

Białystok, dnia 29 października 2013 r.

DIS-V.7222.1.22.2012

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 215 ust. 2 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232),
- art. 41 ust. 1, 2 i 6 w związku z art. 45 ust. 5, 6 i 9 oraz art. 155 w związku z art. 163 ust. 1 pkt 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21),
- art. 122 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2012 r., poz. 145 ze zm.),
- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267),

po rozpatrzeniu wniosku **SWEDSPAN Polska Sp. z o. o.** z siedzibą w Koszkach 90, gm. Orla, z dnia 28 września 2012 r.,

zmieniam

za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 25 października 2011 r. (znak: DIS-V.7222.1.4.2011) – pozwolenie zintegrowane na eksploatację Fabryki HDF zlokalizowanej w gminie Orla, w skład której wchodzi: instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, w następujący sposób:

A. Rozdział I otrzymuje brzmienie:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności Fabryki HDF w gminie Orla jest:

- produkcja ultra cienkich płyt o dużej gęstości (UT-HDF), które stosuje się w meblarstwie oraz wszędzie, gdzie występuje konieczność zastosowania lekkich konstrukcji,
- produkcja tarcicy,
- prowadzenie badań innowacyjno-wdrożeniowych dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych.

2. Charakterystyka ogólna instalacji.

2.1. Lokalizacja instalacji.

Fabryka płyt HDF położona jest w gminie Orla, powiat bielski, na działkach o numerach ewidencyjnych: 65, 66, 67, 73, 71, 70, 77/4, 85/4, 86, 87, 88, 89/2, 90, 91, 92/2, 93/2, 94/3, 96/3, 96/4, 96/2, 97/2, 98/1, 98/6, 98/8, 98/10, 99/2, 100/8, 100/10, 100/12, 102/2, 103/2, 104/1, 104/2, 104/5, 105/2, 106/1, 106/5, 106/7, 107/7, 107/5, 109/2, 110/2 w obrębie wsi

Koszki oraz 1, 2, 3, 4, 6/3, 6/7, 8/1, 8/4, 9, 11/3, 12/2, 20/4, 20/12, 20/14, 20/16, 20/10, 21/2, 394, 498 w obrębie wsi Topczykały.

2.2. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz obiektów i urządzeń towarzyszących:

a) W skład instalacji IPPC wchodzi:

- budynek rębalni wraz z placem składowania surowca mieszczący węzeł technologiczny nr 1,
- betonowy zasobnik magazynowy zrębków o pojemności 8 000 m³ wraz z przenośnikami do ich transportu – węzeł technologiczny nr 2,
- budynek rozwłókniania z kuchnią klejową mieszczący węzły technologiczne nr 4, 5 i 15,
- suszarnia włókien wraz z klasyfikatorem – węzeł technologiczny nr 6,
- budynek linii formowania i prasowania mieszczący węzły technologiczne nr 7 i 8,
- budynek główny z halą chłodzenia i sztaplowania, lakiernią i oklejaniem, magazynem wysokiego składowania, magazynem komponentów klejowych, linią cięcia na wymiar i magazynem ekspedycyjnym oraz kolejową wiatą załadunkową, mieszczący węzły technologiczne nr 9, 10, 11 i 16,
- kotłownia wraz z zapleczem technicznym: pompownią oleju grzewczego i turbiną oraz instalacją oczyszczania spalin – węzły technologiczne nr 12 i 14,
- zespół urządzeń do przeładunku, transportu i magazynowania biomasy służącej jako paliwo do kotłowni,
- ujęcie wód podziemnych, na które składają się dwie studnie (SW-1 i SW-2) wyposażone w pompy głębinowe, przy czym studnia SW-2 jest źródłem podstawowym, zaś studnia SW-1 – awaryjnym,
- stacja uzdatniania wody,
- urządzenia ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza (węzły technologiczne nr 13 i 14):
 - ~ elektrofiltry:
 - suchy ESP – wydajność oczyszczania z pyłu – 98,5%,
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 30 mg/Nm³,
 - mokry WESP – wydajność oczyszczania z pyłu – 90,6%,
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 11,8 mg/Nm³,
 - wydajność oczyszczania z formaldehydu – 25%,
 - wydajność oczyszczania z LZO (VOC) – 25%,
 - ~ zespół filtrów workowych i cyklony (6 szt.):
 - wydajność oczyszczania z pyłu – 95 – 99,5%,
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu – 5 mg/m³,
 - ~ cyklofiltry (2 szt.)
 - wydajność oczyszczania z pyłu – 97,5%,
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu – 5 mg/Nm³,

- linia dwutorowa zasilająca napowietrzna lub kablowa 110 kV (doprowadzone zasilanie do GPZ) niskiego, średniego lub wysokiego napięcia,
- przyłączy energii elektrycznej – główny punkt zasilania GPZ 110/15kV ze stacją transformatorową podłączony do zewnętrznej linii zasilającej,
- kompresorownia – pomieszczenie z zabudowanym kompresorem do produkcji sprężonego powietrza,
- estakady – konstrukcje wsporcze pod instalacje technologiczne, w tym przewody transportu pneumatycznego oraz sieci wewnątrzakładowe.

b) Pozostałe instalacje, obiekty i urządzenia towarzyszące:

- dwie bocznic kolejowe: do rozładunku drewna przywożonego jako surowiec (bocznica 1-torowa) oraz do załadunku wyrobów w hali magazynowej (bocznica 2-torowa) wraz ze stacją rozładunku cystern kolejowych z klejem,
- tartak wraz z instalacjami współpracującymi, w skład którego wchodzi: hala traków z sortownią, suszarnia komorowa, magazyn tarcicy suchej i mokrej, budynek socjalno-biurowy, linia sortowania i korowania kłód, zasieki na trociny, zrębki i korę oraz rampy załadownicze,
- budynek Centrum Badawczo-Rozwojowego „Tech-Center” wraz z instalacjami i urządzeniami do wykonywania badań i testów dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych,
- budynek biurowy z częścią socjalną,
- budynek warsztatu mechanicznego i elektrycznego z magazynem części oraz punktem ładowania akumulatorów wózków i podajników,
- portiernia z zespołem recepcji transportu samochodowego, wyposażona w dwie wagi samochodowe oraz zaplecze dla kierowców,
- budynek pompowni wody do celów przeciwpożarowych z trzema zbiornikami o pojemności 600 m³ każdy, zasilanymi z własnego ujęcia wód podziemnych,
- oczyszczalnia ścieków bytowych wraz z kanalizacją sanitarną,
- system kanalizacji do odprowadzania wód opadowych i roztopowych wraz z zespołem osadników i separatorów, jak również z piaskownikiem wirowym i filtrem żwirowym do podczyszczania tych wód. Na system składają się rowy otwarte, kanały i zbiorniki retencyjne: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6 000 m³ oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8 000 m³ oraz separator części stałych z wód opadowych i roztopowych – podczyszczalnia wód opadowych i roztopowych – POOL D o powierzchni czynnej 2795 m²,
- zbiornik sedymentacyjny wody popłucznej z płukania WESP-u o pojemności czynnej 200 m³ – POOL C.

3. Charakterystyka stosowanych technologii.

3.1. Procesy technologiczne stosowane w Fabryce płyt HDF zostały pogrupowane w tzw. węzły:

3.1.1. Węzeł nr 1 – Korowanie i rozdrabnianie drewna.

Kłody (dłużyce) drewna przywożone są na plac składowy Fabryki za pomocą transportu kolejowego lub samochodowego i tam rozładowywane za pomocą ciągników z chwytakami. W ten sam sposób kłody przenoszone są z placu składowego na przenośniki, za pomocą których trafiają do korowarki bębnowej. Pozbawione kory drewno podawane jest

do rębaka, w którym przerabiane jest na zrębki, te zaś systemem przenośników podawane są do węzła nr 2 – magazynowania płatków. Kora trafia do kotłowni zakładowej (węzeł nr 12). Zrębki mogą trafiać też bezpośrednio do produkcji płyt z pominięciem magazynowania. Służy do tego kieszeń odbiorcza, do której podawane są zrębki z rębaka lub z placu magazynowego zrębków.

3.1.2. Węzeł nr 2 – Magazynowanie zrębków.

Zrębki wyprodukowane w węźle nr 1 trafiają do betonowego zbiornika magazynowego, bądź na betonowy plac składowy, na który istnieje również możliwość dostawy zrębków od producentów zewnętrznych. Ze zbiornika magazynowego lub placu składowego zrębki podawane są do sortownika rolkowego, z którego te o wymaganych wymiarach trafiają do rafinacji (węzeł nr 4), a zrębki niewymiarowe (podziarno) kierowane są do kotłowni zakładowej (węzeł nr 12).

3.1.3. Węzeł nr 4 – Rafinacja zrębków.

Zrębki poddawane są rafinacji (rozwłóknianiu) przy użyciu procesowej pary wodnej nasyconej o ciśnieniu 12 bar, podawanej z sieci zakładowej. Najpierw płatki podgrzewane są parą w zbiorniku bezciśnieniowym, a następnie gotowane parą przez kilka minut w pionowym warniku. Tak przygotowane podawane są ślimakiem do rozwłókniacza – rafinera, gdzie zachodzi proces przetwarzania na włókna, które ostatecznie kierowane są do węzła nr 5.

3.1.4. Węzeł nr 5 – Przygotowanie i dozowanie klejów.

W węźle tym przygotowywane są i dozowane do włókien kleje wytwarzane z tzw. klejów bazowych (zdyspergowane aminoplasty), utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Poprzez podanie kleju do strumienia włókien drewna otrzymywane są tzw. włókna zaklejone. Tak spreparowane włókna przepływają do węzła nr 6.

3.1.5. Węzeł nr 6 – Suszenie i klasyfikacja włókien.

Włókna zaklejone kierowane są do pneumatycznej suszarki rurowej. Do tej suszarki współprądowo, poprzez komorę mieszania, podawane jest medium grzewcze (gazy spalinowe z kotła na biomasę przefiltrowane w elektrofiltrze suchym ESP) oraz medium transportujące włókna (powietrze atmosferyczne i recykulowane powietrze z procesu klasyfikacji). Wysuszone włókna separowane są ze strumienia gazu w cyklonach, po czym gazy kierowane są do oczyszczania w węźle nr 14.04, zaś włókna – do klasyfikatora pneumatycznego. W urządzeniu tym zachodzi proces dosuszenia włókien za pomocą gorącego powietrza i odseparowanie frakcji niepożądanych. Odrzucony materiał podawany jest w strumieniu powietrza do węzła odpylania nr 13. Pełnowartościowe włókna poprzez cyklony podawane są do węzła nr 7.

3.1.6. Węzeł nr 7 – Formowanie mat.

Suche włókna zaklejone podawane są do zasobnika włókien, z którego następuje formowanie (usypywanie) maty o zadanych parametrach grubości, masy i ciężaru właściwego. Następnie sformowana mata jest zagęszczana i prasowana. Formowanie jest procesem ciągłym. Linia do formowania wyposażona jest w odciągi miejscowe, a odciągane powietrze kierowane jest do węzła odpylania nr 13. Wytworzona mata podawana jest do węzła nr 8.

3.1.7. Węzeł nr 8 – Prasowanie płyt.

Na prasie ciągłego działania, pod wpływem wysokiej temperatury (160 – 215°C) i ciśnienia (do 500 N/mm²), następuje proces polimeryzacji klejów, mata ulega utwardzeniu i powstaje płyta HDF. Prasowanie jest procesem ciągłym. Medium grzewczym jest olej

o temperaturze maksymalnej 280°C, podawany z kotłowni zakładowej. Powstałe zanieczyszczenia pyłowe odciągane są do węzła odpylania nr 13, a opary do węzła oczyszczania gazów nr 14.01. Wytworzone, gorące płyty HDF kierowane są do węzła nr 9.

3.1.8. Węzeł nr 9 – Chłodzenie płyt.

W węźle tym mają miejsce następujące procesy technologiczne: cięcie i brzegowanie płyt, sortowanie i odrzucanie wybraków oraz chłodzenie (stygnięcie) płyt. Następnie płyty pełnowartościowe układane są w stosy na przenośnikach rolkowych, skąd suwnicami podwieszanymi podawane są na wózki szynowe i przewożone do magazynu wysokiego składowania (węzeł nr 10), do węzła pakowania (nr 11) lub do lakierni i oklejania (węzeł nr 16). Pyły drzewne powstające w trakcie cięcia i brzegowania płyt odciągane są do węzła odpylania nr 13.

3.1.9. Węzeł nr 10 – Magazyn wysokiego składowania.

Płyty HDF składowane są w magazynie wysokiego składowania, w którym odbywa się mechaniczne sztaplowanie, czyli układanie płyt w stosy. Objętość magazynu to 10 000 m³.

3.1.10. Węzeł nr 11 – Pakowanie płyt.

Gotowe płyty wózkami szynowymi przewożone są do węzła pakowania płyt, gdzie układane są na paletach, zabezpieczane taśmami poliestrowymi i przewożone wózkami widłowymi do wagonów kolejowych lub innych środków transportu.

3.1.11. Węzeł nr 12 – Kotłownia zakładowa z turbiną i generatorem.

W kotłowni zakładowej przygotowywane są wszystkie media cieplne niezbędne do funkcjonowania fabryki, tj. para wodna, olej grzewczy i spaliny. W kotłowni zlokalizowane są dwa układy produkcji ciepła. W układzie podstawowym o wydajności 65 MW, w skład którego wchodzi komora spalania biomasy, komora podgrzewu oleju termicznego i kocioł parowy, produkowane są spaliny, olej grzewczy i para wodna na potrzeby technologii. W skład układu pomocniczego wchodzi tylko kocioł parowy o wydajności 8 MW opalany olejem opałowym. Kotłownia wyposażona jest ponadto w turbinę parową do produkcji energii elektrycznej o mocy 5,6 MW (48 000 MWh/rok). W węźle produkowana jest para wodna głównie na potrzeby technologii, c.o. i c.w.u. Paliwem w układzie podstawowym jest biomasa, pochodząca z terenu zakładu, tj. niezanieczyszczone drewno, kora, trociny i pulpa drzewna. Pozyskiwana jest również biomasa w postaci niezanieczyszczonych pyłów i włókien (frakcja drobna) oraz granulatu (frakcja grubsza) ze źródeł zewnętrznych. Biomasa spalana jest w kotle w temperaturze 850 – 1100°C. Biomasa podstawowa podawana jest bezpośrednio na ruszt, zaś granulatu i pyły trafiają do komory spalania za pomocą pięciu dysz wdmuchujących. Spaliny z kotłów przepływają do węzła nr 14.03, w którym odpylane są w suchym elektrofiltrze i wykorzystywane jako nośnik ciepła do suszenia włókien w węźle nr 6. Popioły odbierane są w formie mokrej po schłodzeniu w odżuźlaczu wypełnionym wodą, a następnie jako odpady przekazywane są do zagospodarowania poza terenem zakładu.

3.1.12. Węzeł nr 13 – Odpylanie.

Do tego węzła z węzłów nr 6, 7, 8, i 9, z linii oklejania oraz z linii CTS (linia cięcia na wymiar) kierowane są strumienie powietrza zawierające pyły drzewne. Odpylanie prowadzone jest w szeregowo umieszczonych cyklonach i filtrach workowych. Odpyłone powietrze podawane jest do węzła oczyszczania gazów odlotowych nr 14.02. Zanieczyszczony klejami i lakierami pył drzewny, odseparowany w odpylaczach jako odpad przekazywany jest do zagospodarowania poza terenem zakładu.

3.1.13. Węzeł nr 14 – Kondycjonowanie i oczyszczanie gazów odlotowych.

Ten węzeł składa się z czterech instalacji:

- 14.01 – chłodzenie spalin i wstępne oczyszczanie,
- 14.02 – mikser mieszający gazy,
- 14.03 – suchy filtr elektrostatyczny (ESP),
- 14.04 – mokry filtr elektrostatyczny (WESP).

Gorące opary odciągane z prasy (węzeł nr 8) kierowane są do węzła nr 14.01, gdzie są bezprzeponowo schłodzone poprzez wtrysk wody, a następnie odseparowuje się z nich pyły i kropelki wilgoci. Ochłodzone i oczyszczone gazy przepływają do kotłowni, gdzie służą do przygotowania spalin podawanych do suszenia włókien w węźle nr 6. Woda z chłodzenia gazu spływa do zbiornika buforowego, skąd układem pomp, poprzez filtr obiegowy i osadnik z wygarniaczem, podawana jest częściowo do dysz chłodzących, a częściowo do węzła nr 15. Zawodnione pyły wygarniane są z osadnika do kontenera. Odpylone powietrze z węzła nr 13 podawane jest do węzła nr 14.02, skąd, po zmieszaniu z powietrzem atmosferycznym, kierowane jest do suszenia włókien w węźle nr 6. Również do suszenia włókien kierowane będą spaliny z kotłowni zakładowej, po wcześniejszym odpyleniu w suchym elektrofiltrze (węzeł nr 14.03). Gazy posuszarnicze z węzła nr 6 kierowane są na mokry elektrofiltr (WESP) – węzeł nr 14.04, gdzie następuje wyłapanie zanieczyszczeń pyłowych i gazowych. Oczyszczone gazy za pomocą wyrzutni kominowej kierowane są do atmosfery.

3.1.14. Węzeł nr 15 – Oczyszczanie wody obiegowej.

Woda odbierana z instalacji 14.01 oraz 14.04 (wchodzących w skład węzła nr 14) zbierana jest w zbiorniku buforowym, a następnie poddawana filtracji, kondycjonowaniu chemicznemu i odparowaniu w wyparce. Medium grzewczym jest para technologiczna wytwarzana w kotłowni zakładowej. Wytwarzana w wyniku odparowania para wodna wykorzystywana jest do wstępnego zmiękczenia zrębków w węźle nr 4.

3.1.15. Węzeł nr 16 – Proces wykańczania płyt – lakierowanie lub oklejanie płyt.

Część wyprodukowanych w Fabryce płyt, w zależności od zapotrzebowania, poddawana jest malowaniu, nadrukowi wzorów drewna, lakierowaniu bądź oklejaniu. W trakcie procesu surowe płyty HDF oczyszczane są z pyłu, a następnie aplikowane są farby i lakiery. Stosowane są lakiery wodorozcieńczalne, zaś farby to wodne, wysoko barwione preparaty akrylowe. Płyty kilkakrotnie podawane są nakładaniu farb i suszeniu gorącym powietrzem w tunelach suszących. W celu osiągnięcia ostatecznego efektu płyty pokrywa się kilkoma warstwami lakieru suszonego w tunelach promieniami UV. Linia lakierowania zaopatrzona jest w niezależny układ odpylania z instalacją własnych filtrów i cyklonów. Oczyszczone powietrze kierowane jest do instalacji węzła 14.04 (WESP). Odseparowany pył przekazywany jest jako odpad do zagospodarowania poza terenem zakładu.

Do linii oklejania (foliowania) dostarczane są surowe płyty HDF z magazynu wysokiego składowania, gdzie są szlifowane, a następnie przycinane na paski (tylko w przypadku produkcji rozkładanych paneli). Tak przygotowane płyty są ogrzewane za pomocą lamp podczerwieni, po czym następuje aplikacja kleju za pomocą dysz szczelinowych i odwijanie folii z systemem automatycznej wymiany rolek. Następnie płyty są prasowane przy użyciu pras rolkowych, po czym przycinana jest folia oraz następuje rozdział foliowanych płyt. Na koniec ofoliowane płyty są cięte wzdłużnie z możliwością wykonania rowków i zagniataniem krawędzi. Tak przygotowane płyty są układane w pakiety do wysokości 180 mm, a następnie poprzecznie cięte oraz podcinane są krawędzie, po czym owijane są folią stretch i zabezpieczane taśmą PET/PP.

Maksymalna wydajność linii lakierowania to 40 mln m² płyt rocznie, a linii oklejania 16 mln m².

Linia oklejania wyposażona jest w system wentylacji wywiewnej. Odciąg z nad linii podaje zanieczyszczone powietrze do węzła odpylania nr 13, gdzie po usunięciu pyłów kierowane będzie do instalacji węzła 14.04. Odseparowany pył przekazywany jest jako odpad do zagospodarowania poza terenem zakładu.

3.1.16. Linia CTS - linia cięcia płyt na wymiar.

Linia obsługuje zarówno płyty lakierowane, oklejone oraz płyty surowe, niepowleczone. Stosy płyt układane są na podnośniku, który współpracując z podajnikiem, kieruje je pojedynczo do wielostrzowego automatu tnącego, gdzie przycinane są na żądany wymiar. Po przycięciu gotowe płyty są pakowane lub układane na paletach i w stosach transportowane do magazynu.

Linia ta wyposażona jest w odciągi powietrza zanieczyszczonego pyłami analogicznie do węzła 9, które wędrują dalej do węzła 13 (odpylanie) i 14 (kondycjonowanie i oczyszczanie gazów odlotowych).

3.1.17. Awaryjne źródło zasilania elektrycznego – dwa agregaty prądotwórcze o mocy 800 kVA i 1100 kVA zasilane olejem napędowym o wysokiej sprawności, z krótkim okresem rozruchu i automatycznym zabezpieczeniem przeciwprzepięciowym.

3.1.18. Laboratorium zakładowe – do prowadzenia badań i kontroli jakości.

3.1.19. Stacja uzdatniania wody o wydajności 85 m³/h wyposażona w:

- ~ aerator,
- ~ filtry ciśnieniowe (odżelaziacz i odmanganiacz),
- ~ sprężarkę wraz ze zbiornikiem sprężonego powietrza,
- ~ pompy wirnikowe I stopnia (4 sztuki)
- ~ lampę UV,
- ~ zbiornik buforowy o objętości 120 m³,
- ~ dwa zbiorniki buforowe o pojemności 20 m³ każdy,
- ~ odstojnik wód popłucznych.

3.2. Procesy technologiczne w tartaku.

Pierwszym etapem technologicznym działalności tartaku jest sortowanie bali, które ładowane są do sortowni przy użyciu ładowarek. Bale kierowane są pojedynczo na stół sortowniczy, gdzie następuje ich rozdzielenie na bale nadające się do użycia w tartaku i do użycia do produkcji płyt HDF. Bale przeznaczone do produkcji płyt kierowane są na plac składowy Fabryki, natomiast pozostałe kierowane są do stacji obróbki bali w tartaku, gdzie następuje ich korowanie. Okorowane bale są w sposób automatyczny przekazywane do tartaku, gdzie następuje ich cięcie na deski, które następnie trafiają na przenośnik sortowniczy, gdzie są sortowane wg wymiarów. Następnie deski o tych samych wymiarach układane są na paletach w stosy i poddawane są suszeniu w suszarni komorowej. Piece ogrzewane są gorącym powietrzem pochodzącym z wymienników ciepła, odbierających je z gorącej wody (z głównego kotła). Rozwiązanie to zapobiega powstawaniu źródła emisji. Po suszeniu drewno jest wyładowywane z pieców przy użyciu wózka widłowego i transportowane są do miejsca ich magazynowania.

Pozostała po tym procesie kora trafia bezpośrednio do pojemników przeznaczonych do jej magazynowania lub przy użyciu przenośnika do bunkra, skąd transportowana jest ładowarkami do magazynu biomasy przynależnego do fabryki płyt HDF.

3.3. Centrum Badawcze i Rozwojowe „Tech Center”.

Centrum stworzono w celu dokonywania badań i testów dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych. Badaniom poddawane są płyty HDF, wiórowe, komórkowe oraz płyty lekkie w oparciu o organiczne surowce drzewne: wióry i zrębki, włókna drzewne oraz papier.

W ramach działalności CBiR następuje wytwarzanie płyt laboratoryjnych oraz płyt wielowarstwowych.

Na wstępie przygotowywany jest klej w kuchni kleju, który następnie podgrzewa się w laboratorium prasy. W kolejnym etapie następuje żywicowanie suchych włókien w bębnie mieszarki lub w blenderze laboratoryjnym, a następnie formatowanie maty z włókien zawierających żywicę. Przygotowana mata jest wstępnie prasowana w prasie po obu stronach włókna maty, a następnie umieszczona na płytach grzewczych. W końcowym etapie maty z włókien prasowane są w prasie laboratoryjnej i powstaje gotowa płyta.

Oprócz płyt laboratoryjnych w CBiR tworzone są płyty warstwowe. Przygotowywane one są z płyt laboratoryjnych. W celu przygotowania przedmiotowej płyty, następuje żywicowanie powierzchni płyty laboratoryjnej poprzez ręczne nakładanie kleju za pomocą rolek do kleju. W kolejnym etapie następuje złączenie wszystkich elementów warstwowych razem, po czym są one prasowane w wysokiej temperaturze w prasie laboratoryjnej, czego końcowym efektem jest płyta warstwowa.

Do końcowego wykończania płyt wykorzystywane są linie lakierowania lub foliowania.

4. Parametry produkcyjne instalacji.

Maksymalna teoretyczna wydajność instalacji do:

- produkcji ultra cienkich płyt o dużej gęstości (UT-HDF) wynosi:
 - ~ 260 000 m³ płyt/rok,
 - ~ 236 600 Mg płyt /rok, 648,22 Mg płyt/dobę (przy gęstości płyty HDF 910 kg/m³).
- produkcji tarcicy wynosi 60 000 m³/rok.

5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

5.1. Paliwa.

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
biomasa	kocioł układu podstawowego	Mg/rok	111 200
olej napędowy	agregaty awaryjne i maszyny robocze	dm ³ /rok	500 680
olej opałowy	kocioł awaryjny	dm ³ /rok	1 500 000
gaz LPG	rozruch kotła układu podstawowego	kg/rok	132

5.2. Energia.

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Fabryki HDF w Orli wyniesie maksymalnie 216 000 MWh/rok, z czego 48 000 MWh/rok pochodzi z własnej turbiny, zaś 168 000 MWh/rok – z GPZ. Moc zainstalowana elektryczna 25 MW.

5.3. Woda.

Zużycie wody na potrzeby przedmiotowej instalacji wyniesie maksymalnie 788 400 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- cele bytowe – do 4 152,6 m³/rok – pobierana z wodociągu gminnego,
- cele technologiczne – do 784 247,4 m³/rok – pobierana z własnego ujęcia.

5.4. Surowce i materiały.

Surowiec / materiał	Jednostka	Wielkość zużycia
Procesy technologiczne		
Drewno sosnowe	Mg/rok	237 500
Żywica melaminowomocznikowoformaldehydowa	Mg/rok	42 500
Mocznik techniczny	Mg/rok	3 125
Azotan amonu	Mg/rok	2 750
Emulsja parafinowa	Mg/rok	3 750
Środek antyadhezyjny	Mg/rok	125
Farby i lakiery w tym:	Mg/rok	3 000 w tym nie więcej niż:
– farba podkładowa wodnorozcieńczalna	Mg/rok	600
– lakier UV	Mg/rok	200
– farba drukarska	Mg/rok	1
– farba nawierzchniowa	Mg/rok	2200
Aceton (przy gęstości 0,792 kg/dm ³)	dm ³ /rok Mg/rok	3820 3,025
Inhibitor korozji i osadów w kotłach	m ³ /rok	20
Folia PP/PE	Mg/rok	1562
Folia papierowa (Finish Paper)	Mg/rok	115
Octan butylu	Mg/rok	120
Formaldehyd	Mg/rok	85
Laboratorium		
Toluen (przy gęstości 0,873 kg/dm ³)	dm ³ /rok Mg/rok	500 0,44
Kwas azotowy	dm ³ /rok	3
Kwas solny	dm ³ /rok	50
Kwas siarkowy	dm ³ /rok	3
Kwas mrówkowy	dm ³ /rok	3
Centrum Badawcze i Rozwojowe „Tech Center”		
Włókno drzewne	Mg/rok	1
Żywica melaminowo mocznikowa	Mg/rok	0,13
Płyty HDF	m ³ /rok Mg/rok	100 91
Lakier UV	Mg/rok	0,285
Lakier wodny	Mg/rok	0,103
Folia papierowa	Mg/rok	0,21
Folia PP	Mg/rok	0,126
Klej do klejenia na gorąco	Mg/rok	0,1
Tartak		
Drewno sosnowe	Mg/rok	80 000
Laboratorium, Centrum Badawcze i Rozwojowe „Tech Center”, instalacja wyparki		
Wodorotlenek sodu	m ³ /rok	50

B. W rozdziale III ppkt. 1.1. oraz 1.2. otrzymują brzmienie:

1.1. Parametry studni:

a) Studnia SW-1 (źródło awaryjne):	głębokość	141,5 m
	wydajność eksploatacyjna	Q _e = 90 m ³ /h
	depresja	s _e = 16,1 m
	współrzędne geograficzne	N 52°42'07,18 E 23°13'36,90

b) Studnia SW-2 (źródło podstawowe): głębokość	145,3 m
wydajność eksploatacyjna	$Q_e = 90 \text{ m}^3/\text{h}$
depresja	$s_e = 12,6 \text{ m}$
współrzędne geograficzne	N 52°42'02,58
	E 23°13'33,50

1.2. Wielkość poboru z ujęcia wód podziemnych:

$$Q_{\text{amax}} = 788\,400 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{dśr}} = 2\,069,904 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{hmax}} = 90 \text{ m}^3/\text{h}$$

C. Rozdział IV otrzymuje brzmienie:

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Nazwa emitora / źródło emisji	Parametry emitorów				
	oznaczenie	wysokość [m]	średnica [m]	przepływ [m^3/h]	temp. gazów [K]
Odciąg z elektrofiltru WESP – kotłownia, proces suszenia wiórów, proces suszenia i segregacji włókien, odciąg z procesu formowania mat, prasowanie płyt, przycinanie płyt na wymiar, wykańczanie płyt	E1	60	4,00	538 000	328
Odpylanie zewnętrznych magazynów biomasy (emitery pracujące zamiennie)	E2	11	1,10	11 900	293
	E3	11	1,10	24 800	293
Wentylacja magazynu farb i lakierów w CBiR	E8	6	0,25	450	293
Odciąg z procesów technologicznych w CBiR	E9	8	0,60	8000	293
Odciąg z dygestorium w laboratorium	E10	8	0,10	2500	293

1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitorów i źródeł.

Emitor/źródło	Substancja zanieczyszczająca		Jednostka	Wielkość dopuszczalna
E1 – odciąg z elektrofiltru – kotłownia, proces suszenia wiórów, proces suszenia i segregacji włókien, odciąg z procesu formowania mat, prasowanie płyt, przycinanie płyt na wymiar, proces wykańczania płyt	LZO	S ₁	[mg/m ³ _u]	50
		S ₂	[%]	20
	Dwutlenek siarki		[kg/h]	1,276
	Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu			13,605
	Pył ogółem (w tym 100% pył PM10)			8,07
	Pył PM 2,5			4,842
E2 – Magazynowanie biomasy	Pył ogółem (w tym 100% pył PM10)		[kg/h]	0,0595
	Pył PM 2,5			0,0357
E3 – Magazynowanie biomasy	Pył ogółem (w tym 100% pył PM10)		[kg/h]	0,124
	Pył PM 2,5			0,0744
E8 – Wentylacja magazynu farb i lakierów w CBiR	Octan butylu		[kg/h]	0,000031
	Formaldehyd			0,00000054

Emitor/źródło	Substancja zanieczyszczająca	Jednostka	Wielkość dopuszczalna
E9 – Odciąg z procesów technologicznych w CBiR	Pył ogółem (w tym 100% pył PM10)	[kg/h]	0,04
	Pył PM 2,5		0,024
	Octan butylu		0,0029
	Formaldehyd		0,000048
E10 – Odciąg z dygestorium w laboratorium	Toluen	[kg/h]	0,11

1.3. Emisja roczna z instalacji.

Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających
	[Mg/rok]
LZO	136,4172
LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny	72,8362
Dwutlenek siarki	7,562
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	80,62
Pył ogółem (w tym 100% pył PM10)	68,7711
Pył PM 2,5	41,26266
Octan butylu	0,01405
Formaldehyd	0,0002326
Toluen	0,022

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

W celu umożliwienia dokonania wstępnych oraz kontrolnych pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, na emitorze E1 zainstalowano króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne.

2. Emisja hałasu.

2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

Wyszczególnienie	Czas pracy w przedziale odniesienia [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
	Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
źródła punktowe				
Zasobnik wiórów	8	1	70	70
Wentylator wyciągowy z kotła	8	1	76	76
Urządzenia oczyszczające	8	1	80	80
Ładowarka na placu magazynowym biomasy	6	0,75	104,8	104,8
Ładowarka do transportu biomasy w kotłowni	3	0,33	101,7	101,2
Wentylatory dachowe, czerpnie i wyrzutnie powietrza (dachowe)	16	8	73	79
źródła typu budynek				
Budynek rębalni	16	8	104	104
Hala linii formowania i prasowania	16	8	84	84
Hala chłodzenia, sztaplowania i lakierowania	16	8	79	79
Hala mycia i rozwłókniania	16	8	92	92
Stacja uzdatniania wody	16	8	79	79
Budynek pompowni oleju grzewczego i turbiny	16	8	88	88
Magazyn wyrobów – magazyn ekspedycyjny	16	8	70	70
Suszarnia	16	8	75	75
Tartak – hala traków	16	8	104	104
Budynek CBiR Tech-Center	16	8	79	79
Warsztat remontowy	16	0	80	0

<i>źródła liniowe</i>				
Tory kolejowe	9	0	98,2 – 101,2	0
Ciągi transportu samochodowego	16	8	83,7 – 99	84,8 – 99

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Fabryki, na terenach najbliższej zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

- $L_{Aeq D}$ 55 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
- $L_{Aeq N}$ 45 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰)

3. Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi.

3.1. W wyniku funkcjonowania instalacji powstają następujące rodzaje ścieków, które odprowadzane są do wód lub do ziemi:

a) ścieki bytowe:

- Q_{hmax} – 1,04 m³/h
- $Q_{dśr}$ – 11,38 m³/d
- Q_{amax} – 4152,6 m³/rok

b) ścieki z procesu uzdatniania wody oraz wody opadowe:

- Q_{hmax} – 90 m³/h
- $Q_{dśr}$ – 928,39 m³/d
- Q_{amax} – 338861,5 m³/rok

c) wody opadowe z dodatkowego systemu odwodnienia:

- Q_{hmax} – 10,55 m³/h
- $Q_{dśr}$ – 253,29 m³/d
- Q_{amax} – 92452 m³/rok

3.2. Stan i skład:

a) mieszaniny ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych:

Parametr	Jednostka	Wartość dopuszczalna
Żelazo ogólne	mgFe/l	10
sód	mgNa/l	800
potas	mgK/l	80
siarczany	mgSO ₄ /l	500
chlorki	mgCl/l	1 000
azot azotanowy	mgNNO ₃ /l	30
azot azotynowy	mgNNO ₂ /l	1
zawiesiny ogólne	mg/l	35
węglowodory ropopochodne	mg/l	15

b) ścieków bytowych:

Parametr	Jednostka	Wartość dopuszczalna
BZT ₅	mgO ₂ /l	40
ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	150
Zawiesina ogólna	mg/l	50

3.3. Warunki wprowadzania ścieków do wód i do ziemi:

a) System odprowadzania ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu oparto na kanalizacji deszczowej i szczelnych rowach otwartych zbierających wody oraz dwóch zbiornikach retencyjnych: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6000m^3 oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8000m^3 oraz podczyszczalni wód opadowych i roztopowych – POOL D o powierzchni czynnej 2795m^2 .

Wody opadowe i roztopowe z terenu magazynu drewna oraz terenu tartaku kierowane będą do szczelnego wybetonowanego rowu biegnącego wzdłuż wschodniej granicy zakładu (o nachyleniu skarp 1:1, szerokości dna 0,6 m i długości 545 m), którego ujście znajduje się w zbiorniku retencyjnym nr 1 (POOL A). Teren magazynu drewna nie jest uzbrojony w kanalizację deszczową. Powierzchnia placu jest nachylona w kierunku wschodnim i spływ wód opadowych następuje bezpośrednio do rowu na całej jego długości. Obszar tartaku posiada kanalizację deszczową z odprowadzeniem do rowu tuż przed separatorem kory. Przed wlotem rowu do zbiornika retencyjnego nr 1 (POOL A) na rowie znajduje się separator kory z zainstalowaną kratą gęstą schodkową, wyposażoną w system ewakuacji skratek do pojemnika. Zadaniem kraty jest wyłapywanie zawieszin pływających (drewna, kory, zrębków), a więc usuwanie odpadów oraz zanieczyszczeń pływających.

Po wstępnym podczyszczeniu wody opadowe są kierowane do zbiornika retencyjnego nr 1 (POOL A), a następnie w ilości max. $38\text{dm}^3/\text{s}$ przepompowywane są do projektowanej przepompowni nr 2. Przepompownia nr 2 działa jako zbiornik uśredniający zbierający ścieki z dwóch niezależnych rurociągów kanalizacji deszczowej: rurociągu tłoczego z kierunku zbiornika nr 1 (POOL A) oraz kanalizacji grawitacyjnej nitki północnej.

Do tego samego rowu kierowane są ścieki przemysłowe, powstające w stacji uzdatniania wody, po ich uprzednim oczyszczeniu w procesie sedymentacji w zbiorniku wód popłucznych zlokalizowanym na terenie stacji uzdatniania wody.

Z przepompowni wody kierowane są na projektowany piaskownik żwirowy, który służyć będzie do oddzielenia pozostałych drobnych frakcji drewnianych, piasku oraz osadów tworzących się z pyłu drzewnego z możliwością jednoczesnego odbioru osadu pływającego i przekazywania go do kontenera odpadów. Po kolejnym podczyszczeniu wody kierowane będą kanałem grawitacyjnym zamkniętym na filtr żwirowy POOL D (który będzie wykonany w postaci zbiornika o przekroju prostokątnym). Działanie filtra oparte będzie na cedzeniu zawieszin.

Po przejściu filtra żwirowego wody trafiają na kolejny układ podczyszczania, w skład którego wchodzi istniejący osadnik piasku oraz separator lamelowy (osadnik piasku sedymentuje ewentualne zawiesziny po filtrze żwirowym, a separator lamelowy – ewentualne zanieczyszczenia ropopochodne).

Oczyszczone wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do rowu biegnącego w stronę zachodniej granicy zakładu i dalej do zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B). Rów ten, położony na zachód od głównego budynku produkcyjnego, odprowadza do zbiornika nr 2 (POOL B) wody opadowe i roztopowe z zabudowanej części zakładu oraz z dróg, parkingów i torowiska bocznicy kolejowej, przyjmuje również ścieki ze zbiornika nr 1 (POOL A). Rów ten zaprojektowano jako otwarty, uszczelniony folią, o nachyleniu skarp 1:1,5, szerokości dna 1m i długości 740 m. Wody opadowe i roztopowe z dróg, parkingów i terenów zielonych zbierane są przez dwa ciągi kanalizacji deszczowej – północny i południowy. Oba ciągi kanalizacji mają ujście do rowu szczelnego położonego w zachodniej części zakładu. Przed odprowadzeniem tych wód do rowu przejdą one przez projektowane systemy oczyszczania w postaci piaskownika wirowego oraz filtra żwirowego POOL D, a następnie

przez wyżej wspomniany układ podczyszczania, składający się z osadnika piasku i separatora lamelowego.

Analogiczny podział na ciąg północny i południowy kanalizacji zastosowano przy odprowadzaniu wód opadowych i roztopowych z dachów budynków zakładu, traktowanych jako wody czyste, niewymagające oczyszczenia. Wody te skierowane do nitki północnej wprowadzane są do kanalizacji deszczowej poniżej urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe z dróg z części północnej zakładu, natomiast wody z dachów części południowej zakładu odprowadzane są bezpośrednio do rowu szczelnego położonego w zachodniej części zakładu, a następnie do zbiornika nr 2 (POOL B). Ścieki zgromadzone w zbiorniku nr 2 (POOL B) przetłaczane są do trawiastego rowu uchodzącego do rzeki Białej w km 19+602 jej biegu otwartym wylotem usytuowanym na prawym (wschodnim) brzegu rzeki. W przypadku przepełnienia zbiornika nr 2 ścieki odprowadzane są bezpośrednio do tego samego rowu przelewem awaryjnym. Łączna długość rowu odprowadzającego wynosi 649 m.

W celu odwodnienia dodatkowej części terenu Zakładu zaprojektowano dodatkowo system rowów i rurociągów. Jeden z rowów jest rowem istniejącym i przebiega w sąsiedztwie północno-zachodniej granicy Zakładu, wzdłuż drogi dojazdowej. Rów ten został technicznie zdegradowany, przez co zaprojektowano jego pogłębienie, wyrównanie spadów i skarp, usunięcie rosnących w przekroju rowu zakrzaczeń samosiejek oraz umocnienie dna i skarp betonem. Pozwoli to na odwodnienie obszarów, na których aktualnie tworzą się baseny wód opadowych, spływających z sąsiednich terenów. Ponadto zaplanowano również odwodnienie obszaru torowiska wraz z terenem przyległym do hali produkcyjnej od strony północnej hali. Zaprojektowano tu wykonanie dodatkowych rowów i połączenie ich w jeden system, kierujący zebrane wody do wylotu poniżej zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B), skąd spływać będą grawitacyjnie do odbiornika tj. rowu trawiastego. Wylot dodatkowego systemu odwodnieniowego do odbiornika zaprojektowano w km 0+633 odbiornika, tj. 16 m poniżej wylotu awaryjnego ze zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B). Znajdować się on będzie na północnej (prawej) skarpie odbiornika na działce nr 92/2.

Ścieki odprowadzane są do ziemi poprzez przesiąkanie w trakcie przepływu przez trawiasty rów w ok. 9 % ogólnej ilości, zaś pozostałe ok. 91 %, które nie przesiąkną do gruntu, jest odprowadzanych do rzeki Białej.

b) Ścieki bytowe powstające w Fabryce płyt HDF odprowadzane są kanalizacją sanitarną na mechaniczno – biologiczną oczyszczalnię ścieków o wydajności 50 m³/dobę.

Oczyszczalnia składa się z następujących elementów:

- ~ studnia rozprężna,
- ~ zbiornik z systemem separacji skratek,
- ~ komora rozdziału,
- ~ reaktor biologiczny z osadem czynnym dwufazowym (2 ciągi technologiczne),
- ~ komora zbiorcza,
- ~ osadnik wtórny radialny,
- ~ dwie komory fermentacji osadu,
- ~ studnia poboru prób do badania jakości ścieków,
- ~ przepompownia ścieków oczyszczonych,
- ~ studnia pomiarowa ilości ścieków oczyszczonych.

Bezpośrednim odbiornikiem oczyszczonych ścieków bytowych jest rzeka Biała w km 19+610. Ścieki prowadzone z oczyszczalni rurociągiem tłocznym przed odprowadzeniem do odbiornika rozprężane są w studni rozprężnej, a następnie grawitacyjnie odprowadzane do rzeki Białej przez wylot usytuowany na prawym (wschodnim) brzegu rzeki.

4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania i odzysku na terenie zakładu.

4.1. Wytwarzanie odpadów.

W celu ograniczania ilości odpadów wytwarzanych w Fabryce płyt HDF prowadzący instalację stosuje technologie niskoodpadowe. Na terenie zakładu można wyróżnić następujące obszary powstawania odpadów:

a) produkcja płyt:

- ~ odpady kory i korka (03 01 01),
- ~ trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne (03 01 04*),
- ~ trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (03 01 05),
- ~ inne niewymienione odpady (03 01 99),
- ~ inne niewymienione odpady (03 03 99),
- ~ odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 11*),
- ~ szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 13*),
- ~ szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13 (08 01 14),
- ~ szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 15*),
- ~ szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 (08 01 16),
- ~ odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 17*),
- ~ odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17 (08 01 18),
- ~ zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 19*),
- ~ zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 (08 01 20),
- ~ odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 (08 04 10),
- ~ osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 04 11*),
- ~ uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 04 13*),
- ~ odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 04 15*),
- ~ inne niewymienione odpady (08 04 99),
- ~ uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne (10 01 22*),
- ~ uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22 (10 01 23),
- ~ opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02),
- ~ opakowania z drewna (15 01 03),
- ~ opakowania z metali (15 01 04),
- ~ opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) (15 01 10*),

- ~ 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) (15 02 02*),
 - ~ sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (15 02 03),
 - ~ zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (16 02 13*),
 - ~ gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 (17 05 04),
 - ~ szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych (19 01 06*),
 - ~ odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych (19 01 07*),
- b) kotłownia zakładowa:
- ~ żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04 (10 01 01),
 - ~ popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych (10 01 04*),
 - ~ uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne (10 01 22*),
 - ~ uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22 (10 01 23),
- c) kompresorownia:
- ~ syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (13 02 06*),
- d) warsztat:
- ~ odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów (12 01 01),
 - ~ odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych (12 01 03),
 - ~ odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych (12 01 05),
 - ~ odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów) (12 01 06*),
 - ~ odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) (12 01 07*),
 - ~ odpady spawalnicze (12 01 13),
 - ~ odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne (12 01 16*),
 - ~ odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (12 01 17),
 - ~ mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne (13 02 04*),
 - ~ mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (13 02 05*),
 - ~ syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (13 02 06*),
 - ~ inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (13 02 08*),
 - ~ 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) (15 02 02*),
 - ~ sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (15 02 03),
 - ~ zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (16 02 13*),
- e) oczyszczalnia ścieków bytowych:
- ~ osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (03 01 82),

- ~ skratki (19 08 01),
 - ~ zawartość piaskowników (19 08 02),
 - ~ ustabilizowane komunalne osady ściekowe (19 08 05),
- f) separatory wód deszczowych:
- ~ odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach (13 05 01*),
- g) stacja uzdatniania wody:
- ~ nasycone lub zużyte żywice jonowymienne (19 09 05),
 - ~ inne niewymienione odpady (19 09 99),
- h) odpady powstające w różnych miejscach zakładu, uzależnionych między innymi od ustawienia maszyn i ich renowacji oraz konserwacji:
- ~ emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (13 01 05*),
 - ~ syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (13 02 06*),
 - ~ opakowania z papieru i tektury (15 01 01),
 - ~ opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02),
 - ~ opakowania z drewna (15 01 03),
 - ~ opakowania z metali (15 01 04),
 - ~ opakowania ze szkła (15 01 07),
 - ~ 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) (15 02 02*),
 - ~ sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (15 02 03),
 - ~ zużyte opony (16 01 03),
 - ~ filtry olejowe (16 01 07*),
 - ~ płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne (16 01 14*),
 - ~ zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (16 02 13*),
 - ~ baterie i akumulatory ołowiowe (16 06 01*),
 - ~ inne baterie i akumulatory (16 06 05),
 - ~ selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów (16 06 06*),
 - ~ żelazo i stal (17 04 05),
 - ~ mieszaniny metali (17 04 07),
 - ~ kable inne niż wymienione w 17 04 10 (17 04 11),
 - ~ gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 (17 05 04).
- i) laboratorium zakładowe:
- ~ inne kwasy (06 01 06*),
 - ~ chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych (16 05 06*),
 - ~ zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) (16 05 07*),
 - ~ zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) (16 05 08*),

j) Centrum Badawcze i Rozwojowe „Tech-Center”:

- ~ trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne (03 01 04*),
- ~ inne niewymienione odpady (03 03 99),
- ~ inne kwasy (06 01 06*),
- ~ odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 11*),
- ~ szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 13*),
- ~ szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13 (08 01 14),
- ~ szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 15*),
- ~ szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 (08 01 16),
- ~ odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 17*),
- ~ odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17 (08 01 18),
- ~ zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 19*),
- ~ zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 (08 01 20),
- ~ odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 (08 04 10),
- ~ chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych (16 05 06*),
- ~ zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) (16 05 07*),
- ~ zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) (16 05 08*),

k) tartak:

- ~ odpady kory i korka (03 01 01),
- ~ trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04).

4.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku wraz z ich podstawowym składem chemicznym i właściwościami:

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	1 000
2.	06 01 06*	Inne kwasy	100
3.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
4.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
5.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
6.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
7.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
8.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub	150

		inne substancje niebezpieczne	
9.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	300
10.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	150
11.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z paliw płynnych	10
12.	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	200
13.	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	50
14.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	50
15.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	50
16.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	100
17.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	100
18.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	50
19.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	100
20.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	100
21.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	50
22.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	50
23.	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)	30
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	30
25.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	10
26.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20
27.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	40
28.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	40
29.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	40
30.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50
31.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	80
32.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	100
33.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	100

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	50 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	40 000
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	80
4.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	1 200
5.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	800
6.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	100
7.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	100
8.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	100
9.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	100

10.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	200
11.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	150
12.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	3 000
13.	10 01 23	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	100
14.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20
15.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	20
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	30
17.	12 01 13	Odpady spawalnicze	30
18.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	50
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100
20.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100
21.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
22.	15 01 04	Opakowania z metali	100
23.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50
24.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200
25.	16 01 03	Zużyte opony	30
26.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10
27.	17 04 05	Żelazo i stal	800
28.	17 04 07	Mieszaniny metali	100
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	30
30.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	100
31.	19 08 01	Skratki	80
32.	19 08 02	Zawartość piaskowników	50
33.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	100
34.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	50
35.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	100

4.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania odpadów:

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	Odpad w postaci stałej. Włókno, kawałki płyty HDF zawierające substancje niebezpieczne. Skład chemiczny celuloza, lignina, polisacharydy celulozopodobne, żywice, woski, tłuszcze, oleje, mocznik, polimer melaminowo-mocznikowo-formaldehadowy.
2.	06 01 06*	Inne kwasy	Odpad w postaci płynnej w skład którego wchodzi pozostałe kwasy organiczne nie ujęte w podgrupie 06 01, m.in. kwas solny.
3.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Resztki nieużytych farb i lakierów, a szlasy i osady stanowią uwodnioną formę odpadów, których składnikami są komponenty farb. Skład chemiczny to m.in. octan butylu, 2-hydroksy-2-metylo-1-fenylpropan-1-on, diakrylan glikolu tripropylenowego itp.
4.	08 01 13*	Szlasy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
5.	08 01 15*	Szlasy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
6.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
7.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające	

		rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
8.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady w postaci ciekłej, osadów, czasami w postaci stałej. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.
9.	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
10.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
11.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z paliw płynnych	Odpad w postaci stałej, sypkiej zawierający popiół, żużel zmieszany z wodą chłodzącą ze spalania oleju termicznego kotła awaryjnego.
12.	10 01 22*	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	Odpad w postaci płynnej pochodzący z mycia zbiorników, WESPu. Skład to woda, substancje niebezpieczne, które osadziły się podczas procesu na ściankach zbiorników.
13.	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad w postaci stałej, półpłynnej zawierający chłodziwo, opiłki metali, olej z procesu obróbki metali powstających na takich maszynach jak: frezarka, tokarka, wiertarka.
14.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	
15.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	
16.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad w postaci płynnej zawierający emulsje olejowe stosowane w zakładzie. Skład chemiczny: dialkyloditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp.
17.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Skład chemiczny tych odpadów jest uzależniony od: rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji, oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas wymiany i magazynowania olejów. Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w olejach przepracowanych szacuje się na 20 – 30 % mas. Składają się na nie: <ul style="list-style-type: none"> • woda – do 10 % mas., • niespalone paliwo – do 10 % mas., • produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5 % mas. Skład chemiczny: dialkyloditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp.
18.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
19.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
20.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
21.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady stałe w postaci piasku, wszelkiego rodzaju kamieni, ziemi, części roślinnych zabrudzonych olejami z separatorów pochodzących z pojazdów poruszających się po placach utwardzonych na terenie zakładu.
22.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad w postaci stałej. Stanowią go puste opakowania po substancjach chemicznych takich jak: oleje, smary, odczynniki z laboratorium, rozpuszczalniki, farby.
23.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone	Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent, czyściewo zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

		substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent, czyściwo zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
25.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Odpad w postaci płynnej. Glikol dodawany do instalacji chłodzenia.
26.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad w postaci stałej. Świetlówka zbudowana jest najczęściej w formie rury szklanej z wolframowymi elektrodami zatopionymi na obu końcach. We wnętrzu rury znajduje się niewielka ilość rtęci i gaz szlachetny. Wewnętrzna ścianka rury pokryta jest warstwą luminoforu.
27.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady te stanowią resztki nieużytych chemikaliów oraz odczynników laboratoryjnych: np. kwas solny, kwas siarkowy, toluen, itp.
28.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
29.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
30.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad w postaci stałej, oparty na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (IV) oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu.
31.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Odpad w postaci płynnej. Stanowi go elektrolit w formie kwasu siarkowego.
32.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpady te zanieczyszczone są substancjami zawartymi w gazach.
33.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odpad w postaci stałej. Skład odpadów w głównej mierze to kora. Głównymi składnikami chemicznymi kory są lignina, substancje węglowodanowe oraz charakterystyczna dla kory suberyna.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny celuloza, lignina, polisacharydy celulozopodobne, żywice, woski.
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad w postaci płynnej. Zawiesiny zawierające osad biologiczny z zakładowej oczyszczalni ścieków.
4.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci półpłynnej – koncentrat nie zawierający substancji niebezpiecznych. Powstający koncentrat stanowi wodna zawiesina bardzo drobnych cząstek drzewnych o zawartość suchej masy około 27%. Odpad ten stanowi w głównej mierze koncentrat związków organicznych, z czystego drewna, który powstaje w węźle nr 15. Koncentrat w postaci pulpy drzewnej poddawany jest zagęszczaniu poprzez odparowywanie. Koncentrat ten powstaje na skutek mielenia czystych zrębków drewna i nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi.
5.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci stałej. W skład tego odpadu wchodzi papiery ze szlachetnej celulozy, z

			mieszaninami aminoplastów i żywic termoplastycznych, zadrukowane farbami wklęsłodrukowymi i pokryte powłoką utwardzonych na kwaśno lakierów.
6.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	Odpad w postaci płynnej. Osady zawierające lakiery, farby, rozpuszczalniki zmieszane z wodą, nie zawierające substancji niebezpiecznych oraz resztki nieużytych farb i lakierów. Skład chemiczny to m.in. dwutlenek tytanu, tlenek glinu itp.
7.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15	
8.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	
9.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 19	
10.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady w postaci ciekłej, osadów, czasami w postaci stałej nie zawierające substancji niebezpiecznych. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.
11.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci stałej, zbrylonej. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.
12.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad w postaci stałej, sypkiej zawierający popiół, żużel zmieszany z wodą chłodzącą ze spalania biomasy w kotłowni zakładowej. Charakteryzuje się małą zawartością wilgoci, jak i gęstością usypową.
13.	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	Odpad w postaci płynnej (duża zawartość zawiesiny pochodzenia drzewnego) pochodzący z mycia kotła, rurociągów. Skład to woda, pył drzewny, włókno drzewne, kora, które osadziły się podczas procesu na ściankach zbiorników.
14.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad w postaci stałej, zawierający m.in. opiłki metali z procesu obróbki metali powstających na takich maszynach jak: frezarka, tokarka, wiertarka. Odpady spawalnicze w postaci stałej takie jak drut spawalniczy zużyty, elektrody.
15.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
17.	12 01 13	Odpady spawalnicze	
18.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady posegregowane takie jak: papier, tworzywa sztuczne (butelki, folia, taśma PET), drewno, metale, szkło.
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
20.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
21.	15 01 03	Opakowania z drewna	
22.	15 01 04	Opakowania z metali	
23.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
24.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent celulozowy lub syntetyczny, czyściwo zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
25.	16 01 03	Zużyte opony	Do podstawowych składników opon należą: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Wg. Literatury opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy.
26.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad w postaci stałej. Do odpadów tych należą baterie i akumulatory niklowo-kadmowe. Ogniwo to składa się z elektrody ujemnej - kadmowej i dodatniej -niklowej oraz elektrolitu, którym jest roztwór wodny wodorotlenku potasu. Baterie i akumulatory niklowo-metalicznowodorkowe. Składają się z płytki niklowej, stanowiącej elektrodę dodatnią, stopu metali ziem rzadkich (manganu, niklu, aluminium, magnezu i kobaltu - ich skład procentowy decyduje o właściwościach

			akumulatora), będącego elektrodą ujemną, elektrolitu zasadowego oraz separatora poliamidowego lub polietylenowego.
27.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady w postaci stałej takie jak: żelazo, stal, mieszaniny metali, pozostałości kabli elektrycznych.
28.	17 04 07	Mieszaniny metali	
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
30.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpad w postaci stałej: gleba i ziemia (włączanie glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych oraz urobek z pogłębiania), kamienie. wytwarzane są w wyniku okorowywania, wiórowania drewna, jak również w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych.
31.	19 08 01	Skratki	Odpad w postaci stałej o stosunkowo dużych rozmiarach. zawierający piasek, inne zanieczyszczenia powstałe z oczyszczalni ścieków.
32.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
33.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Skład chemiczny tych odpadów uzależniony jest od rodzaju oczyszczanych ścieków oraz od stosowanego procesu oczyszczania. Udział w nich ścieków przemysłowych oraz ich charakter może mieć bardzo decydujący wpływ na jakość powstających osadów. Jako osad ustabilizowany zgodnie z literaturą uznaje się: <ul style="list-style-type: none"> — osad, który nie zawiera, ewentualnie zawiera minimalne ilości substancji organicznych podatnych na rozkład biologiczny, — osad, który ma niską intensywność oddychania, — osad, który nie jest uciążliwy zapachowo, — osad, który dobrze sedimentuje, osad, który dobrze się odwadnia.
34.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne powstają w wyniku prowadzenia procesu uzdatniania wody. Skład chemiczny: magnez, żelazo, itp.
35.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Zsedymetowany osad zawierający żelazo, mangan po procesie uzdatniania wody.

4.4. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu i powstających w wyniku przetwarzania:

a) Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu (odzysk odpadów)

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	55 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 ¹⁾	55 000
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	1 200

¹⁾ Z wyłączeniem trocin, wiór, ścinek, pyłów, kawałków płyt wytwarzanych w procesie produkcyjnym po węźle nr 5 (przygotowania i dozowania klejów)

Biomasa odpadowa odzyskiwana jest na terenie zakładu w procesie R1 (wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii) jako paliwo spalane w kotłowni z odzyskiem energii.

b) Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	3 000

4.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami wśród pracowników,
- optymalizacja zużycia surowców,
- nowoczesne urządzenia i maszyny,
- przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- analizowanie i weryfikowanie stosowanych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości odpadów,
- selektywna zbiórka i magazynowanie odpadów,
- eliminowanie źródeł wycieków,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów,
- zwiększeniu ilości odpadów poddawanych recyklingowi.

4.5. Magazynowanie odpadów:

- poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie zakładu w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi i niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Wyłączone z magazynowania są: odpady w postaci osadów z zakładowych oczyszczalni ścieków (03 01 82), ustabilizowane komunalne osady ściekowe (19 08 05) oraz inne niewymienione odpady (19 09 99), które po wytworzeniu są bezpośrednio przekazywane firmom mającym pozwolenia w zakresie zbierania, transportu, przetwarzania odpadów,
- odpady stanowiące biomasę dopuszczone do odzysku magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonym, oznakowanym miejscu o utwardzonej nawierzchni,
- odpady niebezpieczne magazynowane są w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonywania czynności załadunkowych i rozładunkowych,
- pojemniki z odpadami niebezpiecznymi przechowywane są w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki (sorbenty) do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów i niedostępnych dla osób nieupoważnionych.

4.6. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

- wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne z wyłączeniem biomasy, po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, przetwarzania odpadów,
- wytworzone odpady w postaci osadów z zakładowych oczyszczalni ścieków (03 01 82), ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05) oraz innych niewymienionych odpadów (19 09 99) przekazywane są bezpośrednio firmom

na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie zbierania, transportu, przetwarzania odpadów,

- c) wytworzone odpady stanowiące biomasę są poddawane procesowi odzysku na terenie zakładu z wyłączeniem trocin, wiór, ścinek, pyłów, kawałków płyt wytwarzanych w procesie produkcyjnym po węźle nr 5 (przygotowania i dozowania klejów),
- d) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwienia prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

D. W rozdziale V pkt 1 otrzymuje brzmienie:

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Nazwa emitora / źródło emisji	Parametry emitorów				
	oznaczenie	wysokość [m]	średnica [m]	przepływ [m³/h]	temp. gazów [K]
Odciąg z cyklonu – czyszczenie układu pneumatycznego	E4	50	2,00	85 000	293
Odciąg z kotła awaryjnego (olejowego)	E6	22	0,70	12 900	513
Odciąg z rozruchowego emitora – kotłownia	E7	30	2,00	90 000	653
Odciaży z agregatów prądotwórczych	EA1	10	0,20	1900	513
	EA2	10	0,20	1900	513

1.2. Wyłączenie kotła opalanego biomasą (głównego układu zasilania).

W sytuacji wyłączenia, z powodów technologicznych lub w przypadku awarii, kotła opalanego biomasą jego funkcję przejmuje tymczasowo (maksymalnie 2 200 h/rok) kocioł opalany olejem opałowym. Roczne zużycie oleju opałowego wynosi 1 500 m³. Zanieczyszczenia powstające podczas spalania oleju odprowadzane są do atmosfery za pomocą emitora E6.

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E6:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
Pył ogółem	1,018	2,025
w tym:		
pył PM10	0,917	1,823
pył PM2,5	0,549882	1,0935
Dwutlenek siarki	4,3	8,55
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	3,772	7,5
Tlenek węgla	0,377	0,75

W przypadku wyłączenia pracy kotłowni na biomasę mieszanka powietrza świeżego i powietrza odpylonego, pochodząca z węzła nr 14.02, odprowadzana jest bezpośrednio do atmosfery emitorem nr E4. Przewidywany czas pracy w tej sytuacji wynosi 100 h/rok.

Ilość pyłów PM10 i PM2,5 wprowadzanych do powietrza z emitora E4:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
pył PM10	8,5	0,85
pył PM2,5	5,1	0,51

1.3. Rozruch kotłowni.

Podczas rozruchu kotłowni, w fazie dochodzenia kotła na biomasę do normalnych parametrów pracy, spaliny emitowane są do powietrza emitorem E7. Przewidywany czas pracy w tej sytuacji wynosi 200 h/rok.

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E7:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
Pył ogółem	127,6022	21,692
w tym:		
pył PM10	51,0409	8,677
pył PM2,5	30,62454	5,2062
Dwutlenek siarki	1,276	0,217
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	13,6047	2,313
Tlenek węgla	356,5357	60,61

1.4. Rozruch instalacji.

Podczas rozruchu procesu rafinacji zrębków, do momentu ustawienia odpowiednich parametrów potrzebnych do normalnego funkcjonowania instalacji, uruchamiany jest emitator nr E5 odprowadzający do atmosfery parę wodną. W przypadku normalnego, ustabilizowanego toku produkcji, przy ustalonych odpowiednich parametrach para wodna krąży w obiegu zamkniętym. Parametry emitora: wysokość 13 m, średnica 1 m. Przewidywany czas pracy w tej sytuacji – 100 h/rok.

1.5. Przerwy w dostawie energii elektrycznej.

Podczas przerw w dostawie energii elektrycznej uruchamiane są agregaty prądotwórcze o następujących parametrach jednostkowych:

- ~ agregat o mocy 800 kVA dla potrzeb urządzeń ochrony przeciwpożarowej wraz z rozdzielnicą niskiego napięcia,
- ~ agregat o mocy 1100 kVA dla potrzeb technologii.

Agregaty umożliwiają zasilanie do 6 – 8 godzin istotnych odbiorów potrzebnych do zakończenia niektórych procesów technologicznych i odbiorów ważnych z punktu widzenia bezpieczeństwa obsługi i pożarowego (np. pompy tryskaczowej, pompy hydrantowej). Czas ten jest nie krótszy od czasu wymaganego przez operat przeciwpożarowy. Agregaty startują i przejmują obciążenie w czasie krótszym niż 10 sekund. Po zaniku napięcia podstawowego w pierwszej kolejności napięcie z agregatu o mocy 800 kVA podawane jest automatycznie do zasilania odbiorów pożarowych. W następnej kolejności, w zależności od przebiegu procesu technologicznego, personel wybiera odbiory, które winny być zasilane z agregatu o mocy 1100 kVA. Stosowane są również blokady uniemożliwiające przeciążenie.

Przyjęto, iż agregaty pracują 40 h/rok, ze zużyciem oleju napędowego 8 200 dm³/rok. Spaliny emitowane są do powietrza emitarami EA1 i EA2.

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitorów EA1 i EA2:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
Pył	0,1683	0,0063
w tym:		
pył PM10	0,1515	0,0056
pył PM2,5	0,0909	0,00336
Dwutlenek siarki	0,627	0,0234
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	0,55	0,0205
Tlenek węgla	0,055	0,00205

E. Rozdział VI otrzymuje brzmienie:

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

W przypadku wystąpienia awarii lub zakłóceń pracy instalacji, w tym m.in.:

- ~ awarii maszyn,
- ~ awarii elektrycznych lub mechanicznych,
- ~ pożaru na prasie lub suszarni,
- ~ pożaru w magazynie wyrobów gotowych,
- ~ pożar w tartaku,
- ~ zatoru płyt na linii rozkroju,
- ~ niekontrolowanego wygaszenia kotła,
- ~ spadku ciśnienia pary,
- ~ awarii układów automatycznych,
- ~ wyciek kleju podczas rozładunku cystern kolejowych lub samochodów z klejem,
- ~ awarii ujęcia wody,
- ~ awarii oczyszczalni ścieków bytowych lub urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe,
- ~ awarii rowu odprowadzającego mieszaninę oczyszczonych ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych,

należy podjąć działania zmierzające do ich usunięcia, zgodnie z obowiązującymi zasadami bhp, p.poż, zasadą bezpieczeństwa LOTO, która polega na zastosowaniu systemu blokad, zamknięć i oznakowań uniemożliwiających przypadkowe uruchomienie urządzenia lub jego elementów oraz zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji techniczno – ruchowej (DTR) urządzeń.

Wnioskodawca, w celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii, użytkuje wszystkie obiekty, maszyny i urządzenia zgodnie z zaleceniami producenta i zatwierdzoną przez niego instrukcją eksploatacji. Prawdopodobieństwo wystąpienia awarii jest zmniejszane również poprzez bieżące serwisowanie wykorzystywanych w procesie technologicznym maszyn i urządzeń. W przypadku wystąpienia awarii zatrzymanie instalacji następuje natychmiastowo, gdyż każda z maszyn posiada automatyczny system zabezpieczeń i w razie awarii jest samoczynnie wyłączana.

W celu zmniejszenia skutków pożaru obiekt wyposażony został w instalację zapewniającą dostawę odpowiednich ilości wody do zewnętrznego i wewnętrznego gaszenia

wraz z odpowiednią ilością hydrantów oraz zostały wytyczone drogi dojazdowe dla jednostek gaśniczych.

W celu ograniczenia ryzyka związanego z emisją zanieczyszczeń do powietrza w wyniku pożaru w Fabryce stosuje się kleje z małą zawartością formaldehydu i magazynuje się je w minimalnej, niezbędnej ilości oraz w odpowiednich warunkach.

W celu uniknięcia wycieku kleju podczas rozładunku cystern kolejowych lub samochodów z klejem obowiązuje procedura podwójnego sprawdzenia jakości połączeń i węży polegająca na: sprawdzeniu stanu technicznego węży przez kierowcę oraz przez operatora, dokładnym podłączeniu do końcówek, sprawdzeniu jakości połączeń przez operatora, właściwej kolejności otwierania zaworów, podstawieniu wanny wychwytowej pod końcówki i podłączenia. Dodatkowo stanowiska rozładunku kleju zaopatrzone są w specjalne wanny połączone ze zbiornikiem podziemnym, betonowym, szczelnym o pojemności ok. 50 m³.

W zamkniętych układach technologicznych Fabryki występuje pył drzewny, który może z powietrzem tworzyć mieszaninę wybuchową. W celu zmniejszenia ryzyka wybuchu tej mieszaniny odpowiednie urządzenia transportowe i technologiczne wyposażone są w zabezpieczenia przeciwiskrzące, a cały proces objęty jest monitoringiem elektronicznym.

W przypadku awarii urządzeń oczyszczających ścieki jakość odprowadzanych ścieków nie będzie przekraczała dopuszczalnych parametrów wynikających z obowiązujących przepisów.

W przypadku wystąpienia awarii i potencjalnego skażenia środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Państwowej Straży Pożarnej, Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i władz samorządowych.

F. Rozdział VIII otrzymuje brzmienie:

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych

1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych:

- a) należy prowadzić jeden raz w roku pomiar wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z emitora E1; pomiar obejmuje: pył ogółem, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenek węgla, tlen, a także prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne spalin, temperaturę spalin, ciśnienie statyczne lub bezwzględne spalin i wilgotność bezwzględną gazów odlotowych lub stopień zwilżenia gazu,
- b) w celu sprawdzania dotrzymywania standardu emisyjnego S₂ należy prowadzić ewidencję jakościową i ilościową używanych klejów i lakierów oraz wielkości produkcji w skali roku,
- c) należy prowadzić rejestry zużycia energii, paliw, surowców i substancji chemicznych oraz rejestr poboru wody z wodociągu wiejskiego z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc,
- d) należy prowadzić pomiary wydajności studni i poziomu zwierciadła wody raz do roku, w tym samym miesiącu każdego roku,
- e) należy prowadzić codzienne odczyty wskazań wodomierzy odnośnie wielkości poboru wód podziemnych z własnego ujęcia.

G. Pozostałe warunki określone w decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 25 października 2011 r. (znak: DIS-V.7222.1.4.2011) pozostawiam bez zmian.

UZASADNIENIE

SWEDSPAN Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Koszkach, gm. Orla, pismem z dnia 28 września 2012 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 25 października 2011 r. (znak: DIS-V.7222.1.4.2011) – pozwolenie zintegrowane na eksploatację Fabryki HDF zlokalizowanej w gminie Orla, w skład której wchodzi: instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie.

Argumentując wniosek Strona wskazała na konieczność zmiany ww. decyzji m.in. z uwagi na: wprowadzenie dodatkowej linii oklejania w procesie produkcyjnym płyt, wprowadzenie instalacji towarzyszących (stacja rozładunku cystern kolejowych z klejem, tartak, Centrum Badawcze i Rozwojowe „Tech-Center”), zwiększenie ilości spalanej biomasy, zmianę wielkości emisji do środowiska, rozbudowanie systemu odwodnienia terenu Zakładu i oczyszczania wód opadowych i roztopowych.

Wpływ powyższych zmian na poszczególne elementy środowiska, zgodnie z art. 3 pkt 7 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* wskazuje, iż należy je traktować jako istotną zmianę instalacji.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku) oraz dowód uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

Po wstępnym rozpatrzeniu wniosku stwierdzono, iż zmiana warunków przedmiotowego pozwolenia wynika m.in. z zamiaru uruchomienia na terenie zakładu tartaku o maksymalnej wydajności produkcyjnej 60 000 m³ tarcicy rocznie, który w myśl *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) należy traktować jako osobne przedsięwzięcie, a tym samym jako kolejny rodzaj działalności. W związku z tym organ na podstawie art. 64 § 2 *Kpa* wezwał do uzupełnienia wniosku o uiszczenie należnej opłaty skarbowej. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 16 października 2012 r.

Pismem z dnia 19 października 2012 r. Marszałek Województwa Podlaskiego, zgodnie z art. 209 ust. 1 *ustawy Poś* przesłał przedmiotowy wniosek wraz z dowodem wniesienia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Środowiska.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Poś*, Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do zmiany pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 19 października 2012 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 23 listopada 2012 r. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń (w dniach 19.10.2012 r. – 23.11.2012 r.) i stronie internetowej (w dniach 19.10.2012 r. – 23.11.2012 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie wnioskodawcy i przedmiotowej instalacji (w dniach 22.10.2012 r. – 26.11.2012 r.), w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku (w dniach 23.10.2012 r. – 19.11.2012 r.) oraz w Urzędzie Gminy Orla (w dniach 23.10.2012 r. – 13.11.2012 r.).

W wyznaczonym okresie (w dniu 29 października 2012 r.) do organu wpłynęło pismo Stowarzyszenia „Federacja Zielonych” z siedzibą w Białymstoku.

Organ, biorąc pod uwagę fakt, iż Sąd Rejonowy w Białymstoku XII Wydział Gospodarczy KRS postanowieniem z dnia 27 stycznia 2012 r. (sygn. akt: BI.XII Ns-Rej.KRS 4692/11/585) rozwiązał Stowarzyszenie „Federacja Zielonych” w Białymstoku i zarządził jego likwidację, poinformował Stowarzyszenie, iż nie może być ono traktowane jako strona w postępowaniach wymagających udziału społeczeństwa zgodnie z art. 44 *ustawy 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* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235).

Dodatkowo pismem z dnia 6 listopada 2012 r. Strona poinformowała, iż rezygnuje z budowy trzeciej studni głębinowej oraz przedłożyła poprawiony wniosek z obliczeniami bilansu wodno-ściekowego.

W trakcie prowadzonej procedury w dniu 18 lutego br. przeprowadzono wizję lokalną na przedmiotowej instalacji. W trakcie spotkania omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym. Nie stwierdzono żadnych uchybień.

W toku prowadzonego postępowania, w dniach 22 lutego i 15 kwietnia 2013 r. Marszałek Województwa Podlaskiego na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Stosowne uzupełnienia wniosku przedłożono odpowiednio 12 marca i 21 maja br.

Ponadto w związku z powzięciem informacji o uchyleniu przez Samorządowe Kolegium Odwoławcze w Białymstoku decyzji z dnia 31 grudnia 2009 r. (znak: OG.76391-9/09) ustalającej środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na „Budowie fabryki HDF w gminie Orla”, wydanej przez Wójta Gminy Orla, Marszałek Województwa Podlaskiego wystąpił pismem z dnia 29 maja 2013 r. z prośbą o przedstawienie aktualnego stanu formalno-prawnego w powyższym zakresie.

W odpowiedzi na pismo Strona poprzez pełnomocnika poinformowała, iż w dniu 31 stycznia 2013 r. SKO w Białymstoku uchyliło ww. decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach oraz przekazało do ponownego rozpatrzenia przedmiotowej sprawy organowi I instancji (tj. do Wójta Gminy Orla).

W związku z powyższym Marszałek Województwa Podlaskiego na podstawie art. 64 § 2 *Kpa* pismem z dnia 14 czerwca 2013 r. wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku poprzez przedłożenie kopii wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na: „Budowie fabryki HDF w gminie Orla” oraz wyjaśnienie, czy w związku z przedłożonym pełnomocnictwem udzielonym przez Swedspan Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Koszkach Panu Rafałowi Rapale, organ zgodnie z art. 40 § 2 *Kpa* wszelką korespondencję ma prowadzić z pełnomocnikiem, a jeśli tak to przedłożenie dowodu uiszczenia należnej opłaty skarbowej na podstawie art. 6 ust. 1 pkt 4 *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 ze zm.). Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono w dniu 28 czerwca br.

Po wnikliwej analizie zebranego materiału dowodowego Marszałek Województwa Podlaskiego w dniu 11 lipca br. na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Wnioskodawcę m.in. do przedłożenia zaktualizowanego wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na: „Budowie fabryki HDF w gminie Orla”, bowiem skala i zakres oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko są niespójne z zapisami wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego (w szczególności dotyczy to gospodarki wodno-ściekowej, odpadowej, a także wprowadzania gazów i pyłów do powietrza).

Strona pismem z dnia 5 sierpnia br. przedłożyła częściowe uzupełnienie na powyższe równocześnie wnioskując o przedłużenie terminu złożenia pozostałych odpowiedzi i wyjaśnień do dnia 20 sierpnia 2013 r., a następnie pismem z dnia 20 sierpnia br. do 28 sierpnia br.

Marszałek Województwa Podlaskiego pismami z dnia 9 sierpnia br. i 23 sierpnia br. przychylił się do prośby o przesunięcie terminu złożenia części informacji odpowiednio do 20 sierpnia i 28 sierpnia 2013 r.

Jednocześnie Wnioskodawca pismem z dnia 14 sierpnia br. poinformował, iż pełnomocnictwo udzielone przez Swedspan Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Koszkach Panu Rafałowi Rapale dotyczące aktualizacji pozwolenia zintegrowanego przestało obowiązywać.

Brakujące uzupełnienia i wyjaśnienia Strona przedłożyła w dniu 3 września br. Jednakże, w świetle złożonych dokumentów i wyjaśnień organ pismem z dnia 6 września 2013 r. ponownie wezwał Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień, które przedłożono 8 października br.

Po zebraniu całego materiału dowodowego organ pismem z dnia 15 października 2013 r. poinformował stronę o przysługującym z mocy art. 10 § 1 *Kpa* prawie brania czynnego udziału w postępowaniu oraz możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczonego od dnia doręczenia zawiadomienia. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Marszałek Województwa Podlaskiego wnikliwie rozpatrując sprawę stwierdził, jak niżej.

Przedłożone w trakcie postępowania dokumenty odpowiadają wymaganiom aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie *ustawy Poś*, zaś przedmiotowe instalacje spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki, tzn. ich wykonanie oraz planowana eksploatacja uwzględniają postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Prawo ochrony środowiska*. Fabryka wyposażona jest m.in. w zautomatyzowane systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii oraz monitoring procesów technologicznych. Posiada także zabezpieczenia na wypadek wystąpienia awarii.

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy zawartą w dokumentacji, w której przedstawiono oddziaływanie Fabryki płyt HDF w gm. Orla na stan jakości powietrza atmosferycznego, z uwzględnieniem emisji towarzyszących wytwarzaniu i lakierowaniu płyt HDF.

Biorąc pod uwagę, iż produkty spalania biomasy w kotle o mocy 65 MW są wykorzystywane w części bezpośrednio do suszenia włókna, zaś w części do procesów wytwórczych (wytwarzanie energii elektrycznej, pary wodnej oraz ogrzewanie oleju termicznego) organ stwierdził, iż przedmiotowa instalacja nie spełnia kryteriów instalacji spalania paliw, dla której, zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 558), określa się standardy emisyjne. Wobec czego dopuszczalną emisję gazów lub pyłów do powietrza z kotła opalanego biomasą określono na poziomie wynikającym z parametrów pracy kotła i nie powodującym przekroczeń standardów jakości powietrza.

Emisję LZO z instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych określono w pkt IV.1.2. niniejszego pozwolenia na poziomach dopuszczalnych określonych w załączniku nr 8 do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji*.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją, spełnione zostaną wymogi dotyczące dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Poś* w pkt IV.1.4. niniejszego pozwolenia określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Ponadto na podstawie art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Poś*, w pkt VIII.1. lit. a zgodnie z propozycją Wnioskodawcy określono obowiązek prowadzenia jeden raz w roku pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z emitora E1. Zakres oraz metodyki referencyjne wykonywania pomiarów powinny być zgodne z załącznikiem nr 2 do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2008 r. Nr 206, poz. 1291).

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. Nr 120, poz. 826).

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki bytowe, przemysłowe (z procesów uzdatniania wody) oraz wody opadowe i roztopowe. Ścieki bytowe, po uprzednim oczyszczeniu w oczyszczalni ścieków, odprowadzane są do rzeki Białej.

System odprowadzania ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu oparto na kanalizacji deszczowej i szczelnych rowach otwartych zbierających wody oraz dwóch zbiornikach retencyjnych: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6000m³ oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8000 m³, podczyszczalnia wód opadowych i roztopowych – POOL D o powierzchni czynnej 2795 m², odprowadzanych częściowo do ziemi, a częściowo do rzeki Białej za pomocą rowu trawiastego.

Woda wykorzystywana w ramach funkcjonowania Fabryki pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych (cele technologiczne oraz przeciwpożarowe) oraz z wodociągu gminnego (cele socjalne).

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w Fabryce odpady zaliczane do biomasy są odzyskiwane poprzez spalanie w kotłowni zakładowej, zaś pozostałe odpady przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport oraz przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie).

Organ w przedmiotowej decyzji nie uwzględnił rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem biura, gdyż zgodnie z art. 180a *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232) pozwolenie na wytwarzanie odpadów obejmuje tylko i wyłącznie odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Biuro natomiast nie jest instalacją w myśl definicji zawartej w art. 3 pkt 6 ww. ustawy oraz stanowiska Ministerstwa Środowiska z dnia 10 lipca 2013 r. (GDOgt-022/17/27186/13/MSk). Podobnie w pozwoleniu nie uwzględniono odpadu o kodzie 17 01 01, który wytwarzany jest w wyniku prowadzenia prac budowlanych oraz modernizacji lub remontów budynków. Nowa ustawa o odpadach nie zawiera przepisu,

który byłby odpowiednikiem art. 17 ust. 3 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach* (Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 ze zm.) – co oznacza, iż pozwolenie na wytwarzanie odpadów nie obejmuje jednocześnie odpadów nieinstalacyjnych wytwarzanych w danym miejscu. Jednocześnie nie uwzględniono odpadu o kodzie 19 08 10*, gdyż w świetle informacji zawartych we wniosku jak i szczegółowych wyjaśnieniach odpad ten wytwarzany jest przez zewnętrzną firmę specjalistyczną zajmującą się wykonywaniem usług w zakresie czyszczenia zbiorników. W myśl zapisów art. 3 ust. 1 pkt 32 *ustawy o odpadach* wytwórcą odpadów powstających w wyniku świadczenia usług w zakresie m.in. czyszczenia zbiorników jest podmiot, który świadczy usługę, chyba że umowa o świadczenie usług stanowi inaczej.

Dodatkowo biorąc powyższe pod uwagę z wymienionych przez Wnioskodawcę obszarów powstawania odpadów nie uwzględniono obszaru administracyjno-biurowego.

We wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia Spółka zwróciła się z prośbą o uwzględnienie w pozwoleniu na odzysk odpadów w procesie odzysku R1 (wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii) w zakładowej kotłowni odpadów pyłów drzewnych pochodzących z węzłów 6, 7, 8, 9, z linii oklejania oraz z linii cięcia płyt na wymiar, włókien drzewnych (pulpy drzewnej) pochodzących z węzła 4 oraz pozostałości gotowych płyt z węzła 9 i linii cięcia płyt na wymiar przedkładając jednocześnie sprawozdanie z badań nr 612/1/2012/S.M z dnia 4 kwietnia 2012 r. (pod kątem możliwości zaliczenia ich do biomasy) oraz opinię nr A-612-BOŚ/2012 również z dnia 4 kwietnia 2012 r. Instytutu Technologii Drewna Laboratorium Badania Drewna Materiałów Drewnopochodnych Opakowań, Mebli, Konstrukcji i Obrabiarek z siedzibą w Poznaniu przy ul. Winiarskiej 1. Jednakże należy zauważyć, iż próbki poddane badaniom zostały pobrane przez Zleceniodawcę, tj. SWEDSPAN Polska Sp. z o.o., a nie podmiot wykonujący analizę.

Z wyżej wymienionej opinii wynika, iż ocenie poddano produkty uboczne i pozostałości z procesu wytwarzania tworzyw drzewnych (płyt drewnopochodnych) stanowiące przetworzone chemicznie włókna drzewne i inne składniki drewna oraz produkty uboczne i pozostałości drzewne z operacji przemysłowych, mieszanki i mieszaniny.

Z uzyskanych badań wynika, iż materiały drzewne poddane badaniom mieściły się w granicach norm (PN-EN 14961-2:2011 i DIN 51731) opracowanych dla biopaliw stałych – peletów drzewnych przeznaczonych do użytku nieprzemysłowego (domowego), z wyjątkiem próbki pyłu drzewnego, gdzie zawartość miedzi przekraczała te wartości. Jednocześnie zawartość chromu we wszystkich badanych próbkach przekracza typowe wartości dla drzewnych pozostałości zrębowych zgodnie z normą PN-EN 14961-1:2010.

Ponadto z wykonanych oznaczeń zawartości biomasy przeprowadzonych zgodnie z procedurą opisaną w normie PN-EN 15440:2011 wynika, iż poddane badaniom próbki pyłu drzewnego, płyt drzewnych cechuje niemal 100% zawartość biomasy, a niższa zawartość biomasy dla próbek pulpy drzewnej i włókna drzewnego wynikała z postaci, w jakiej poddane były badaniom.

Uwzględniając powyższe Instytut Technologii Drewna stwierdził, że poddane ocenie materiały drzewne otrzymane z pozostałości powstających przy produkcji tworzyw drzewnych w firmie SWEDSPAN Polska Sp. z o.o. posiadają cechy paliwa z biomasy (biopaliwa stałego z biomasy drzewnej) w rozumieniu normy PN-EN 14961-1:2010, *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 12 września 2008 r. w sprawie sposobu monitorowania wielkości emisji substancji objętych wspólnotowym systemem handlu uprawnieniami do emisji* (Dz. U. Nr 183, poz. 1142), *rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 14 sierpnia 2008 r. w sprawie szczegółowego zakresu obowiązków uzyskania i przedstawienia do umorzenia świadectw pochodzenia, uiszczenia opłaty zastępczej, zakupu energii elektrycznej i ciepła wytworzonych w odnawialnych źródłach energii oraz obowiązku potwierdzania danych dotyczących ilości energii elektrycznej wytworzonej w odnawialnym*

źródle energii (Dz. U. Nr 156, poz. 969) oraz *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 558). Wobec czego Spółka zwróciła się z prośbą o zezwolenie na spalanie ww. pozostałości z produkcji płyt jako biomasy w rozumieniu cytowanego wyżej *rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji*.

Rozpatrując wniosek w tym zakresie należy stwierdzić, iż zgodnie z art. 155 *ustawy o odpadach* termiczne przekształcanie odpadów prowadzi się wyłącznie w spalarniach odpadów lub we współspalarniach odpadów. Jednakże art. 163 tejże ustawy mówi, iż przepisów art. 155-162 nie stosuje się do instalacji termicznie przekształcającej wyłącznie odpady:

- 1) roślinne z rolnictwa i leśnictwa,
- 2) roślinne z przemysłu przetwórstwa spożywczego, jeżeli odzyskuje się wytwarzaną energię ciepłą,
- 3) włókniste, roślinne z procesu produkcji pierwotnej masy celulozowej i z procesu produkcji papieru z masy, jeżeli odpady te są spalane w miejscu produkcji, a wytwarzana energia ciepła jest odzyskiwana,
- 4) korka,
- 5) **drewna, z wyjątkiem drewna zanieczyszczonego impregnatami i powłokami ochronnymi, które mogą zawierać związki chlorowcoorganiczne lub metale ciężkie, w skład których wchodzi w szczególności odpady drewna pochodzącego z budowy, remontów i rozbiórki obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej,**
- 6) pochodzące z poszukiwań i eksploatacji zasobów ropy i gazu ziemnego na platformach wydobywczych na morzu oraz spalanych na tych platformach,

które to (za wyjątkiem odpadów pochodzących z poszukiwań i eksploatacji zasobów ropy i gazu ziemnego na platformach wydobywczych na morzu oraz spalanych na tych platformach) zgodnie z § 2 pkt 1 *rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* stanowią biomasę.

Biorąc powyższe wyłączenia pod uwagę w analizowanym przypadku należało ustalić, czy wnioskowane przez Spółkę rodzaje odpadów, tj. pyły drzewne, włókna drzewne (pulpą drzewna) oraz pozostałości gotowych płyt stanowią odpady drewna, o których mowa w art. 163 ust. 1 pkt 5 *ustawy o odpadach*.

Zdaniem organu Wnioskowane przez Stronę rodzaje odpadów nie są odpadami drewna lecz odpadami przetworzonego chemicznie drewna co zostało również potwierdzone w przedłożonej opinii Instytutu Technologii Drewna. Należy zwrócić uwagę, iż w węźle 5 dozowane są do włókien kleje wytwarzane z tzw. klejów bazowych (zdyspergowane aminoplasty), utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Poprzez podanie kleju do strumienia włókien drewna otrzymywane są tzw. włókna zaklejone. Zatem surowiec poddawany dalszej obróbce (w każdym kolejnym węźle) jest już chemicznie przetworzony. Stąd też pyły drzewne pochodzą z węzłów 6, 7, 8, 9, z linii oklejania oraz z linii cięcia płyt na wymiar oraz pozostałości gotowych płyt z węzła 9 i linii cięcia płyt na wymiar, pomimo faktu, iż cechuje je bardzo wysoka zawartość biomasy, nie stanowią biomasy w rozumieniu przywoływanych wyżej aktów prawnych i nie mogą być spalane w zakładowej kotłowni a jedynie w spalarni lub współspalarni odpadów spełniających wymogi *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2002 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów* (Dz. U. Nr 37, poz. 339 ze zm.). Wyjątkiem od powyższego są włókna drzewne pochodzące z węzła 4, które nie zostały poddane obróbce chemicznej a jedynie obróbce fizycznej (tj. rafinacji przy użyciu procesowej pary wodnej), a zatem mogą być spalane w zakładowej kotłowni.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. Nr 58, poz. 535) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Przeprowadzania:

- wstępnych pomiarów emisji substancji i energii wprowadzanej do środowiska,
- okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza,
- okresowych pomiarów hałasu w środowisku,
- pomiarów pobieranej wody podziemnej.

Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2008 r. Nr 206, poz. 1291),

2. Przeprowadzania pomiarów ilości i jakości ścieków oraz przeglądów eksploatacyjnych w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. z 2006 r. Nr 137, poz. 984 ze zm.),
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z art. 147 ust. 6 ustawy *Poś*,
4. Przekazywania wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366),
5. Dokonywania, w celu sprawdzania dotrzymywania standardu emisyjnego S₂, rocznego bilansu masy lotnych związków organicznych (LZO) zgodnie z zasadami określonymi w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 558) w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem,
6. Niezwłocznego informowania Marszałka Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o każdym przypadku niedotrzymania standardu S₂, przedkładając roczny bilans masy LZO,
7. Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji określonej w art. 287 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*,

8. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 czerwca 2009 r. w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* (Dz. U. z 2009 r. Nr 97, poz. 816) w terminie do dnia 31 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy,
9. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów, o których mowa w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1673),
10. Sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach* (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1674), w terminie do dnia 15 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.

Pozwolenie na pobór wody nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalające na znaczne obniżenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania warunków eksploatacji instalacji do zmian przepisów dotyczących ochrony środowiska.

Wniosek o wydanie pozwolenia oraz niniejsza decyzja zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k) *ustawy 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* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235).

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 377a *ustawy Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Zgodnie z pkt 40 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2.011,00 zł, wpłaconą dwoma przelewami w dniach: 27 września i 12 października 2012 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Walenty Korycki
Wicemarszałek

Otrzymuje:

SWEDSPAN Polska Sp. z o.o.
Koszki 90, 16 – 106 Orla

Do wiadomości:

Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa