nową suszarnię rurową włókna drzewnego SR6, nową sortownię zrębków drzewnych wraz z układem podawania zrębków, a także pozostałe zmiany wprowadzane w instalacji nie spowodują istotnych zmian w prowadzonej gospodarce ściekowej.

Rozbudowa instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o nową suszarnię rurową włókna drzewnego SR6, nową sortownię zrębków drzewnych wraz z układem podawania zrębków, a także pozostałe zmiany wprowadzane w instalacji nie spowodują zmian

w prowadzonej obecnie w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych gospodarce odpadami.

Rodzaje, właściwości i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie ulegną zmianie po wprowadzeniu wnioskowanych zmian. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w instalacji nie ulegają zmianie w stosunku do zapisów obecnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Zmianie nie ulegają również sposoby dalszego postępowania z wytwarzanymi odpadami.

Istniejące źródła hałasu instalacji nie ulegają zmianie w stosunku do obecnie obowiązujących zapisów pozwolenia zintegrowanego. W zakresie emisji hałasu do środowiska w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych nie nastąpiły znaczące zmiany, które mogłyby istotnie wpłynąć na oddziaływanie akustyczne całej instalacji. Przeprowadzone obliczenia wykazały, że praca zakładu w stanie docelowym nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów dźwięku w środowisku na terenach chronionych akustycznie.

W obecnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym znajduje się informacja również o terenie zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej zlokalizowanym przy ul. Przemysłowej 1 – 3 i punkcie pomiarowym w obrębie tego terenu. Jednak na podstawie lokalizacji tego terenu oraz analizy faktycznego oddziaływania akustycznego zakładu nie prowadzi się pomiarów w tym punkcie. Teren ten posiada takie samo przeznaczenie i charakter jak teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Przemysłowej 5, 7, 9, a znajduje się dalej na wschód od terenu zakładu niż ten teren. W związku z tym teren przy ul. Przemysłowej 1 – 3 jest mniej narażony na oddziaływanie akustyczne, niż teren zabudowy przy ul. Przemysłowej 5, 7, 9 gdzie prowadzone są pomiary poziomy dźwięku w środowisku. Z tego względu Wnioskodawca zawnioskował o porządkową aktualizację zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie usunięcia informacji o terenie zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej przy ul. Przemysłowej 1 – 3 i punkcie pomiarowym zlokalizowanym w obrębie tego terenu. W zakresie pozostałych terenów podlegających ochronie przed hałasem wyszczególnionych w pozwoleniu zintegrowanym, nie następują zmiany.

Wykonane w 2020 r. pomiary wskazują, że praca zakładu STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych w zakładzie STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie jest instalacją istniejącą, która ulega ww. zmianom. Po wprowadzanych zmianach zdolność produkcyjna całej instalacji nie ulegnie zwiększeniu. Wnioskowane zmiany nie spowodują również znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania analizowanej instalacji na środowisko, a więc nie stanowią „zmiany istotnej” w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

W dniu 21.10.2021 r. Wnioskodawca dostarczył organowi dodatkowe wyjaśnienia do złożonego wcześniej wniosku w zakresie monitoringu emisji do powietrza dot. zakresu pomiarów emisji z emitorów suszarni płyt pilśniowych przedstawiając poprawny zakres pomiarów emisji ze źródeł instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych, który został uwzględniony w niniejszym pozwoleniu.

Zapoznając się wnikliwie z dokumentacją sprawy, w tym złożonymi wyjaśnieniami w dniu 25.10.2021 r. organ działając na podstawie art. 10 § 1 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego poinformował Wnioskodawcę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie przed wydaniem decyzji.

W toku postępowania uwag i wniosków nie wniesiono.

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

Mając powyższe na uwadze Starosta Czarnkowsko - Trzcianecki w pkt I niniejszej decyzji zmienił decyzję Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. Nr OS.6222.1.2015.GK zmienioną decyzjami Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 22.05.2017 r. Nr OS.6222.2.2017.KM, z dnia 28.01.2020 r. Nr OS.6222.3.2018.MF oraz z dnia 26.04.2021 r. Nr OS.6222.3.2021.ASz, udzielającą STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2.

Pouczenie

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

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



STAROSTA
mgr inż. Feliks Łaszcz

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

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

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

Informacja o prywatności zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 Ogólnego Rozporządzenia o Ochronie Danych Osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r. (RODO) znajduje się pod adresem:
<http://bip.czarnkowsko-trzcianecki.pl/artykuly/1073/rodo-informacja-dotyczaca-ochrony-danych-osobowych>

