

## Decyzja

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.), art. 217, w związku z art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian, dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków, ul. Przemysłowa 2 udzielonego decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. Nr OS.6222.1.2015.GK.

### orzekam

- I. Wydać nowe pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków, ul. Przemysłowa 2, w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia udzielonego decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. Nr OS.6222.1.2015.GK zmienioną:
- a) decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 22.05.2017 r. Nr OS.6222.2.2017.KM,
  - b) decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 28.01.2020 r. Nr OS.6222.3.2018.MF,
  - c) decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 26.04.2021 r. Nr OS.6222.3.2021.ASz,
  - d) decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 16.11.2021 r. Nr OS.6222.7.2021.ASz.
- w następujący sposób:

#### I. Rodzaj prowadzonej działalności

STEICO Sp. z o.o. prowadzi w m. Czarnków, ul. Przemysłowa 2, powiat czarnkowsko-trzcianecki, województwo wielkopolskie, działalność polegającą na produkcji płyt drewnopochodnych w instalacji o zdolności produkcyjnej 8 038 m<sup>3</sup>/dobę.

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

W STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie eksploatowana jest instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, czyli instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej 8 038 m<sup>3</sup>/dobę, w skład której wchodzi:

- cztery linie technologiczne do produkcji płyt pilśniowych porowatych metodą moką, w tym:
  - linia technologiczna P1 o zdolności produkcyjnej 417 m<sup>3</sup>/dobę
  - linia technologiczna P2 o zdolności produkcyjnej 417 m<sup>3</sup>/dobę
  - linia technologiczna P3 o zdolności produkcyjnej 917 m<sup>3</sup>/dobę
  - linia technologiczna P4 o zdolności produkcyjnej 417 m<sup>3</sup>/dobę

- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W2 o zdolności produkcyjnej 2 154 m<sup>3</sup>/dobę
- linia technologiczna do produkcji mat pilśniowych z włókna drzewnego metodą suchą W3 o zdolności produkcyjnej 1 920 m<sup>3</sup>/dobę
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 650 m<sup>3</sup>/dobę – tzw. linia LDF
- linia technologiczna do produkcji płyt pilśniowych LDF metodą suchą o zdolności produkcyjnej 1 125 m<sup>3</sup>/dobę – tzw. linia LDF2

### ***Produkcja płyt pilśniowych porowatych metodą mokrą w liniach P1-P4***

Produkcja płyt pilśniowych porowatych w liniach P1 – P4 prowadzona jest metodą mokrą, 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 znajdujacej 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 przesuwejacej 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 wydzielanie 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 roztrzawaniem drewna, w procesie tym nie następuje uwalnianie włókien celulozowych z drewna.

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

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

Rozwłóknianie surowca drzewnego na potrzeby linii technologicznych P1 – P4 jest realizowane w indywidualnych dla każdej linii defibratorach i rafinatorach. Oprócz układów podstawowych, każda linia posiada również urządzenia zapasowe.

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

#### „Zaklejanie” masy drzewnej

Zaklejanie polega na dodaniu do masy drzewnej odpowiednich dodatków w celu nadania jej pożądanych właściwości hydrofobowych, wytrzymałościowych, a także uzyskania

dotychczasowych 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 m<sup>3</sup> wyposażonym w wannę wychwytową.

Gacz parafinowy magazynowany jest łącznie w trzech zbiornikach o pojemnościach ok. 60 m<sup>3</sup>, ok. 53 m<sup>3</sup> i ok. 20 m<sup>3</sup>, posiadających wanny wychwytowe. Emulsja parafinowa magazynowana jest w dwóch zbiornikach o pojemności ok. 25 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> i ok. 50 m<sup>3</sup> posiadających wanny wychwytowe.

Siarczan glinu w postaci wodnego roztworu jest magazynowany w dwóch zbiornikach o pojemności ok. 23 m<sup>3</sup> i ok. 25 m<sup>3</sup> wyposażonych w wanny wychwytowe.

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

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

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

### Formowanie wstęgi

Odpowiednio przygotowana masa drzewna jest w dalszej kolejności poddawana procesowi formowania wstęgi na maszynach odwadniających. Każda linia technologiczna P1 – P4 posiada swoją maszynę odwadniającą.

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

Przygotowana masa drzewna podawana jest w pierwszej kolejności do części rolkowej

maszyny odwadniającej, skąd nadmiar wody usuwany jest grawitacyjnie pod wpływem własnej siły ciężenia. W dalszej części urządzenia kobierzec jest odwadniany próżniowo pod wpływem wytwarzanego podciśnienia. Uformowana oraz wstępnie odwodniona wstęga masy drzewnej jest kierowana dalej pod wyżymaki oraz prasę, gdzie następuje ostatni etap, czyli mechaniczne odwodnienie materiału na sitach.

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

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

Wstęga niespełniająca 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 emitarami:

- 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 formatyzerek Schwabedissen i Giben Master, szlifierek Imeas 1300 i Imeas 1900, pił poprzecznych i wzdłużnych oraz dwóch szlifierek jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza trzema wylotami poziomymi F3a – F3c znajdującymi się na wysokości  $h = 7,5$  m o przekroju wylotu  $1,0 \times 0,8$  m każdy,
- zapyłone powietrze z formatyzerki P1 i wielopłyty Paul jest oczyszczane w cyklodfiltrze o skuteczności odpylania 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym A7 znajdującym się na wysokości  $h = 9,8$  m o średnicy wylotu  $d = 0,93$  m,
- zapyłone powietrze z frezarki Unger jest oczyszczane w cyklodfiltrze o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym Y25, znajdującym się na wysokości  $h = 9,8$  m o średnicy wylotu  $d = 0,93$  m,
- zapyłone powietrze z formatyzerki i szlifiarki Wehner jest oczyszczane w cyklodfiltrze o skuteczności odpylania 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym A8 znajdującym się na wysokości  $h = 10,3$  m o średnicy wylotu  $d = 0,89$  m,
- zapyłone powietrze z formatyzerki P3 jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności odpylania 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym F6 znajdującym się na wysokości  $h = 4,6$  m o przekroju wylotu  $1,0 \times 1,2$  m,
- zapyłone powietrze z trzech szlifierek Bison oraz formatyzerki Gibon jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane do powietrza wylotem poziomym F8 znajdującym się na wysokości  $h = 5,0$  m o przekroju wylotu  $1,7 \times 1,0$  m,
- zapyłone powietrze z formatyzerki Giben Master, 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.  $180 \text{ m}^3$ , posiadającego odpowietrzenie z cyklofiltrem o skuteczności 99,0%. Odpylone powietrze z odpowietrzenia zbiornika pyłów jest odprowadzane wylotem poziomym FT1 znajdującym się na wysokości  $h = 18,0$  m o przekroju wylotu  $1,0 \times 1,2$  m.

#### Obieg wody obrotowej z produkcji płyt pilśniowych

Produkcja płyt pilśniowych w liniach technologicznych P1 – P4 prowadzona jest metodą mokrą co oznacza, że w procesie technologicznym nośnikiem masy drzewnej jest woda, która w trakcie kolejnych etapów procesu jest stopniowo wydzielana z masy drzewnej, tak, aby na końcu uzyskać odpowiednią wilgotność płyt.

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

Woda obrotowa z produkcji płyt metodą mokrą powstaje głównie w procesie formowania wstęgi na maszynach odwadniających. W procesie tym następuje stopniowa redukcja uwodnienia masy drzewnej - najpierw grawitacyjnie, później próżniowo, a na końcu przez mechaniczne wyciskanie. W końcowym odcinku maszyny odwadniającej wstęga masy drzewnej jest przycinana strumieniem wody pod ciśnieniem. Woda wydzielona z masy drzewnej wraz z wodą z cięcia wstęgi odpyływa 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.  $245 \text{ m}^3$  każdy. Ze zbiorników buforowych woda obrotowa jest ponownie kierowana do procesu w okresach zwiększonego zapotrzebowania na wodę. W okresach o niskiej wilgotności surowca drzewnego i zwiększonego zapotrzebowania na wodę obieg wody obrotowej uzupełniany jest wodą powierzchniową pobieraną za pomocą ujęcia z rzeki Noteć.

#### ***Przygotowanie i suszenie włókna drzewnego dla potrzeb produkcji płyt metodą suchą***

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

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

Zrębki drzewne z placu magazynowego surowca podawane są poprzez 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 emitorem LDF/1 o wysokości  $h = 39,6$  m i średnicy wylotu  $d = 2,2$  m.

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

Powietrze suszące w suszarni rurowej SR5 jest ogrzewane bezpośrednio za pomocą



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

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 rozdawczym 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 emitorem SR6 o wysokości  $h = 39,5$  m i średnicy wylotu  $d = 1,48$  m.

Wysuszone włókna drzewne wydzielone w cyklonach poszczególnych suszarni są kierowane dalej układami transportu pneumatycznego do poszczególnych linii technologicznych. 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 uchylony przenośnik taśmowy kierowany jest do suszarni poprzecznie przepływowej, w której w strumieniu powietrza ogrzewanego spalinami z palników gazowych następuje uplastycznienie włókien sztucznych, które stają się lepyszczem płyty. Kobierzec przechodzi w pierwszej kolejności przez strefę grzania suszarni, a następnie przez strefę chłodzenia suszarni, gdzie następuje jego schłodzenie do wymaganej temperatury.

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

Gazy z suszarni odprowadzane są do powietrza następującymi 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 emitem 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 rozdrobieniu w rozdrabniaczu wstępnym, skąd za pomocą transportu pneumatycznego kierowane są poprzez celkę do rozdrabniacza drugiego stopnia. Po rozdrobieniu końcowym materiał jest pneumatycznie kierowany do zbiornika, skąd dalej 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.  $30 \text{ m}^3$  każdy wyposażonych w wannę wychwytową. Częściowo kleje magazynowane są również w opakowaniach handlowych w obiektach posiadających szczelne podłóże. 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 kobieriec 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 ujmuje pozostałości włókien drzewnych z procesu formowania i transportem pneumatycznym zawracają je do zbiornika przed układem formowania. Dalej kobieriec włókien drzewnych zostaje skompresowany w prasie wstępnej. Powietrze ujmowane z prasy wstępnej jest oczyszczane w filtrze tkaninowym o skuteczności 99,0% i odprowadzane dwoma poziomymi wylotami F26a – F26b o wysokości  $h = 10,7$  m i przekroju wylotu  $1,2 \times 1,4$  m każdy.

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

Uformowany kobieriec 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.

Płyty 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 piłą, a także kobierzec niespełniający wymogów jakościowych są transportowane pneumatycznie za pomocą wentylatora przerzutowego do układu podajnika mieszającego i ponownie wykorzystywane do produkcji.

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

obryznow i wadliwego kobierca, formatyzerki wzdluznej, gilotyny i piły poprzecznej.

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

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

### ***Produkcja płyt pilśniowych typu LDF metodą suchą – linia LDF2***

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Arkusze płyt kierowane są dalej za pomocą układów transporterów do obróbki końcowej, w ramach której podlegać mogą formatyzowaniu na formatyzerkach wzdłużnej i poprzecznej 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).

## **III. Sposób osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

### **1. Metody zapobiegania i ograniczania emisji do powietrza:**

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

## **2. Metody zapobiegania i ograniczania emisji hałasu:**

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

## **3. Metody ochrony gleby, ziemi i wód:**

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

## **4. Metody zapobiegania i ograniczania skutków awarii:**

- stosowanie szczelnych posadzek przemysłowych w obiektach produkcyjnych i magazynowych,
- miejsca oraz sposoby magazynowania wszystkich odpadów niebezpiecznych są



dostosowane do ich stanu skupienia, właściwości, a także potencjalnego zagrożenia dla środowiska,

- systematyczne przeglądy urządzeń, w przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania natychmiastowe działania naprawcze
- stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości, co pozwala przedłużyć żywotność układów technologicznych i ogranicza ryzyko usterek
- dotrzymywanie reżimów technologicznych, w tym zalecanych zakresów parametrów urządzeń, co pozwala ograniczyć ryzyko usterek,
- zwiększanie świadomości pracowników na temat potencjalnych zagrożeń.

#### **5. Metody ochrony wód powierzchniowych:**

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

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

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

#### **IV. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko**

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

#### **V. Ilość wykorzystywanej wody**

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.:

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

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

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

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

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

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

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

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

## **VI. Ilość, stan i skład ścieków**

### *1. Ścieki przemysłowe*

Ścieki przemysłowe z produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą 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 odpływa kanałem pod maszyną formującą, a następnie kierowana jest na sita łukowe oddzielające włókna drzewne i trafia do zbiorników wody obrotowej. Wody obrotowe w instalacji krążą w obiegu zamkniętym i są ponownie wykorzystywane w procesach produkcji płyt pilśniowych metodą mokrą.

Nadmiar wód obrotowych, który powstaje głównie w okresach o dużej wilgotności surowca drzewnego jest gromadzony w pięciu zbiornikach buforowych o poj. ok. 245 m<sup>3</sup> 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 odsiawkowego P10 w km 133+830 będącego lewobrzeżnym dopływem rzeki Noteci, zgodnie z posiadanym odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

### *3. Wody opadowe i roztopowe*

Wody opadowe i roztopowe z terenu 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.

## 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

1	2	3	4	5	6	7	8
Symbol emitora	Źródło emisji urządzenie / proces technologiczny	Wysokość emitora	Średnica/wymiary emitora	Przepływ gazów	Temp. gazów	Czas pracy emitora	Typ emitora
		m	m	Nm <sup>3</sup> /h	K	h/rok	Urządzenie ochrony powietrza
P1/1	Suszarnia płyt P1	11,4	1,2	38 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
P2/1	Suszarnia płyt P2	13,7	1,3	38 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
P3/1	Suszarnia płyt P3	12,1	1,4	53 500	340	8 200	pionowy, otwarty -
P4/1	Suszarnia płyt P4	12,5	1,8	50 000	340	8 200	pionowy, otwarty -
F1a	Frezarka i formatyzerka	7,5	1,0×0,8	25 000	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F1b		7,5	1,0×0,8	25 000			
F1c		7,5	1,0×0,8	25 000			
F1d		7,5	1,0×0,8	25 000			
F3a	Dwie formatyzerki, cztery szlifierki, piły poprzeczne i wzdłużne	7,5	1,0×0,8	33 400	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F3b		7,5	1,0×0,8	33 400			
F3c		7,5	1,0×0,8	33 400			
A7	Formatyzerka i wielopila	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
Y25	Frezarka	9,8	0,93	45 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
A8	Formatyzerka i szlifierka	10,3	0,89	60 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
F6	Formatyzerka	4,6	1,0×1,2	30 000	293	8 200	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F8	Trzy szlifierki i formatyzerka	5,0	1,7×1,0	40 000	293	8 200	poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F9a	Dwie szlifierki i formatyzerka	8,0	1,2×0,8	33 400	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o
F9b		8,0	1,2×0,8	33 400			

1	2	3	4	5	6	7	8
F9c		8,0	1,2×0,8	33 400			skuteczności 99,0%
F12a	Frezarka, piły, dwie szlifierki i formatyzerka	7,0	1,4×0,9	33 400	293	8 200	wyloty poziome filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F12b		7,0	1,4×0,9	33 400			
F12c		7,0	1,4×0,9	33 400			
FT1	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	18,0	1,0×1,2	50 000	293	8 200	poziomy cyklofiltr o skuteczności 99,0%
W1/1	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/2	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
W1/3	Suszarnia włókna drzewnego SR1	22,0	1,00	28 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
LDF/1	Suszarnia włókna drzewnego SR2	39,6	2,20	160 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 85,0%
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	39,6	1,60	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%
SR5	Suszarnia włókna drzewnego SR5	41,6	1,80	115 000	393	8 000	pionowy, otwarty cyklon o skuteczności 90,0%
SR6	Suszarnia włókna drzewnego SR6	39,5	1,48	65 000	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 -

1	2	3	4	5	6	7	8
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

1	2	3	4	5	6	7	8
F53b		9,0	0,7×1,5	30 000			tkaninowy o skuteczności 99,0%
F54a	Linia formowania koberca, piła poprzeczna	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F54b		9,0	0,7×1,5	30 000			
F56a	Formatyzerki	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F56b		9,0	0,7×1,5	30 000			
F27z	Odpowietrzenie zbiornika pyłu	20,0	1,0×1,0	10 000	293	2 000	poziomy cyklodfiltr o skuteczności 99,0%
F55a	Frezarki	9,0	0,7×1,5	30 000	293	4 400	wyloty poziome wspólny filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%
F55b		9,0	0,7×1,5	30 000			
W3/1	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	10,2	0,80	17 500	393	8 000	pionowy, otwarty -
W3/2	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	10,2	0,48	7 500	393	8 000	pionowy, otwarty -
W3/3	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	9,5	0,70	43 000	323	8 000	wylot poziomy -
W3/5	Układ odpylania linii technologicznej W3	7,7	2,0×1,1	110 000	293	8 000	wylot poziomy filtr tkaninowy o skuteczności 99,0%

## 1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1	2	3	4
Emitor	Źródło emisji urządzenie / proces technologiczny	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji*
P1/1	Suszarnia płyt P1	Formaldehyd	0,140 kg/h
		Fenol	0,080 kg/h
		Kwas octowy	0,200 kg/h
		Węglowodory alifatyczne	0,800 kg/h
		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

1	2	3	4
P3/1	Suszarnia płyt P3	Formaldehyd	0,375 kg/h
		Fenol	0,214 kg/h
		Kwas octowy	0,429 kg/h
		Węglowodory alifatyczne	2,144 kg/h
		Węglowodory aromatyczne	1,072 kg/h
		Pył ogółem	0,804 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,482 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,322 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,050 kg/h
		Dwutlenek azotu	2,283 kg/h
		Tlenek węgla	0,167 kg/h
P4/1	Suszarnia płyt P4	Formaldehyd	0,140 kg/h
		Fenol	0,080 kg/h
		Kwas octowy	0,300 kg/h
		Węglowodory alifatyczne	0,800 kg/h
		Węglowodory aromatyczne	0,400 kg/h
		Pył ogółem	0,750 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,450 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,300 kg/h
F1a	Frezarka i formatyzerka	Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F1b		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F1c		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F1d		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,013 kg/h
F3a	Dwie formatyzerki, cztery szlifierki, piły poprzeczne i wzdłużne	Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F3b		Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
F3c		Pył ogółem	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,017 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,017 kg/h
A7	Formatyzerka i wielopięta	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 <sup>3</sup>
		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 <sup>3</sup>
		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 <sup>3</sup>
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm <sup>3</sup>
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 <sup>3</sup>
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	1,800 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	18,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		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 <sup>3</sup>
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm <sup>3</sup>
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 <sup>3</sup>



1	2	3	4
		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 <sup>3</sup>
		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 <sup>3</sup>
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm <sup>3</sup>
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 <sup>3</sup>
		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 <sup>3</sup>
		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 <sup>3</sup>
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Dwutlenek siarki	4,500 kg/h
		Dwutlenek azotu	15,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Tlenek węgla	15,000 kg/h
SR4	Suszarnia włókna drzewnego SR4	Pył ogółem	20,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Dwutlenek siarki	1,150 kg/h
		Dwutlenek azotu	35,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Tlenek węgla	2,300 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm <sup>3</sup>
SR5	Suszarnia włókna drzewnego SR5	Pył ogółem	20,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Dwutlenek siarki	1,380 kg/h
		Dwutlenek azotu	40,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Tlenek węgla	2,760 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm <sup>3</sup>
SR6	Suszarnia włókna drzewnego SR6	Pył ogółem	20,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Pył zawieszony PM10	18,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Pył zawieszony PM2,5	16,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Dwutlenek siarki	1,170 kg/h
		Dwutlenek azotu	58,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Tlenek węgla	2,275 kg/h
		LZO ogółem wyraż. jako C	120,0 mg/Nm <sup>3</sup>
		Formaldehyd	15,0 mg/Nm <sup>3</sup>
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

1	2	3	4
		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

1	2	3	4
		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 <sup>3</sup>
		Pył zawieszony PM10 Do dnia 23.11.2019 r.	0,750 kg/h
		Pył zawieszony PM10 Od dnia 24.11.2019 r.	0,486 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,450 kg/h
		Izocyjaniany	0,110 kg/h
F38	Frezarka linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F40a	Formatyzerki i frezarki linii wykończeniowej płyt „B”	Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
Pył zawieszony PM2,5		0,013 kg/h	
F40b		Pył ogółem	0,013 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,013 kg/h
			Pył zawieszony PM2,5
F27a	Skalpel, komora włókna, piła latająca	Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F27b		Pył ogółem	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
F32	Formatyzerki linii wykończeniowej płyt „A”	Pył ogółem	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,020 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,020 kg/h
F33	Linia formowania kobierca, układ dyskwalifikacji	Pył ogółem	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM10	0,033 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,033 kg/h
F36a	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

1	2	3	4
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 koberca, piła poprzeczna	Pył ogółem	0,015 kg/h
F54b		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
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
F55a	Frezarki	Pył zawieszony PM10	0,005 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,005 kg/h
		Pył ogółem	0,015 kg/h
F55b		Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,015 kg/h
		Pył ogółem	0,350 kg/h
W3/1	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	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
		Pył ogółem	0,150 kg/h
W3/2	Suszarnia mat W3 – część grzewcza	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
		Pył ogółem	0,430 kg/h
W3/3	Suszarnia mat W3 – sekcja chłodzenia	Pył zawieszony PM10	0,258 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,130 kg/h
		Pył ogółem	0,055 kg/h
W3/5	Układ odpylania linii W3	Pył zawieszony PM10	0,055 kg/h
		Pył zawieszony PM2,5	0,055 kg/h
		Pył ogółem	0,055 kg/h

\*- wartości stężeń w gazach odlotowych wyrażone w mg/Nm<sup>3</sup> odnoszą się do warunków normalnych i gazu w stanie suchym.

### 1.3. Emisja zorganizowana roczna z całej instalacji

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

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

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

W okrasach zatrzymania instalacji emisja zanieczyszczeń ulegać będzie stopniowemu

zmniejszeniu, aż do całkowitego wstrzymania pracy poszczególnych urządzeń. Urządzenia ochrony powietrza pracują tak długo, jak może następować emisja z danych źródeł.

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

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 <sup>3</sup> /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 <sup>3</sup>
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

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

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

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

Dla pozostałych źródeł emisji odstępuje się od zainstalowania punktów pomiarowych.

## 2. Postępowanie z odpadami

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

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

1	2	3	4
Rodzaje i masa odpadów przewidziane do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC			
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa Mg/rok
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Pozostałości z procesów mechanicznej obróbki materiału drzewnego i płyt, pyły drzewne z urządzeń odpylających, a także płyty niespełniające wymagań jakościowych. Materiał ten stanowi odpad w przypadku jego niewykorzystania do produkcji i konieczności przekazania innemu podmiotowi. Głównym składnikiem odpadów jest celuloza i lignina, czyli typowe substancje wchodzące w skład surowców drzewnych. Odpad występuje postaci ciała stałego o różnej granulacji, jest biodegradowalny, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	3 000,0
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Są to cząstki drzewne wydzielane w wyniku mechanicznego podczyszczania wody 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
03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w wyniku wydzielania z surowca drzewnego wtrąceń materiałów metalowych. W skład odpadu wchodzi kawałki metali, głównie żelaza. Odpad występuje w postaci ciała stałego, nie ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	10,0
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów z tworzyw sztucznych w urządzeniach technologicznych głównie przenośnikach, transporterach itp. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne, syntetyczne polimery. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	190,0
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów gumowych w urządzeniach technologicznych, głównie przenośnikach, transporterach itp. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne polimery tworzące gumę. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	15,0
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady pochodzą z utrzymania instalacji w sprawności – wymiany lub naprawy elementów urządzeń np. taśm z włókien syntetycznych. W skład odpadu wchodzi różne nietoksyczne, syntetyczne polimery. Odpad występuje w postaci ciała stałego, bardzo trudno ulega biodegradacji, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.	21,0
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady pochodzą ze stosowania substancji wykorzystywanych w procesach technologicznych produkcji płyt. Są to odpady z bieżącego czyszczenia urządzeń instalacji, a także przeterminowane lub niezdatne do zastosowania substancje. W skład odpadu wchodzi różne węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpad w postaci ciekłej o różnej gęstości i konsystencji, posiada charakterystyczny chemiczny zapach i wykazuje właściwości drażniące (HP4).	50,0

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



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

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

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

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

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

- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcami i materiałami,
- pozyskiwanie surowców o dobrej jakości, w celu ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów procesowych,

- eksploatacja instalacji zgodnie z instrukcjami, co zapobiega nadmiernemu zużyciu urządzeń i ogranicza ilość odpadów wytwarzanych w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności
- parametry pracy urządzeń technologicznych są na bieżąco kontrolowane oraz utrzymywane w zakresach przewidzianych w dokumentacji technologicznej, co ogranicza zużycie części i materiałów eksploatacyjnych. Kontrolę nad przebiegiem procesów produkcyjnych sprawują wykwalifikowania technolodzy.
- dla prowadzonych procesów zostały opracowane i wdrożone reżimy technologiczne, których dotrzymanie jest weryfikowane. Reżimy uwzględniają m.in. dążenie do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów.
- prowadzona jest okresowa analiza obowiązujących instrukcji technologicznych i w przypadku stwierdzenia możliwości poprawy efektywności procesów produkcyjnych wprowadzane są odpowiednie zmiany.
- przeprowadzanie bieżących przeglądów i remontów wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwacja, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu i wydłużyć czas eksploatacji,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów. Prowadzona jest okresowa analiza zestawień mająca na celu określenie obszarów, w których istnieje możliwość zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów
- prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie sposobów ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów i prawidłowego postępowania z odpadami.

### 2.1.3. Sposoby dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami:

1	2	3	4
Miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego postępowania z odpadami			
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Magazynowane w kontenerze pod zadaszeniem w rejonie zbiornika pyłu T01. W przypadku magazynowaniu drobnej frakcji (pyły drzewne) kontener jest przykrywany np. plandeką aby zapobiec rozwiewaniu.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Magazynowane w metalowym kontenerze w rejonie oczyszczalni technologicznej.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
03 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w pojemnikach lub kontenerach rejonie sortowni surowca.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia

1	2	3	4
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
08 04 09*	Odpadowe kleje i szpachle zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
08 04 10	Odpadowe kleje i szpachle inne niż wymienione w 08 04 09	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w workach lub luzem wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu w magazynie paliw. Miejsce magazynowania posiada szczelną nawierzchnię.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia

1	2	3	4
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w pojemnikach lub na paletach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Odzysk we własnej instalacji w procesie R3 lub przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w kontenerach ustawionych w rejonie oczyszczalni biologicznej.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 03	Opakowania z drewna	Magazynowane w kontenerach przy magazynie materiałów wsadowych.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane na paletach w magazynie paliw.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane luzem lub w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C oraz w magazynie materiałów wsadowych.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazynowane w pojemnikach w boksie magazynowym 58A oraz wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazynowane w pojemnikach i workach w boksie magazynowym 58A oraz wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (PCB)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia

1	2	3	4
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w kontenerze ustawionym w rejonie oczyszczalni biologicznej oraz luzem wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 02	Aluminium	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 03	Ołów	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia



1	2	3	4
17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w kontenerach obok warsztatu mechanicznego.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynowane w pojemnikach wewnątrz obiektów magazynowych 59A i 59C.	Przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia

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

1	2	3	4
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w okresie roku Mg/rok
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	10,0	3 000,0
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10,0	200,0
03 01 99	Inne niewymienione odpady	3,0	10,0
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	7,0	190,0
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	7,0	15,0
07 02 99	Inne niewymienione odpady	7,0	21,0
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4,0	50,0
08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	10,0	40,0
08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	3,75	180,0
08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	30,0	150,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3,0	7,0
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0	12,0
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	4,0	17,0
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,0	22,0
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,0	29,0
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0	2,0
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2,0	4,5
14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	2,0	2,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,0	180,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14,0	420,0
15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	2 200,0
15 01 04	Opakowania z metali	4,0	83,0

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

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

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

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

## 2.2. Ustala się następujące warunki przetwarzania odpadów:

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

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

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

#### Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji

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

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

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

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

### **2.2.2. Miejsce, metoda przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego**

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

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

Proces odzysku odpadów o kodzie 15 01 01 polega na ich wykorzystaniu do przygotowania masy drzewnej w urządzeniach nazywanych hydropulperami. Wytworzona masa drzewna jest następnie wykorzystywana w procesach produkcji płyt metodą mokrą w liniach P1 – P4. Hydropulper jest zbiornikiem stalowym wyposażonym w wirnik, do którego wprowadzane są pozostałości drzewne, odpady, a także woda procesowa w odpowiednich proporcjach. W urządzeniu tym następuje wytworzenie masy drzewnej o odpowiednim uwodnieniu, która kierowana jest dalej do kadzi masy odpadowej przy poszczególnych liniach technologicznych, a następnie jest podawana do produkcji niektórych asortymentów płyt. Udział masy odpadowej dodawanej do produkcji płyt jest uzależniony od asortymentu i parametrów wytwarzanych płyt – jest ona dodawana głównie przy produkcji płyt o niższej gęstości.

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

### 3. Emisja hałasu do środowiska

Źródła emisji hałasu pracujące w otwartej przestrzeni				
Lp.	Opis źródła	Czas pracy źródła w ciągu doby [godz:min]		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P1 – 20 szt.	8:00	8:00	8:00
2	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P2 – 11 szt.	8:00	8:00	8:00
3	Filtry tkaninowe z układami wentylatorów – 6 szt.	8:00	8:00	8:00
4	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P3 – 8 szt.	8:00	8:00	8:00
5	Wentylatory wyciągowe z hali produkcyjnej linii P4 – 8 szt.	8:00	8:00	8:00
6	Wentylator okapturzenia	8:00	8:00	8:00
7	Wentylator wywiewny sekcji chłodzącej	8:00	8:00	8:00
8	Wentylator W-T.1 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
9	Wentylator W-T.2 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
10	Wentylator W-T.3 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
11	Wentylator W-T.4 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
12	Wentylator W-T.5 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
13	Wentylator W-T.6 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
14	Wentylator W-T.7 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
15	Wentylator rezerwowy W-T.8 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
16	Wentylator rezerwowy W-T.9 transportu pyłu	8:00	8:00	8:00
17	Wentylator trzech cyklonów technologicznych suszarni włókna drzewnego SR1	8:00	8:00	8:00
18	Filtr modułowy z układem wentylatorów	8:00	8:00	8:00
19	Filtry tkaninowe z układami wentylatorów linii W2 – 3 szt.	8:00	8:00	8:00
20	Wentylator suszarni rurowej włókna drzewnego SR2	8:00	8:00	8:00
21	Centrum odpylające linii LDF – filtry tkaninowe z układami wentylatorów – 7 szt.	8:00	8:00	8:00
22	Wentylator suszarni rurowej włókna drzewnego SR4	8:00	8:00	8:00
23	Korowarka	8:00	8:00	1:00
24	Młyn kory	8:00	8:00	1:00
25	Układ przenośników łańcuchowych linii korowania surowca	8:00	8:00	1:00
26	Ładowarka nr 1	8:00	8:00	8:00
27	Ładowarka nr 2	2:00	2:00	0:00
28	Wentylator suszarni rurowej włókna drzewnego SR5	8:00	8:00	8:00
29	Filtry tkaninowe z wentylatorami linii LDF2 – 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 budynek				
Lp.	Opis źródła	Czas pracy źródła w ciągu doby [godz:min]		
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Rębarnia	8:00	8:00	1:00
2	Sortownia zrębków (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

### 3.1. Wielkość dopuszczalnego poziomu hałasu w odniesieniu do terenów podlegających ochronie

Dopuszczalne poziomy hałasu				
Kod rodzaju terenu	Przeznaczenie i rodzaje terenu	Punkt pomiarowy	Dopuszczalny poziom hałasu	
			L <sub>Aeq D</sub>	L <sub>Aeq D</sub>
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

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

- nie dotyczy



## **IX. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**

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

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

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

### **2. Monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza**

Wykonywanie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących źródeł:

- emitor P1/1 – suszarnia płyt 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).

### **3. Monitoring i ewidencjonowanie wielkości emisji hałasu do środowiska**

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

### **4. Ewidencjonowanie wytworzonych odpadów**

- 4.1. Odpady ewidencjonowane będą ilościowo i jakościowo z uwzględnieniem sposobu gospodarowania nimi w oparciu o karty ewidencji odpadu i karty przekazania odpadu, których wzory określone są w odpowiednich przepisach prawnych. Karty archiwizowane będą zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
- 4.2. Właściwemu organowi przekazywane będą zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi w układzie i terminach określonych w obowiązujących przepisach.

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

- 5.1. Przedkładania zbiorczego zestawienia obejmującego gospodarowanie odpadami w terminie, zakresie oraz w sposób określony w obowiązujących przepisach dotyczących sprawozdawczości o odpadach.
- 5.2. Przedkładania wyników pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzonych do powietrza z częstotliwością, zakresem i sposobem zgodnym z pkt 2 niniejszego rozdziału.

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

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

**XI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Stosowane sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii obejmują:

- bieżące monitorowanie i rejestrowanie wielkości zużycia energii oraz ocenę wielkości zużycia energii w odniesieniu do uzyskanej w danym okresie wielkości produkcji,
  - okresową analizę zestawień wielkości zużycia energii pod kątem identyfikacji obszarów, w których istnieje potencjał obniżenia energochłonności prowadzonych procesów.
- W przypadku identyfikacji takich obszarów analizowane są potencjalne rozwiązania

- mające na celu poprawę efektywności energetycznej poszczególnych procesów,
- szkolenia operatorów instalacji pod kątem efektywnego zarządzania energią w procesach.
  - bieżący nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji i prowadzenie okresowych przeglądów urządzeń, tak aby wyeliminować sytuacje potencjalnego wzrostu zużycia energii w wyniku niepoprawnego działania urządzeń,
  - bieżąca kontrola najważniejszych parametrów technologicznych podstawowych urządzeń wchodzących w skład instalacji tj. m.in. temperatury, ciśnienia, obciążenia. Parametry urządzeń są dobierane w taki sposób, aby zapewnić osiągnięcie wysokiej efektywności energetycznej procesów przy jednoczesnym uzyskaniu dobrej jakości wyrobów,
  - dotrzymanie ustalonych reżimów technologicznych i racjonalne planowanie produkcji. Plany produkcyjne są układane w taki sposób, aby wyeliminować zbędne zatrzymania i rozruchy poszczególnych linii technologicznych.
  - prowadzenie okresowych kontroli zatwierdzonych reżimów technologicznych i instrukcji stanowiskowych pod kątem możliwości poprawy efektywności energetycznej procesów.

## **XII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji**

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

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

### **1. W punkcie I.1. 1.1.:**

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

### **2. W punkcie I.1.1.2.:**

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

### **3. W punkcie I.2. 2.1.:**

- Wykreśla się następujące podpunkty: 2, 5-7, 9, 15, 17,
- W ppkt 1 zmniejsza się ilość odpadów „odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne - kod odpadu: 08 01 11\* do ilości **10,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 3 zmniejsza się ilość odpadów „odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne - kod odpadu: 08 04 09\* do ilości **10,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 8 zmniejsza się ilość odpadów „inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - kod odpadu: 13 02 08\* do ilości **3,0 Mg/rok**”,
- W ppkt 10 zmniejsza się ilość odpadów „inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników - kod odpadu: 14 06 03\* do ilości **25,0 Mg/rok**”,

- W ppkt 11 zmniejsza się ilość odpadów „szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki - kod odpadu: 14 06 05\* do ilości **18,0 Mg/rok**”,
- W pkt 12 zmniejsza się ilość odpadów „opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone - kod odpadu: 15 01 10\* do ilości **10,0 Mg/rok**”,
- W pkt 13 zmniejsza się ilość odpadów „sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. (PCB) - kod odpadu: 15 02 02\*, wytwarzane w ilości **1,0 Mg/rok**”,
- W pkt 14 zmniejsza się ilość odpadów „zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - kod odpadu: 16 02 13\* do ilości **0,2 Mg/rok**”.

#### 4. W punkcie I.2. 2.2.:

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

**1,0 Mg/rok”**,

- W ppkt 26 zmniejsza się ilość odpadów: „zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 - kod odpadu: 16 02 14 do ilości **1,0 Mg/rok”**,
- W ppkt 27 zmniejsza się ilość odpadów: „elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 - kod odpadu: 16 02 16 do ilości **0,5 Mg/rok”**,
- W ppkt 29 zmniejsza się ilość odpadów: „baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) - kod odpadu: 16 06 04 do ilości **0,2 Mg/rok”**,
- W ppkt 42 zmniejsza się ilość odpadów: „żelazo i stal - kod odpadu: 17 04 05 do ilości **200,0 Mg/rok”**.

**5. W punkcie I.3. 3.1.:**

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

**6. W punkcie I.3. 3.2.:**

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

**7. W punkcie II:**

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

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

**II. Stwierdzić wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków ul. Przemysłowa 2, udzielonego decyzją Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. Nr OS.6222.1.2015.GK dla STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków zmienioną:**

- a) decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 22.05.2017 r. Nr OS.6222.2.2017.KM,
- b) decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 28.01.2020 r. Nr OS.6222.3.2018.MF,
- c) decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 26.04.2021 r. Nr OS.6222.3.2021.ASz.
- d) decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 16.11.2021 r. Nr OS.6222.7.2021.ASz.

## Uzasadnienie

Pismem z dnia 30.11.2021 r. STEICO Sp. z o.o. w Czarnkowie, ul. Przemysłowa 2, 64-700 Czarnków wystąpiła o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zlokalizowanej na terenie zakładu w m. Czarnków, ul. Przemysłowa 2 udzielonego decyzją Starosty Czarnkowsko-Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. Nr OS.6222.1.2015.GK.

Zgodnie z art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) Starosta Czarnkowsko – Trzcianecki jest organem właściwym do rozpatrzenia wniosku.

Zgodnie z art. 217 ww. ustawy Prawo Ochrony Środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

W sentencji niniejszej decyzji nie uwzględniono zapisów zmiany pozwolenia na wprowadzanie pyłów lub gazów do powietrza Nr OŚ.I.7644-14/10 z dnia 31.12.2010 r. (zm. Nr OS.6224.1.2013.GK z dnia 03.04.2013 r.) dokonanej w decyzji Starosty Czarnkowsko – Trzcianeckiego z dnia 13.11.2015 r. Nr OS.6222.1.2015.GK., ponieważ ww. pozwolenie na wprowadzanie pyłów lub gazów do powietrza obowiązywało do dnia 31.12.2020 r.

W przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko oraz nie jest wymagane wniesienie przez prowadzącą instalację opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska elektroniczny zapis wniosku przesłano do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku i jego ochronie pod numerem 320/2021 ([www.ekoportal.gov.pl](http://www.ekoportal.gov.pl)).

Organ po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem pismem z dnia 07.12.2021 r. Nr OS.6222.10.2021.ASz działając na podstawie art. 61 § 4 oraz art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) wszczął postępowanie w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując Wnioskodawcę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie przed wydaniem decyzji. W toku postępowania uwag i wniosków nie wniesiono.

W przedmiotowej decyzji organ właściwy do wydania pozwolenia ujednoczył tekst pozwolenia, uporządkowując numerację oraz stwierdzając wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia wraz ze wszystkimi zmianami wprowadzonymi do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

## 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**  
*Ingr. inż. Feliks Łuszcz*

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>

kwota w zł. w słowach w wysokości 10,00  
właściciel Urzędni Miasta w Czarnkowie  
nr 22 1020 3903 0000 1402 0046 2747  
dnia 29.11.2021 r. pokwitowanie nr pnelew  
*[Signature]*

*[Signature]*