



# STAROSTA OLSZTYŃSKI

Olsztyn, 24 czerwca 2019 r.

GŚ-II.6222.11.2018.KP

## DECYZJA

**Na podstawie** art. 183, art. 187 ust. 4a, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3 pkt 1, pkt 4, pkt 5, pkt 7, art. 191a, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, art. 203 ust. 1, ust. 3, art. 205, art. 211 ust. 1, ust. 3, ust. 5, ust. 5a, ust. 6, art. 217a, art. 222 ust.1, art. 224, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. 2018 r. poz. 799 – t. j. ze zm.), ust. 6.1.c, ust. 1 pkt 1, ust. 5.2.a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U.2014 r. poz. 1169), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U.2018 r., poz. 680, ze zm.), § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 września 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. poz. 1031), § 2 ust. 1, § 3, § 4, § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. *w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U.2014.112 – t. j.), rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U.2016r. poz.71-t. j.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. 2014 r. poz.1542, ze zm.), art. 41 ust.1, ust. 2, ust. 3 pkt 2, art. 43 ust. 2 pkt 1 – 5, pkt 8, ust. 7 pkt 1-5 , art. 45 ust. 4, ust. 6, ust. 7, ust. 8, ust. 9, art. 48a ust. 23, art. 158 ust. 2 pkt 2, art. 160 ust. 1, ust. 2 pkt 1, pkt 2 lit. a, ust. 5 pkt 1-3, ust. 6, ust. 7 art. 163 ust. 1 pkt 1, pkt 5, art. 25 ust. 1-4, ust. 5-6e, ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz. U. z 2019r., poz. 701 ze zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. 2014, poz. 1923), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. *w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń* (Dz. U. z 2019 r., poz. 256), rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016r. *w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu* (Dz. U. z 2016r., poz. 108) oraz art. 104 § 1 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2018, poz. 2096 – t. j. ze zm.), **po rozpatrzeniu wniosku z dnia 12.06.2018 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych (płył wiórowych) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3100 m<sup>3</sup>/dobę, realizowanej na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, Starosta Olsztyński**

## o r z e k a :

**udzielić Egger Biskupiec Sp. z o. o.** Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, REGON: 361271073, NIP: 5252614980, **pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych**, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3 100 m<sup>3</sup> na dobę, która obejmuje urządzenie do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o maksymalnej zdolności przetwarzania 4,16 tony odpadów na godzinę oraz urządzenia spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 167,143 MW na terenie zakładu pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec **oraz objąć pozwoleniem zintegrowanym instalację spawania** ustalając dla niej warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

## **I. Określić rodzaj prowadzonej działalności**

Egger Biskupiec Sp. z o. o. będzie prowadzić na terenie zakładu w Biskupcu działalność polegającą na produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych) w instalacji o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę (rodzaj działalności określony w ust. 6.1.c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości), obejmującą procesy:

- 1) produkcję płyt drewnopochodnych w instalacji, w tym:
  - a) produkcję surowych płyt wiórowych i płyt wiórowych laminowanych,
  - b) produkcję impregnowanego papieru z wykorzystaniem żywic,
  - c) proces dalszego uszlachetniania (postforming)
- 2) spalanie paliw w źródłach (urządzeniach) o łącznej nominalnej mocy nie mniejszej niż 50MW (rodzaj działalności określony w ust. 1 pkt 1 załącznika do ww. rozporządzenia), obejmujące:
  - a) źródła o łącznej nominalnej mocy 133,6 MW, w których produkty spalania wykorzystywane są do bezpośredniego ogrzewania, suszenia materiałów: generator gorącego gazu (HGG) 55 MW, komora spalania 40 MW, rezerwowa komora spalania 30MW, palniki do bezpośredniego suszenia impregnowanego papieru o łącznej nominalnej mocy 8,6MW,
  - b) średnie źródła energetycznego spalania paliw, o łącznej nominalnej mocy 32,272 MW: kocioł wspomagający do podgrzewania oleju o nominalnej mocy 13,9 MW, kocioł grzewczy o nominalnej mocy 1,272 MW, kocioł grzewczy ciepłej wody o nominalnej mocy 9,8 MW, 5 awaryjnych agregatów prądotwórczych o łącznej nominalnej mocy 7,3MW,
  - c) 3 silniki pomp awaryjnych systemu p.poż o łącznej nominalnej mocy 1,271 MW.
- 3) termiczne przekształcanie odpadów innych niż niebezpieczne w urządzeniu o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę (rodzaj działalności określony w ust. 5.2.a załącznika do ww. rozporządzenia) – termiczne przekształcanie odpadów w postaci pyłów wytwarzanych w instalacji do produkcji płyt wiórowych w zakładzie w Biskupcu, prowadzone w generatorze gorącego gazu (HGG) 55 MW, o maksymalnej zdolności przetwarzania 4,16 tony odpadów na godzinę, 99,887 ton odpadów na dobę.

## **II. Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw**

### **II.1. Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych**

#### **II.1.1. Wielkość produkcji i czas pracy instalacji**

Maksymalna zdolność produkcyjna w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji wynosi:

- produkcja surowych płyt wiórowych: 3 100 m<sup>3</sup> na dobę, 770 000 m<sup>3</sup> na rok, 500 500 ton Atro na rok,
- produkcja płyt laminowanych: 40 000 000 m<sup>2</sup> na rok,
- produkcja papieru impregnowanego: 175 000 000 m<sup>2</sup> na rok,
- postforming – uszlachetnianie produktów – 6 000 000 m<sup>2</sup> na rok.

Program produkcji: 3 zmiany robocze, 24 h/dobę, 7 dni/tydzień, 354 dni/rok, 8500 h/rok.

#### **II.1.1.1. Urządzenia techniczne i obiekty budowlane stanowiące instalację do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych**

**II.1.1.1.1.** W skład instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych będą wchodzić następujące urządzenia i obiekty:

Tabela nr 1

LP	Obiekt, budowla, urządzenie / rodzaj charakterystycznego parametru	Wielkość parametru	Nr obiektu
1	2	3	4
1.	Punkt przyjęcia surowca	-	002
2.	Zbiornik na wody opadowe i roztopowe kat I /objętość	8 900 m <sup>3</sup>	010
3.	Zbiornik na wody opadowe i roztopowe kat II /objętość	9 270 m <sup>3</sup>	011
4.	Stacja filtracji wód opadowych kat I i kat II, sita	-	012
5.	Uzdatnianie wody procesowej, mikrofiltry	-	013
	Awaryjny agregat prądotwórczy / moc cieplna/moc elektryczna	1,46 MW /634 kW	
6.	Centrala tryskacza 4 zbiorniki na wodę do celów gaśniczych /objętość 2 pompy systemu zraszaczy (2 silniki diesel) /moc cieplna 1 pompa hydrantowa (silnik diesel) /moc cieplna 1 pompa elektryczna systemu zraszaczy/ moc elektryczna	4* 494 m <sup>3</sup> 2* 457 kW 357 kW 160 kW	014
7.	Bunkier trocin i magazyn <i>drewna użytkowego</i> transporter przesiewający trociny / wydajność separator trocin / wydajność	20 AT/h 22,5 AT/h	101
8.	Budynek przygotowania <i>drewna użytkowego</i> Rozdrabniacz / wydajność	40 AT/h	102
	Silos – magazynowanie zrębków <i>drewna użytkowego</i> /objętość	795 m <sup>3</sup> / 156 AT	153
9.	Rębak -rozdrobnienie drewna okrągłego, tartaczno długiego / wydajność	60 AT/h	103
10.	Przygotowanie wiórów mokrych – rozdrabnianie, sortowanie Rozdrabniacz pierścieniowo-nożowy 1-4 / wydajność Rozdrabniacz nożowy 1-2 / wydajność Rozdrabniacz interferencyjny / wydajność	4*12 AT/h 2* 18 AT/h 2* 10 AT/h	104
11.	Silosy wiórów mokrych biomasy i <i>drewna użytkowego</i> /objętość	4200m <sup>3</sup> / 593AT	154-159
	Silos trocin (z ob. 101) /objętość	700 m <sup>3</sup> / 91 AT	154
	Silos wiórów <i>drewna użytkowego</i> (z ob.102) z systemem transportu /objętość	700 m <sup>3</sup> / 138 AT	155
	Silos wiórów (rozdrobnionych w ob. 104) /objętość	700 m <sup>3</sup> / 91 AT	156
	Silos wiórów (rozdrobnionych w ob. 104) /objętość	700 m <sup>3</sup> / 91 AT	157
	Silos wiórów (rozdrobnionych w ob. 103 i 104) /objętość	700 m <sup>3</sup> / 91 AT	158
	Silos wiórów (rozdrobnionych w ob. 103 i 104) /objętość	700 m <sup>3</sup> / 91 AT	159
12.	System podawania paliwa na ruszt HGG / wydajność	6,2 AT/h	105
	Kocioł grzewczy ciepłej wody opalany gazem ziemnym / nominalna moc cieplna	9,8 MW	
13.	Zaopatrzenie w energię Awaryjny agregat prądotwórczy/ moc cieplna/moc elektryczna	1,46 MW /634 kW	106
13.	Generator gorącego gazu (HGG) / nominalna moc cieplna	55 MW	107
14.	Silosy paliw – pyłu wytwarzanego w instalacji		
	Pył z przesiewania materiału MS (ob. 110) oraz pył z przesiewania i odpylania <i>drewna użytkowego</i> (ob. 102) /objętość	600 m <sup>3</sup> / 120 AT	167
	Pył ze szlifowania gotowych płyt wiórowych (ob.112) /objętość	600 m <sup>3</sup> / 120 AT	168
	Pył z przesiewania materiału DS (ob.110) /objętość	600 m <sup>3</sup> / 120 AT	169
15.	Mokry elektrofiltr WESP1 / przepływ gazów odlotowych	547 500 Nm <sup>3</sup> /h <sup>1)</sup>	108
16.	Suszarnie wiórów – bezpośrednie suszenie wiórów gazami ze spalania paliw		109
	Suszarnia MS bezpośrednie suszenie wiórów gazami ze spalania paliw w komorze spalania 40 MW / wydajność	36 AT/h	

	Komora spalania 40 MW opalana: - pyłem z przesiewania materiału DS (z silosu 169) / nominalna moc cieplna - pyłem i gazem ziemnym lub gazem ziemnym / nominalna moc cieplna	30 MW 40 MW	
	Suszarnia DS bezpośrednie suszenie wiórów gazami ze spalania paliw w HGG lub w rezerwowej komorze spalania 30 MW / wydajność Rezerwowa komora spalania 30 MW - opalana gazem ziemnym / nominalna moc cieplna	36 AT/h 30 MW	
17.	Silos bezpieczeństwa ogniowego warstwy MS / objętość	394 m <sup>3</sup> / 51,2 AT	160
	Silos bezpieczeństwa ogniowego warstwy DS / objętość	394 m <sup>3</sup> / 51,2 AT	161
18.	Przygotowanie wiórów suchych Separatory wibracyjne warstwy MS 1, 2, 3 / wydajność Separatory wibracyjne warstwy DS 4, 5 / wydajność Separator wibracyjny materiału do ponownego przerobu / wydajność Separator pneumatyczny warstwy MS nr 1 / wydajność Separator pneumatyczny warstwy MS nr 2 / wydajność Separator pneumatyczny warstwy DS 1 / wydajność Rozdrabniacz interferencyjny x 2 / wydajność Rozdrabniacz pierścieniowy x 2 / wydajność	20 AT/h 15 AT/h 15 AT/h 36 AT/h 36 AT/h 22,5 AT/h 10 AT/h x 2 5 AT/h x 2	110
19.	Silosy wiórów suchych z systemem transportu:		
	Silos - wióry suche MS / objętość	800 m <sup>3</sup> / 104 AT	163
	Silos - wióry suche MS / objętość	800 m <sup>3</sup> / 104 AT	164
	Silos - wióry suche DS / objętość	800 m <sup>3</sup> / 104 AT	165
20.	Silosy operacyjne z systemem transportu:		
	Silos -granulat pyłu z hali – obiektu nr 111, 112, 119 - kierowany do warstwy MS / objętość	394 m <sup>3</sup> / 71 AT	162
	Silos -materiał sprzed i z prasy obiekt nr 111 - kierowany do warstwy MS / objętość	545 m <sup>3</sup> / 70,8 AT	166
21.	Produkcja płyt surowych Awaryjny agregat prądowórczy / moc cieplna/moc elektryczna Kocioł wspomagający – podgrzewanie oleju termalnego i ogrzewanie budynków (gdy nie pracuje HGG) / nominalna moc cieplna Stacja nasypowa prasy ciągłego działania / wydajność Prasa ciągłego działania ContiRoll / wydajność Mokry elektrofiltr WESP2 / przepływ gazów odlotowych	1,46 MW /634 kW 13,9 MW 80 AT/h 3 100 m <sup>3</sup> na dobę 90 000 Nm <sup>3</sup> /h <sup>1)</sup>	111
22.	Wytwarzanie końcowe linia szlifierska / wydajność	80 AT/h	112
23.	Magazyn surowych płyt wiórowych, suwnica / objętość magazynowa	24 000 m <sup>3</sup>	113
24.	Magazyn wysokiego składowania zautomatyzowany (płyty surowe, płyty gotowe, papier) /objętość magazynowa	21 000 m <sup>3</sup>	114
25.	Hala magazynowa i uszlachetnianie papieru Palniki opalane gazem ziemnym / nominalna moc cieplna 2 linie do impregnowania papieru / wydajność Magazyn surowego papieru	4,3 MW x 2 20 600 m <sup>2</sup> /h	115
26.	Laminowanie krótkotaktowe / wydajność Magazyn tymczasowy, samotoki Prasy krótkotaktowe, Urządzenie do obrzynania kantów, piła	4 700 m <sup>2</sup> /h	118

	Suszarka gwiazdowa, oczyszczarka Linia do pakowania Laboratorium		
27.	Magazyn wyrobów gotowych /objętość magazynowa Piły /linia do pakowania / wydajność Awaryjny agregat prądowłórczy / moc cieplna/moc elektryczna	24 000 m <sup>3</sup> 4 500 m <sup>2</sup> /h 1,46 MW /634 kW	119
28.	Magazyn wyrobów gotowych / objętość magazynowa	24 000 m <sup>3</sup>	120
29.	Dalsze uszlachetnianie (postforming) / wydajność Konserwacja części powierzchni płyt (produktów z drewna)/wydajność Magazyn, przenośniki, piły, maszyna do postformingu /objętość magazynowa	705 m <sup>2</sup> /h 40 m <sup>2</sup> /h 24 000 m <sup>3</sup>	121
30.	Place magazynowe drewna / powierzchnia Surowy materiał drzewny / ilość magazynowa	87 870 m <sup>2</sup> / 65 000 AT	
31.	Budynek socjalny Kocioł grzewczy / nominalna moc cieplna Awaryjny agregat prądowłórczy / moc cieplna/moc elektryczna	1,272 MW 1,46 MW /634 kW	005

<sup>1)</sup> - objętość gazów odlotowych w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym, dla referencyjnej zawartości tlenu 18 %

### II.1.1.2. Lokalizacja instalacji.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych zlokalizowana będzie na terenie zakładu pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

Teren zakładu obejmuje niżej wymienione działki w powiecie olsztyńskim, gminie Biskupiec:

- obręb geodezyjny - Biskupiec Kolonia, działki nr: 66/3, 66/18, 67/2, 69/10, 80/5, 80/6, 80/7, 80/8, 80/9, 80/10, 80/11, 80/12, 80/13, 80/14, 80/15, 80/16, 80/17, 80/18, 80/22, 169, 176/3, 176/4, 176/7, 183/2, 183/4, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445,
- obręb geodezyjny – obręb 1 miasto Biskupiec, działki nr: 79, 82/2, 105/2, 105/5, 105/7, 105/9, 106/2, 118/10, 118/12, 118/14.

### II.1.1.3. Odprowadzenie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu.

Z utwardzonego terenu zakładu, na którym zlokalizowane będą obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji odprowadzane będą wody opadowe i roztopowe podzielone na dwie kategorie.

Kategoria I obejmuje wody opadowe i roztopowe z połaci dachowych hal produkcyjnych, obiektów towarzyszących, terenów komunikacyjnych oraz terenu parkingu samochodów osobowych. Wody opadowe odprowadzane będą rurociągami do zbiornika retencyjnego (obiekt 010) zlokalizowanego w południowo zachodniej części terenu zakładu. Woda przed odprowadzeniem do zbiornika będzie oczyszczana z zawiesiny na sitach obrotowych, a następnie przepompowywana do zbiornika. Całkowita pojemność zbiornika wynosi 6 100 m<sup>3</sup> z czego 2 800 m<sup>3</sup> przewidziano jako rezerwę na potrzeby p.poż. Woda ze zbiornika 010 w ilości śr. 6 m<sup>3</sup>/h będzie filtrowana (mikrofiltracja) a następnie kierowana trzema strumieniami do: WESP1 (elektrofiltr mokry oczyszczający gazy z suszarni MS i DS.), WESP2 (elektrofiltr mokry oczyszczający gazy z prasy), Bioskrubera (oczyszczający gazy odlotowe z suszarni papieru impregnowanego). Dodatkowo, do WESP 1 kierowane będą wody, które zasilają wcześniej bioskruber oraz WESP2. W innym przypadku woda po mikrofiltracji (gęste sita) będzie podczyszczana w dwóch separatorach koalescencyjnych o wydajności 120 l/s i odprowadzana do miejskiej kanalizacji deszczowej.

Kategoria II obejmuje wody opadowe i roztopowe z niektórych połaci dachowych oraz z terenu magazynowania drewna o pochodzeniu i składzie naturalnym, pochodzącego z lasów i tartaków jako surowiec np. drewno okrągłe, opoły, zrżyny, zrębki i z terenu parkingu samochodów ciężarowych. Wymieniony tu materiał tartaczny jest to materiał drzewny naturalny o składzie takim samym jak drewno naturalne z lasów. Wody te odprowadzane będą rurociągami do zbiornika

retencyjnego (obiekt 011) zlokalizowanego w południowo zachodniej części terenu zakładu. Woda przed odprowadzeniem do zbiornika będzie oczyszczana z zawiesiny na sitach obrotowych, a następnie przepompowywana do zbiornika. Całkowita pojemność zbiornika wynosi 9 270 m<sup>3</sup>. Woda ze zbiornika będzie filtrowana (mikrofiltracja) i podczyszczana w separatorze koalescencyjnym o wydajności 15 l/s i odprowadzana do miejskiej kanalizacji deszczowej. W przypadku wyjątkowego wystąpienia podwyższonego stężenia parametru ChZT i BZT<sub>5</sub> istnieje możliwość odprowadzania tych wód do miejskiej kanalizacji PWiK (zgodnie z umową zawartą z PWiK). Rozwiązanie to będzie stosowane jedynie w sytuacji awaryjnej. Pojemność zbiorników została określona dla deszczu występującego raz na 10 lat i czasie wystąpienia opadu 30 min.

## II.1.2. Charakterystyka procesów technologicznych.

### II.1.2.1. Przyjęcie surowców

**Punkt przyjęcia surowca** (obiekt nr 002) będzie obejmował pomieszczenia do analiz i suszenia próbek. W tym miejscu będzie następowała akceptacja dostawy surowców przywiezionych ciężarówkami zgodnie z wdrożoną procedurą przyjmowania i sprawdzenia surowca stanowiąca jeden z elementów systemu zarządzania jakością ISO w zakładzie. Po akceptacji dostawy pojazdy będą kierowane na wskazane miejsce rozładunku.

### II.1.2.2. Magazynowanie surowców

**Place magazynowe drewna** - na utwardzonym placu składowym o powierzchni 8,787 ha magazynowane będą surowce drzewne (biomasa) w postaci kłód drewna z lasów, opołów, desek, zrębków, trocin, zrzyn tartacznych, których naturalna wilgotność eliminuje możliwość niekontrolowanego unosu. Powierzchnia magazynowa placu i ilość surowca wskazana jest w pkt 30. tabeli nr 1 niniejszej decyzji.

Materiał podatny na wiatr (np. trociny uznane za biomasę) będzie magazynowany na placu wyłącznie w tzw. „zamkniętych obszarach składowania”, tj. na obszarze otoczonym z trzech stron ścianami z drewna okrągłego o odpowiedniej wysokości (maksymalnie 8 m), uniemożliwiającej niekontrolowany unos materiałów. Wysokość ścian z drewna okrągłego będzie zawsze wyższa od wysokości składowanych materiałów drzewnych, z których łatwo powstaje pył.

W razie konieczności emisja pyłu będzie minimalizowana poprzez okresowe zraszanie wodą powierzchni placów magazynowych.

Wody opadowe z utwardzonych placów magazynowych będą odprowadzane kanalizacją deszczową do zbiornika – obiekt nr 011.

**Bunkier magazynowy trocin** – obiekt nr 101 podzielony będzie na dwie strefy magazynowe, w których gromadzone będą osobno trociny i rozdrobnione *drewno użytkowe*. Proces rozładunku prowadzony będzie w zamkniętym obiekcie, za pomocą ruchomej podłogi zamontowanej na naczepie środka transportu.

### **Przygotowanie surowca oraz przygotowanie wiórów mokrych** (obiekty 101, 102, 103, 104)

Trociny z obiektu 101 podawane będą wprost na linię technologiczną poprzez silos nr 154, a *drewno użytkowe* transportem – ładówką podawane będzie do obiektu nr 102. W obiekcie 102 prowadzone będą procesy rozdrabniania, czyszczenia, sortowania *drewna użytkowego*. Oddzielone zostaną materiały inne niż drewno i materiał drewnopochodny (metal, szkło, piasek). Oczyszczony materiał (*drewno użytkowe*) będzie rozdrabniany i przesiewany, a następnie gromadzony w silosie nr 155. Powstający w tych procesach pył drobny gromadzony będzie w silosie nr 167 do wykorzystania jako paliwo, w ilościach i na warunkach wskazanych w niniejszej decyzji.

Drewno okrągłe, zrzyny tartaczne, opoły, pobierane z placów magazynowych, rozdrabniane są

w hali rębaków (obiekt nr 103) do postaci zrębków. Dalsza obróbka zrębków prowadzona będzie w obiekcie 104, gdzie materiał będzie przesiewany celem odseparowania zbyt grubych frakcji, wykorzystywanych jako paliwo w postaci biomasy na ruszcie HGG. Oczyszczony i rozdrobniony materiał w postaci mokrych wiórów przechowywany będzie w silosach nr 156 – 159 do momentu jego transportu do procesu suszenia.

#### **Suszenie wiórów mokrych** (obiekt 109)

Za pomocą przenośników ślimakowych, taśmowych i kubałkowych mokre wióry będą transportowane do dwóch suszarni bębnowych: warstwy środkowej (MS) i warstwy wierzchniej (DS). Warstwa wierzchnia produkowanych płyt zasilana będzie wiórami otrzymanymi z surowca – *biomasy*, a warstwę środkową płyt będą tworzyły materiały rozdrobnionego *drewna użytkowego* i *biomasy*. W suszarniach bębnowych nastąpi proces osuszania wiórów do wilgotności 2-3%. W instalacji będą zastosowane suszarnie bębnowe, ogrzewane bezpośrednio gorącymi gazami z obiektów energetycznego spalania paliw. Suszarnia warstwy wierzchniej (DS) zasilana będzie gazami z generatora gorącego gazu – HGG opalanego biomasą (w postaci kawałków oraz pyłów), odpadami w postaci pyłów wytwarzanych w przedmiotowej instalacji oraz gazem ziemnym. W przypadku awarii generatora gorącego gazu HGG suszarnia warstwy wierzchniej (DS) zasilana będzie gazami z rezerwowej komory spalania 30 MW. Suszarnia warstwy środkowej (MS) zasilana będzie gorącymi gazami z komory spalania 40 MW opalanej gazem ziemnym oraz biomasą w postaci pyłów wytwarzanych w przedmiotowej instalacji. Po osuszeniu masa wiórowa zostanie przepuszczona przez oddzielacze cyklonowe z zaworami obrotowymi w celu oddzielenia suchych wiórów od powietrza, a następnie przetransportowana do silosów bezpieczeństwa ogniowego. Oddzielone powietrze zostanie w większości zawrócone do komory mieszania, a pozostałe gazy odlotowe zostaną oczyszczone za pomocą mokrego elektrofiltra (WESP1) i odprowadzone do powietrza atmosferycznego. Osuszone wióry poszczególnych warstw (MS i DS) transportowane będą odrębnie do obiektu 110.

#### **Przygotowanie wiórów suchych** (obiekt 110)

Suche wióry będą przesiewane, rozdrabniane i frakcjonowane w oddzielnych liniach przeznaczonych do przygotowania osobno warstwy środkowej (MS) i wierzchniej (DS) do produkcji płyty wiórowej, a następnie transportowane do silosów nr 163 i 164 (MS) oraz 165 (DS.). Frakcje drobne (pyły) z obu rodzajów warstw, nienadające się do wykorzystania do produkcji płyty będą transportowane do odrębnych silosów: nr 169 (pył z warstwy DS - *biomasy*) i nr 167 (pył z warstwy MS – *drewna użytkowego*), do wykorzystania jako paliwo, w ilościach i na warunkach wskazanych w niniejszej decyzji.

#### **Formowanie kobierca, prasowanie, chłodzenie i wykańczanie / produkcja płyt surowych** (obiekt 111, 112)

Wysuszone wióry mieszane będą w mieszalnikach z klejem na bazie wody, utwardzaczem, emulsją na bazie wosku i dodatkami, a następnie formowane w kobierzec w stacji formowania, skąd podajnikiem taśmowym trafią do prasy (obiekt 111). Pod wpływem wysokiego ciśnienia i temperatury formowana będzie wstęga surowej płyty wiórowej, która następnie będzie cięta. Gorące płyty wiórowe chłodzone będą na schładzarkach gwiazdowych. Celem zapewnienia pierwotnej redukcji emisji zanieczyszczeń z prasy stosowane będą kleje o niskiej zawartości formaldehydu oraz będzie kontrolowana eksploatacja prasy ze zbilansowaną temperaturą prasy, przyłożonym ciśnieniem i prędkością. Powietrze odciągane z prasy oczyszczane będzie w mokrym elektrofiltrze (WESP2). Schłodzone płyty będą następnie poddawane szlifowaniu i kontroli jakości (obiekt 112). Pył powstający w procesie szlifowania płyt transportowany będzie pneumatycznie do filtra i gromadzony w silosie nr 168, do wykorzystania jako paliwo, w ilościach i na warunkach wskazanych w niniejszej decyzji.

**Magazynowanie surowych płyt wiórowych** – magazyn z suwnicą (obiekt 113) i magazyn wysokiego składowania (114)

Magazyn z suwnicą będzie w pełni zautomatyzowanym magazynem wielkopowierzchniowym. Do magazynu wysokiego składowania płyty transportowane będą przy użyciu wózków widłowych lub automatycznie przy użyciu samotoków ze stacji przekazania.

**Impregnacja papieru** (obiekt 115)

W obiekcie 115 znajdować się będzie magazyn papieru surowego oraz prowadzony będzie proces uszlachetniania żywicą melaminy papieru dekoracyjnego oraz papieru surowego, wykorzystywanych do laminowania płyt wiórowych. W urządzeniach do impregnacji, papier będzie nasączany żywicami w wannach, a następnie suszony w suszarkach papieru, do których będzie kierowane gorące powietrze ogrzewane gorącym olejem termalnym, jako nośnikiem ciepła odzyskiwanego z HGG lub gdy nie będzie działał HGG olejem termalnym, jako nośnikiem ciepła odzyskiwanego z kotła wspomagającego 13,9 MW. Alternatywnie, suszenie papieru będzie się odbywać w suszarkach, do których będą dostarczane gorące gazy powstałe w wyniku spalania gazu ziemnego w palnikach gazowych (palniki gazowe w suszarni papieru impregnowanego będą działały więc na zasadzie bezpośredniego suszenia spalinami).

Linie uszlachetniania papieru wykorzystywać będą żywice na bazie wody, środek zwilżający, środek oddzielający, utwardzacz. Obszar magazynowania tych materiałów będzie miał konstrukcje szczelnej wanny ociekowej. Ze zbiorników magazynujących materiały będą pompowane rurociągami do urządzeń dozujących. Zbiorniki na preparaty chemiczne zbudowane będą z materiałów odpornych na daną substancję. Gotowe arkusze papieru dekoracyjnego transportowane będą do wydzielonej przestrzeni magazynowej. Celem zapewnienia pierwotnej redukcji emisji zanieczyszczeń z suszarni papieru, stosowane będą żywice o niskiej zawartości formaldehydu oraz będzie kontrolowana eksploatacja pieców ze zbilansowaną temperaturą i prędkością. Gazy odlotowe z procesu impregnowania i suszenia papieru przed odprowadzeniem do powietrza atmosferycznego oczyszczane będą w bioskruberze.

**Laminowanie – prasy krótkotaktowe** (obiekt 118)

Płyty wiórowe zostaną pokryte papierem utwardzonym w procesie impregnacji, a pokrywanie takim papierem, czyli laminacja, nastąpi w prasach krótkotaktowych, ogrzewanych olejem termalnym. Pod wpływem ciśnienia i temperatury żywica melaminowa będzie uwalniana z papieru i będzie wiązała papier z płytą. W trakcie procesu żywica zostanie utwardzona, a powierzchnia stanie się odporna na odkształcenia. Gotowa płyta przeniesiona zostanie z pasa transportowego do urządzenia obrzynającego kanty, które usuwać będzie wystające skrawki papieru. Następnie za pomocą piły płyta będzie podzielona na części. Po ochłodzeniu w linii chłodzącej płyty będą oczyszczone z pyłu i transportowane do stacji kontroli jakości.

**Pakowanie** (obiekt 119)

Na linii pakowania pakiety płyt będą pokrywane płytami wierzchnimi lub kartonami, następnie trafią na palety, gdzie zostaną automatycznie przymocowane za pomocą taśmy z tworzywa sztucznego i stali. Zapakowane pakiety przekazane będą do magazynu wyrobów gotowych i stacji wysyłki.

**Dalsze uszlachetnianie (postforming)** (obiekt 121)

Płyty surowe oraz płyty pokryte papierem w procesie laminowania w zależności od zamówienia będą mogły być poddane procesom dalszego uszlachetniania w celu wyprodukowania elementów odpornych na wysoki poziom wilgotności, chemikalia, obciążenia mechaniczne, np. półprodukty do produkcji blatów kuchennych, mebli łazienkowych, biurowych, domowych, wyposażenia sklepów czy laboratoriów. Panele będą cięte w pilarce, następnie wprowadzone będą do systemu



formatowania. Po oczyszczeniu za pomocą szczotki czyszczącej, trafią do urządzenia do nakładania utwardzacza na obie powierzchnie płyt, transportowane będą przez sekcję suszenia do urządzenia do nakładania kleju na bazie mocznika. Następnie transportowane będą do prasy, gdzie podawane będą też papiery dekoracyjne lub laminaty. Po sprasowaniu płyty będą cięte na pile diagonalnej i kierowane do magazynu buforowego.

Następnie płyty trafią do maszyny do postformingu, gdzie będą profilowane. Laminat będzie przyklejany do krawędzi i w sposób ciągły formowany pod wpływem ciepła i ciśnienia. Następnie powierzchnia płyty będzie czyszczona i suszona za pomocą lamp UV. Płyta będzie jeszcze przycinana na gotową szerokość, a w stacji sortowania sprawdzana pod kątem wad jakościowych. Potem prowadzone będą procesy pakowania gotowych produktów.

### II.1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Tabela nr 2

LP	Rodzaj surowca, materiału	Magazynowanie /ilość	Zużycie
1	2	3	4
1.	<b>Surowce drzewne i materiały drewnopochodne do produkcji płyty w tym:</b>		524 800 AT/rok
1.1.	<i>Drewno użytkowe</i> - odpady drewna i materiałów drewnopochodnych nieuznane za biomasę	Obiekt 101, 102	0 – 188 650 AT/rok
1.2.	Drewno naturalne i materiały uznane za <i>biomasę</i> (drewno, produkty uboczne, odpady uznane za <i>biomasę</i> ) w tym:		336 150 – 524 800 AT/rok
1.2.1.	Kłody drewna	place	52 180 – 336 150 AT/rok
1.2.2.	Opoły i zrżyny tartaczne	place	0 – 104 360 AT/rok
1.2.3.	Zrębki tartaczne i leśne elementy	place	26 090 – 156 540 AT/rok
1.2.4.	Trociny i wióry z tartaków z procesu cięcia kłód drewna	Obiekt 101, place	52 180 – 156 540 AT/rok
2.	<b>Kleje i dodatki do produkcji surowej płyty w tym:</b>	Obiekt 111	52 000 Mg s.m. /rok
2.1.	<b>Żywice</b> o niskiej zawartości wolnego formaldehydu $\leq 0,2\%$ W tym: Klej MUF 1232 Klej MUF 1181	2 x 150 m <sup>3</sup>	46 000 Mg s.m. /rok
	Klej UMF 1501	3 x 150 m <sup>3</sup>	
	Klej UF 1002	1 x 150 m <sup>3</sup>	
	Klej UF 1003	1 x 150 m <sup>3</sup>	
	Klej UF 1103	1 x 150 m <sup>3</sup>	
2.2.	<b>Utwardzacze</b> Hardener A60 Hardener AS	2 x 30 m <sup>3</sup> 2 x 5 m <sup>3</sup> (roztwór) 30 x 1 m <sup>3</sup> bigbag	1 000 Mg s.m. /rok
2.3.	<b>Dodatki</b> Emulsja woskowa Wstępny kondensat UFC 80 Środek oddzielający XT-307W	3 x 80 m <sup>3</sup> 1 x 30 m <sup>3</sup> 30 x 1 m <sup>3</sup>	5 000 Mg s.m. /rok
	Izocyanian (PMDI)	2 x 80 m <sup>3</sup>	-
	Mocznik	2 x 5 m <sup>3</sup> (roztwór)	-

		30 x 1 m <sup>3</sup> bigbag	
3.	<b>Surowce w procesie impregnacji papieru</b>	Obiekt 115	
3.1.	Papier surowy	16 000 Mg	15 000 Mg/rok
3.2.	Żywice UF, MF w tym: Żywica UF Żywica MF	7 x 30 m <sup>3</sup> 8 x 30 m <sup>3</sup>	20 000 Mg s.m. /rok
3.3.	Utwardzacze	2 x 12 m <sup>3</sup>	160 Mg s.m. /rok
3.4.	Dodatki Ulepszczone powierzchni Środek zwilżający Środek zapobiegający blokadom Środek oddzielający	1 x 12 m <sup>3</sup> 1 x 12 m <sup>3</sup> 1 x 12 m <sup>3</sup> 1 x 12 m <sup>3</sup>	300 Mg s.m /rok -
4.	<b>Surowce w procesie laminacji</b>	Obiekt 118	
4.1.	Papier impregnowany		33 880 Mg/rok
4.2.	Płyta wiórowa		500 500 Mg s.m. /rok
5.	<b>Surowce w procesie dalszego uszlachetniania (postformingu)</b>	Obiekt 121	
5.1.	Laminaty HPL		4 615 Mg/rok
5.2.	Papier impregnowany do postformingu		5 Mg/rok
5.3.	Kleje i dodatki w tym:		643 Mg/rok
	Kleje termoplastyczne EVA	15 Mg	
	Klej termoplastyczny	4 Mg	
	Utwardzacz	4 Mg	
	Klej UF	25 Mg	
	Klej PF11	4 Mg	
	Klej poliuretanowy PU	3 Mg	
	Lakier UV	2 Mg	
6.	<b>Olej termalny</b>	Przewody rurowe, zbiorniki wyrównujące, kocioł /82 m <sup>3</sup>	-
7.	<b>Roztwór mocznika 40% do SNCR</b>	Obiekt 107 / 6 m <sup>3</sup>	-
8.	<b>Flokulant do podczyszczania wody w WESP</b>	Obiekt 107 / 0,5 Mg	-
9.	<b>Surowce wykorzystywane w laboratorium – odczynniki chemiczne</b>	Obiekt 118	1,5 m <sup>3</sup> /rok
10.	<b>Energia elektryczna</b>		99 243,55 MWh/rok
11.	<b>Energia cieplna (ze spalania paliw) na potrzeby instalacji, bez agregatów awaryjnych i silników pomp</b>		2 590,286 TJ
12.	<b>Paliwo wykorzystywane w instalacji</b>		
12.1.	<b>Biomasa, w tym:</b> Biomasa – zrębki i drewno kawałkowe  Biomasa – pył z przesiewania warstwy DS	Plac magazynowy  Silos 169 / 600 m <sup>3</sup>	44 830 Mg suchego paliwa/rok  9 000 Mg suchego paliwa/rok
12.2.	<b>Odpady w postaci pyłów z materiałów drewnopochodnych wytwarzanych w instalacji</b>	Silos 167 / 600 m <sup>3</sup> Silos 168 / 600 m <sup>3</sup>	32 119 Mg suchego paliwa/rok
12.3.	<b>Gaz ziemny</b>	nd	28 700 000 Nm <sup>3</sup>
12.4.	<b>Olej napędowy</b>	Obiekt 009 - stacja paliw (poza instalacją) / 20 m <sup>3</sup>	6,9 Mg/rok

## II.2. Jednostki (urządzenia) spalania paliw

Na potrzeby instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych a także na potrzeby grzewcze oraz w celu awaryjnego wytwarzania prądu na terenie zakładu eksploatowane będą następujące jednostki (urządzenia) spalania paliw wyszczególnione w pkt II.2.1., o łącznej maksymalnej nominalnej mocy cieplnej **167,143 MW**.

### II.2.1. Urządzenia techniczne i obiekty budowlane stanowiące jednostki spalania paliw

Tabela nr 3

Lp	Obiekt, budowla, urządzenie, rodzaj stosowanego paliwa, cel wytwarzania energii ciepłej	Nominalna moc cieplna	Nr obiektu
1	2	3	4
źródła o łącznej nominalnej mocy 133,6 MW, których produkty spalania wykorzystywane będą do bezpośredniego ogrzewania, suszenia lub innej obróbki przedmiotów lub materiałów			
1.	<b>Generator gorącego gazu (HGG)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ruszt – spalanie biomasy (zrębki i drewno kawałkowe)</li> <li>• Palnik wielopaliwowy: <ul style="list-style-type: none"> <li>- spalanie pyłu z przesiewania materiału DS lub spalanie pyłu z przesiewania materiału DS i gazu ziemnego</li> <li>- spalanie wyłącznie gazu ziemnego</li> </ul> </li> <li>• System 4 dysz wtryskowych – spalanie pyłów ze szlifowania gotowych płyt wiórowych, z przesiewania materiału MS, z przesiewania i odpylania <i>drewna użytkowego</i></li> </ul> Produkcja energii cieplnej w procesie współspalania odpadów, biomasy i gazu ziemnego, na potrzeby suszarni warstwy DS i wymiennika ciepła oleju termalnego	55 MW <sup>1)</sup> 27 MW  25 MW  20 MW  18,45 MW	107
2.	<b>Rezerwowa komora spalania 30 MW</b> spalanie gazu ziemnego Produkcja energii na potrzeby suszarni warstwy DS wyłącznie w sytuacji, gdy nie pracuje HGG	30 MW	109
3.	<b>Komora spalania 40 MW – palnik Combi</b> spalanie pyłu z przesiewania materiału DS spalanie gazu ziemnego Produkcja energii na potrzeby suszarni warstwy MS	40 MW 30 MW 40 MW	109
4.	<b>Palniki do suszenia impregnowanego papieru</b> spalanie gazu ziemnego	4,3 MW	115
5.	<b>Palniki do suszenia impregnowanego papieru</b> spalanie gazu ziemnego	4,3 MW	115
średnie źródła energetycznego spalania paliw, o łącznej nominalnej mocy 32,272 MW:			
1.	<b>Kocioł wspomagający</b> spalanie gazu ziemnego Produkcja energii na potrzeby podgrzewania oleju termalnego i ogrzewania budynków, gdy nie pracuje HGG	13,9 MW	111
2.	<b>Kocioł grzewczy ciepłej wody</b> spalanie gazu ziemnego	9,8 MW	105
3.	<b>Kocioł grzewczy</b> spalanie gazu ziemnego	1,272 MW	005
4.	<b>Agregat prądotwórczy (silnik diesel)</b> spalanie oleju napędowego	1,46 MW	005
5.	<b>Agregat prądotwórczy (silnik diesel)</b> spalanie oleju napędowego	1,46 MW	013
6.	<b>Agregat prądotwórczy (silnik diesel)</b> spalanie oleju napędowego	1,46 MW	106
7.	<b>Agregat prądotwórczy (silnik diesel)</b> spalanie oleju napędowego	1,46 MW	111
8.	<b>Agregat prądotwórczy (silnik diesel)</b> spalanie oleju napędowego	1,46 MW	119
Pozostałe źródła			
9.	<b>Pompa systemu zraszaczy (silnik diesel)</b> spalanie oleju napędowego	0,457 MW	014
10.	<b>Pompa systemu zraszaczy (silnik diesel)</b> spalanie oleju napędowego	0,457 MW	014
11.	<b>Pompa hydrantowa (silnik diesel)</b> spalanie oleju napędowego	0,357 MW	014

<sup>1)</sup> – moc cieplna generatora gorącego gazu (HGG) będzie ograniczona podczas pracy do 55 MW; zapotrzebowanie na wytwarzany przez HGG gorący gaz będzie determinowane przez suszarnię warstwy DS (40 MW) oraz wymiennik ciepła oleju termalnego (15 MW) i kontrolowane systemem sterowania i bezpieczeństwa; poszczególne palniki i ruszt nie mogą jednocześnie pracować z zainstalowaną maksymalną mocą, ich moc będzie regulowana w zależności od potrzeb.

## **II.2.2. Charakterystyka procesów spalania paliw.**

### **II.2.2.1. Przyjęcie, magazynowanie, monitorowanie zużycia paliw.**

Biomasa (zrębki i drewno kawałkowe) będąca paliwem stosowanym na ruszcie w HGG dostarczana będzie pojazdami ciężarowymi i magazynowana będzie na placu. Zużycie biomasy ustalane będzie za pomocą wag automatycznych zainstalowanych na ładowarkach podających paliwo na ruszt HGG.

Pył wytwarzany w procesach prowadzonych w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, stosowany jako paliwo w palnikach HGG i komory spalania 40 MW magazynowany będzie w silosach. Zużycie pyłu ustalane będzie za pomocą wag przenośnikowych i ślimaków dozujących, podczas transportu pyłów z silosów do palników HGG i komory spalania 40 MW. Waga 01 – ustalać będzie ilość pyłu z przesiewania materiału DS (*biomasy*) z obiektu 110, kierowanego z silosu 169 do komory spalania 40 MW. Waga 02 – ustalać będzie łączną ilość pyłów z silosu 167 i 168 – pyłów materiałów drewnopochodnych: ze szlifowania gotowych płyt wiórowych, z przesiewania materiału MS, z przesiewania i odpylania *drewna użytkowego*, kierowaną do spalania w HGG. Waga 03 – ustalać będzie ilość pyłu z przesiewania i odpylania *drewna użytkowego* w obiekcie 102, kierowanego do silosu 167.

### **II.2.2.2. Proces spalania w głównych źródłach ciepła, odprowadzanie spalin.**

Generator gorącego gazu HGG składać się będzie z zamkniętej stalowej konstrukcji. Cała komora ogniowa będzie całkowicie wyłożona żaroodpornym materiałem (ogniotrwałym), aby chronić stalową konstrukcję i zapewnić ostatecznie wysoką temperaturę w komorze HGG. Ze względu na planowane prowadzenie procesu współspalania biomasy i pyłów materiałów drewnopochodnych, uznanych za odpady, HGG będzie zaopatrzony w palnik gazowy. Spalanie gazu zachodzić będzie w razie konieczności doprowadzenia dodatkowego ciepła dla zapewnienia temperatury wymaganej dla dopalenia dioksyn i furanów podczas współspalania odpadów.

HGG i komory spalania będą wytwarzać gorące gazy na potrzeby bezpośredniego ogrzewania suszarni wiórów. Wyposażenie, parametry urządzeń do spalania paliw określono w tabeli nr 3.

Jeden ze strumieni gorących gazów z HGG kierowany będzie do wymiennika ciepła oleju termalnego, następnie ze strumienia gazów oddzielony będzie popiół w elektrofiltrze i gorące gazy kierowane będą do komory mieszania. Drugi strumień gorących gazów z HGG będzie oczyszczony z popiołu w cyklonie i również kierowany do komory mieszania. Oddzielenie popiołu ze strumienia gazów z HGG służy ochronie urządzeń suszarni DS i zapewnieniu wysokiej jakości materiału do produkcji płyty. Oba strumienie gorących gazów (spalin) z HGG będą kierowane do suszarni wiórów warstwy wierzchniej DS, a następnie (po przejściu przez wióry w w/w suszarni), do oczyszczenia na elektrofiltrze mokrym (WESP1). Strumień gazów wytworzonych w wyniku spalania gazu ziemnego i pyłu *biomasy* w palniku Combi w komorze spalania o mocy 40 MW kierowany będzie do suszarni warstwy środkowej (MS), a następnie (po przejściu przez wióry w w/w suszarni) również będzie kierowany do oczyszczenia w elektrofiltrze mokrym (WESP1). Połączenie wyżej opisanych strumieni gazów nastąpi w elektrofiltrze mokrym. Połączone oczyszczone strumienie gazów będą wprowadzane do powietrza przez emitor E-108.01.

**System mokrego odprowadzania popiołów** – popiół z procesu współspalania odpadów pyłów drewnopochodnych i biomasy będzie transportowany na mokro, aby zapobiec wtórnej emisji i będzie magazynowany w kontenerach na wyznaczonym nieprzepuszczalnym obszarze ze zbieraniem odcieków, które będą zawracane do systemu odpopielania.

### II.2.3. Rodzaj i ilość paliw wykorzystywanych w instalacji.

Tabela nr 4

LP	Rodzaj paliwa	Wartość opałowa <sup>1)</sup>	Zużycie roczne <sup>2)</sup>	Zużycie maksymalne <sup>3)</sup> / wilgotność paliwa <sup>4)</sup>
1	2	3	4	5
<b>Generator gorącego gazu (HGG)</b>				
1.	Biomasa (zrębki i drewno kawałkowe)	18 430 kJ/kg	44 830 Mg	10 548 kg/h / 50%
2.	Pyły z materiałów drewnopochodnych wytwarzanych w instalacji – razem, w tym:	17 580 kJ/kg	32 119 Mg	4 160,1 kg/h / 9,17%
	Pył ze szlifowania gotowych płyt wiórowych w obiekcie 112		14 000 Mg	1 698 kg/h / 3%
	Pył z przesiewania materiału MS w obiekcie 110		16 000 Mg	2 024 kg/h / 7%
	Pył z przesiewania i odpylania drewna poużytkowego w obiekcie 102		2 119 Mg	438 kg/h / 43,15%
3.	Pył z przesiewania materiału DS w obiekcie 110	18 470 kJ/kg	8 683 Mg	5 214 kg/h / 6,54%
4.	Gaz ziemny	36 000 kJ/Nm <sup>3</sup>	170 000 Nm <sup>3</sup>	2 000 Nm <sup>3</sup> /h /-
<b>Rezerwowa komora spalania 30 MW</b>				
5.	Gaz ziemny	36 000 kJ/Nm <sup>3</sup>	<sup>5)</sup>	3 000 Nm <sup>3</sup> /h /-
<b>Komora spalania DS 40 MW</b>				
6.	Gaz ziemny	36 000 kJ/Nm <sup>3</sup>	22 950 000 Nm <sup>3</sup>	4 000 Nm <sup>3</sup> /h /-
7.	Pył z przesiewania materiału DS w obiekcie 110	18 470 kJ/kg	317 Mg	6 280 kg/h /6,54%
<b>Palniki do suszenia impregnowanego papieru 4,3 MW nr 1</b>				
8.	Gaz ziemny	36 000 kJ/Nm <sup>3</sup>	1 105 000 Nm <sup>3</sup>	430 Nm <sup>3</sup> /h /-
<b>Palniki do suszenia impregnowanego papieru 4,3 MW nr 2</b>				
9.	Gaz ziemny	36 000 kJ/Nm <sup>3</sup>	1 105 000 Nm <sup>3</sup>	430 Nm <sup>3</sup> /h /-
<b>Kocioł wspomagający 13,9 MW</b>				
10.	Gaz ziemny	36 000 kJ/Nm <sup>3</sup>	2 350 000 Nm <sup>3</sup>	1 390 Nm <sup>3</sup> /h /-
<b>Kocioł grzewczy ciepłej wody 9,8 MW</b>				
11.	Gaz ziemny	36 000 kJ/Nm <sup>3</sup>	1 000 000 Nm <sup>3</sup>	980 Nm <sup>3</sup> /h /-
<b>Kocioł grzewczy 1,272 MW</b>				
12.	Gaz ziemny	36 000 kJ/Nm <sup>3</sup>	20 000 Nm <sup>3</sup>	127,2 Nm <sup>3</sup> /h /-
<b>Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 005</b>				
13.	Olej napędowy	43 000 kJ/kg	0,59 Mg	122,356 kg/h /-
<b>Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 013</b>				
14.	Olej napędowy	43 000 kJ/kg	0,59 Mg	122,356 kg/h /-
<b>Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 106</b>				
15.	Olej napędowy	43 000 kJ/kg	0,59 Mg	122,356 kg/h /-
<b>Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 111</b>				
16.	Olej napędowy	43 000 kJ/kg	0,59 Mg	122,356 kg/h /-
<b>Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 119</b>				
17.	Olej napędowy	43 000 kJ/kg	0,59 Mg	122,356 kg/h /-
<b>Pompa systemu zraszaczy 0,457 MW</b>				
18.	Olej napędowy	43 000 kJ/kg	1,42 Mg	38,27 kg/h /-
<b>Pompa systemu zraszaczy 0,457 MW</b>				

19.	Olej napędowy	43 000 kJ/kg	1,42 Mg	38,27 kg/h	/-
<b>Pompa hydrantowa 0,357 MW</b>					
20.	Olej napędowy	43 000 kJ/kg	1,11 Mg	29,90 kg/h	/-

- 1) - wartość opałowa w przypadku biomasy i odpadów drewnopochodnych odnosi się do paliwa suchego  
 2) - zużycie roczne w przypadku biomasy i odpadów drewnopochodnych odnosi się do paliwa suchego  
 3) - maksymalne zużycie paliwa, w przypadku biomasy i odpadów drewnopochodnych o wskazanej wilgotności  
 4) - rzeczywista zawartość wody ulega zmianie i będzie uwzględniana przy określaniu ilości paliwa  
 5) - nie określa się, zużycie gazu wystąpi tylko w przypadku, gdy nie będzie pracował generator gorącego gazu HGG, łączne zużycie gazu ziemnego we wszystkich źródłach instalacji nie przekroczy 28 700 000 Nm<sup>3</sup>/rok

### II.3. Urządzenie do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę

W ramach instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych prowadzony będzie proces termicznego przekształcania odpadów - pyłów wytwarzanych w instalacji do produkcji płyt wiórowych w zakładzie w Biskupcu, o zdolności przetwarzania 4,16 tony odpadów na godzinę, 99,887 ton odpadów na dobę, w urządzeniu – generatorze gorącego gazu (HGG) o mocy cieplnej 55 MW, będącym źródłem procesowym, którego spaliny są wykorzystywane do termicznej obróbki – suszenia wiórów. W urządzeniu tym prowadzony będzie proces współspalania odpadów, biomasy i gazu. Parametry urządzenia oraz stosowanych paliw określono w pkt II.2. Sposób prowadzenia procesu określono w pkt VII.4. niniejszej decyzji. Urządzenie nie będzie pracować samodzielnie, a wyłącznie na potrzeby wytwarzania gorących gazów do suszarni wiórów.

### II.4. Instalacja do spawania

Instalacja do spawania jest instalacją pomocniczą, nie powiązaną technologicznie z instalacją do produkcji drewnopochodnych - płyt wiórowych. Instalacja do spawania obejmuje 4 stanowiska spawalnicze w budynku technicznym nr 004. Spawanie będzie prowadzone w technologii MIG w osłonie gazów ochronnych z przewagą argonu.

#### II.4.1. Rodzaj i ilość materiałów wykorzystywanych w instalacji

Roczne zużycie elektrod w instalacji do spawania wyniesie 2770 kg.

### III. Określić wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii z instalacji – ustalić źródła i miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz warunki emisji.

#### III.1. Ustalić rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla każdego źródła powstawania, miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (emitora) i dla całej instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych.

Tabela nr 5

LP	Źródło powstawania gazów i pyłów	Emitor	Gazy i pyły dopuszczone do wprowadzenia do powietrza		
			Rodzaj		Ilość
			Nazwa substancji	CAS	
1	2	3	4	5	6
1.	Wyciąg przesiewacza	E-101.01	Pył, w tym: Pył PM10	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>

			Pył PM 2,5		1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
2.	Wyciąg z instalacji rozdrabniacza Grizzly	E-102.01	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
3.	Wyciąg ogólny hali 102	E-102.03	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
4.	Wyciąg z młyna młotkowego	E-102.04	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
5.	Wyciąg z młyna młotkowego	E-102.05	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
6.	Wyciąg z młyna młotkowego	E-102.06	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
7.	Wyciąg z odpylacza Hamatec	E-102.07	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
8.	Wyciąg z nadprzenośnika taśmowego	E-102.08	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
9.	Wyciąg rębaka	E-103.01	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
10.	Wyciąg rębaka	E-104.01	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
11.	Wyciąg rębaka drewna długiego	E-104.02	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
12.	Wyciąg rębaka drewna długiego	E-104.03	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
13.	Przenośnik taśmowy wiórów mokrych	E-110.01	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
14.	Przenośnik taśmowy	E-110.02	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
15.	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	E-110.03	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
16.	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	E-110.04	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
17.	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	E-110.05	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
18.	Przenośnik taśmowy materiału DS. do silosów DS	E-110.06	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
19.	Wyciąg hali 110	E-110.07	Pył, w tym:	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>

			Pył PM10 Pył PM 2,5		3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
20.	Odpylanie instalacji sit	E-110.09	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
21.	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	E-110.11	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
22.	Odpylanie instalacji sit	E-110.12	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
23.	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	E-111.03	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
24.	Wyciąg z pras	E-111.04	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
25.	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	E-111.071	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
26.	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	E-111.072	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
27.	Wyciąg z podgrzewania mat	E-111.08	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
28.	Wyciąg z pił poprzecznych	E-112.02	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
29.	Wyciąg ze szlifierek	E-112.03	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
30.	Przenośnik pyłów szlifierskich	E-112.05	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
31.	Przenośnik opiłków	E-112.06	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
32.	Przenośnik taśmowy	E-112.07	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
33.	Wyciąg przy piłach poprzecznych	E-119.01	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
34.	Przenośnik taśmowy przy piłach do zrębków	E-119.02	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
35.	Przenośnik taśmowy granulatu	E-118.05	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
36.	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	E-121.01	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>





42.	Chłodnia produktu	E-111.05	Całkowite LZO Formaldehyd	- 50-00-0	50 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 15 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
43.	Prasa ContiRoll Chłodnia produktu	E-111.05	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Całkowite LZO Formaldehyd	- - 50-00-0	7,03 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 73,44 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 15 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
44.	Suszarnie papieru impregnowanego (2szt.)	E-115.01	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Całkowite LZO Formaldehyd Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- - 50-00-0 - 630-08-0 7446-09-5	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 30 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 10 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 220 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 100 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
45.	Wyciąg przy urządzeniach KT1	E-118.01	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
46.	Wyciąg przy urządzeniach KT2	E-118.02	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
47.	Wyciąg przy urządzeniach KT3	E-118.03	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
48.	Wyciąg przy urządzeniach KT4	E-118.04	Pył, w tym: Pył PM10 Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 3,2 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> 1,6 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>
49.	Kocioł wspomagający do podgrzewania oleju termalnego 13,9 MW	E-111.01	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Dwutlenek siarki	- -	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup> 100 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup> 35 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup>
50.	Kocioł grzewczy cieplej wody 9,8 MW	E-105.01	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Dwutlenek siarki	- -	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup> 100 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup> 35 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup>
51.	Kocioł grzewczy 1,272 MW	E-005.01	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Dwutlenek siarki	- -	5 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup> 100 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup> 35 mg /Nm <sup>3</sup> <sup>6)</sup>
52.	Agregat prądotwórczy	E-005.05	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	- -	0,005 kg/h 0,62 kg/h 0,114 kg/h 0,000269 kg/h 0,02145 kg/h 0,01155 kg/h
53.	Agregat prądotwórczy	E-013.01	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	- -	0,005 kg/h 0,62 kg/h 0,114 kg/h 0,000269 kg/h 0,02145 kg/h 0,01155 kg/h
54.	Agregat prądotwórczy	E-106.01	Pył w tym:		

			Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	- - - - - -	0,005 kg/h 0,62 kg/h 0,114 kg/h 0,000269 kg/h 0,02145 kg/h 0,01155 kg/h
55.	Agregat prądotwórczy	E-111.09	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	- - - - - -	0,005 kg/h 0,62 kg/h 0,114 kg/h 0,000269 kg/h 0,02145 kg/h 0,01155 kg/h
56.	Agregat prądotwórczy	E-119.03	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki Węglowodory alifatyczne Węglowodory aromatyczne	- - - - - -	0,005 kg/h 0,62 kg/h 0,114 kg/h 0,000269 kg/h 0,02145 kg/h 0,01155 kg/h
57.	Pompa systemu zraszaczy	E-014.01	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- - - -	0,046 kg/h 0,22985 kg/h 0,0184 kg/h 0,0007654 kg/h
58.	Pompa hydrantowa	E-014.02	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- - - -	0,03592 kg/h 0,1796 kg/h 0,01437 kg/h 0,000598 kg/h
59.	Pompa systemu zraszaczy	E-014.03	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5 Tlenki azotu Tlenek węgla Dwutlenek siarki	- - - -	0,046 kg/h 0,22985 kg/h 0,0184 kg/h 0,0007654 kg/h

Tabela nr 6

LP	Instalacja	Gazy i pyły dopuszczone do wprowadzenia do powietrza		
		Rodzaj		Ilość
		Nazwa substancji	CAS	
1	2	3	4	5
1.	Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3 100 m <sup>3</sup> na dobę	Pył w tym:	-	164,0 Mg/rok
2.		Pył PM10	-	143,9 Mg/rok
3.		Pył PM 2,5	-	126,1 Mg/rok
4.		Całkowite LZO	-	1070,49 Mg/rok
5.		Formaldehyd	50-00-0	77,6 Mg/rok
6.		Fenol	108-95-2	4,65 Mg/rok
7.		Kwas octowy	64-19-7	46,1 Mg/rok
8.		Tlenki azotu <sup>3)</sup>	-	1084 Mg/rok
9.		Tlenek węgla	630-08-0	432,2 Mg/rok

10.		Dwutlenek siarki	7446-09-5	99 Mg/rok
11.		Chlorowodór	7647-01-0	2,939 Mg/rok
12.		Fluorowodór	7664-39-3	0,294 Mg/rok
13.		Amoniak	7664-41-7	29,64 Mg/rok
14.		Kadm+Tal	-	0,027 Mg/rok
15.		Rtęć	7439-97-6	0,027 Mg/rok
16.		Antymon+Arsen +Ołów+Chrom+Kobalt +Miedź+Mangan +Nikiel+Wanad	-	0,27 Mg/rok
17.		Dioksyny i furany <sup>7)</sup>	-	53,89 mg/rok
18.		Węglowodory alifatyczne	-	0,0014 Mg/rok
19.		Węglowodory aromatyczne	-	1070,49 Mg/rok

Objaśnienia do tabeli nr 5 i nr 6

<sup>1)</sup> – stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w przypadku procesu spalania lub współspalania odpadów w stanie suchym

<sup>2)</sup> – referencyjny poziom tlenu w gazach odlotowych – 18%

<sup>3)</sup> – tlenki azotu – tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

<sup>4)</sup> - referencyjny poziom tlenu w gazach odlotowych – 8,31%

<sup>5)</sup> - referencyjny poziom tlenu w gazach odlotowych – 6%

<sup>6)</sup> - referencyjny poziom tlenu w gazach odlotowych – 3%

<sup>7)</sup> – jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej, wymienionych w załączniku nr 7 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680)

\* - wartości średniodobowe

\*\* - wartości dotyczą minimum 30 minutowego i maksimum 8 godzinnego okresu pobierania próbek

\*\*\* - wartości dotyczą minimum 6 godzinnego i maksimum 8 godzinnego okresu pobierania próbek

### III.1.1. Określić źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza z instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych.

#### III.1.1.1. Źródła powstawania emisji gazów lub pyłów w instalacji wraz z urządzeniami ograniczającymi emisję

Tabela nr 7

LP	Źródło powstawania emisji	Urządzenia ograniczające emisję		Symbol emitora
		rodzaj	Skuteczność usuwania zanieczyszczeń	
1	2	3	4	5
1.	Wyciąg przesiewacza	Filtr workowy	≤ 5 mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-101.01
2.	Wyciąg z instalacji rozdrabniacza Grizzly	Filtr workowy	≤ 5 mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-102.01
3.	Wyciąg ogólny hali 102	Filtr workowy	≤ 5 mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-102.03
4.	Wyciąg z młyna młotkowego	Filtr workowy	≤ 5 mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-102.04
5.	Wyciąg z młyna młotkowego	Filtr workowy	≤ 5 mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-102.05
6.	Wyciąg	Filtr workowy	≤ 5 mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-102.06

	z młyna młotkowego			
7.	Wyciąg z odpylacza Hamatec	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-102.07
8.	Wyciąg z nadprzenośnika taśmowego	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-102.08
9.	Wyciąg rębaka	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-103.01
10.	Wyciąg rębaka	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-104.01
11.	Wyciąg rębaka drewna długiego	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-104.02
12.	Wyciąg rębaka drewna długiego	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-104.03
13.	Przenośnik taśmowy wiórów mokrych	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.01
14.	Przenośnik taśmowy	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.02
15.	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.03
16.	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.04
17.	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.05
18.	Przenośnik taśmowy materiału DS. do silosów DS	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.06
19.	Wyciąg hali 110	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.07
20.	Odpylanie instalacji sit	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.09
21.	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.11
22.	Odpylanie instalacji sit	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-110.12
23.	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-111.03
24.	Wyciąg z pras	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-111.04
25.	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-111.071
26.	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-111.072
27.	Wyciąg z podgrzewania mat	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-111.08
28.	Wyciąg z pił	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-112.02

	poprzecznych			
29.	Wyciąg ze szlifierek	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-112.03
30.	Przenośnik pyłów szlifierskich	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-112.05
31.	Przenośnik opiłków	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-112.06
32.	Przenośnik taśmowy	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-112.07
33.	Wyciąg przy piłach do zrębków	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-119.01
34.	Przenośnik taśmowy przy piłach do zrębków	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-119.02
35.	Przenośnik taśmowy granulatu	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-118.05
36.	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-121.01
37.	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-121.02
38.	Przenośnik taśmowy materiału z filtra	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-121.03
39.	Generator gorącego gazu (HGG) lub rezerwowa komora spalania 30 MW Suszarnia warstwy DS  Komora spalania 40 MW Suszarnia warstwy MS	Instalacja selektywnej redukcji niekatalitycznej tlenków azotu (SNCR) w HGG  Mokry elektrofiltr WESP1	tlenki azotu - 66% (dla emisji z HGG) $\leq 200$ mg tlenków azotu /Nm <sup>3</sup> (dla emisji z emitora E-108.01.)  $\leq 20$ mg pyłu ogółem/Nm <sup>3</sup> $\leq 10$ mg formaldehydu /Nm <sup>3</sup> $\leq 200$ mg LZO /Nm <sup>3</sup>	E-108.01
40.	Prasa ContiRoll	Mokry elektrofiltr WESP2	$\leq 15$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup> $\leq 15$ mg formaldehydu /Nm <sup>3</sup> $\leq 100$ mg LZO /Nm <sup>3</sup>	E-111.05
41.	Chłodnia produktu	brak	-	E-111.05
42.	Suszarnie papieru impregnowanego (2szt.)	bioskruber	$\leq 30$ mg LZO /Nm <sup>3</sup> $\leq 10$ mg formaldehydu /Nm <sup>3</sup>	E-115.01
43.	Wyciąg przy urządzeniach KT1	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-118.01
44.	Wyciąg przy urządzeniach KT2	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-118.02
45.	Wyciąg przy urządzeniach KT3	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-118.03
46.	Wyciąg przy urządzeniach KT4	Filtr workowy	$\leq 5$ mg pyłu ogółem /Nm <sup>3</sup>	E-118.04
47.	Kocioł wspomagający do podgrzewania oleju termalnego 13,9 MW	Brak	-	E-111.01
48.	Kocioł grzewczy	Brak	-	E-105.01

	cieplej wody 9,8 MW			
49.	Kocioł grzewczy 1,272 MW	Brak	-	E-005.01
50.	Agregat prądotwórczy	Brak	-	E-005.05
51.	Agregat prądotwórczy	Brak	-	E-013.01
52.	Agregat prądotwórczy	Brak	-	E-106.01
53.	Agregat prądotwórczy	Brak	-	E-111.09
54.	Agregat prądotwórczy	Brak	-	E-119.03
55.	Pompa systemu zraszaczy	Brak	-	E-014.01
56.	Pompa hydrantowa	Brak	-	E-014.02
57.	Pompa systemu zraszaczy	Brak	-	E-014.03

### III.1.1.2. Stosowane w instalacji metody redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza

**III.1.1.2.1.** Instalacja selektywnej redukcji niekatalitycznej tlenków azotu (SNCR) – do komory paleniskowej HGG za pomocą specjalnych dyszy wtryskiwany będzie mocznik. W temperaturze 850 – 1000 °C po zmieszaniu mocznika ze spalinami z procesu współspalania biomasy i odpadów pyłów drewnopochodnych w HGG, zachodzić będzie reakcja chemiczna mająca na celu ograniczenie emisji tlenków azotu.

**III.1.1.2.2.** Optymalizacja temperatury spalania i dopalania w procesie termicznego przekształcania odpadów poprzez monitorowanie i utrzymywanie temperatury gazów powstających w trakcie spalania w HGG przez co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym niż 850 °C za pomocą palnika gazowego w celu ograniczenia emisji dioksyn i furanów.

**III.1.1.2.3.** Oczyszczanie spalin z HGG i komór spalania oraz oczyszczanie strumienia gazów i pyłów z suszarni bębnowych w mokrym elektrofiltrze (WESP1), a także oczyszczanie strumienia gazów i pyłów z prasy w mokrym elektrofiltrze (WESP2). W urządzeniach WESP1 i WESP2 następująco będą kolejno procesy:

- chłodzenia strumienia gazów do temperatury poniżej punktu rosy - przy zastosowaniu natrysku wodnego, w celu usunięcia ze strumienia spalin najgrubszej frakcji pyłu. Skropliny wraz z wodą z natrysku i pyłem wydzielonym na tym etapie ze spalin usuwane będą z instalacji za pomocą drenażu i rozdzielane od wody. Odzyskana woda zawracana będzie do instalacji i będzie zasilala absorber, podczas gdy frakcje stałe kierowane będą do kontenerów jako odpad
- absorpcji - spaliny będą przepływały wertykalnie przez system natrysków wodnych i perforowanych blach składających się na absorber, gdzie nastąpi dalsze usuwanie zanieczyszczeń stałych oraz wymywanie ze strumienia spalin smół, olejków eterycznych oraz innych substancji smolistych
- odpylania elektrostatycznego (elektrofiltr) - zainstalowane w układzie elektrody ulotowe w kształcie prętów będą nadawały cząstkom pyłu niesionym przez strumień spalin ujemny ładunek elektryczny wskutek wyładowania koronowego. Dzięki zjawisku elektroferezy, naładowane cząstki pyłu będą migrowały do dodatnich elektrod zbiorczych o kształcie plastra miodu i osadzały się na nich. Elektrody będą okresowo automatycznie spłukiwane wodą celem usunięcia zdeponowanego na nich pyłu
- utleniania - wskutek działania wysokiego napięcia (rzędu 130 kV w szczycie), będzie dochodziło do formacji ozonu, a następnie do wysoce efektywnego utlenienia związków organicznych takich jak LZO, formaldehyd czy fenole
- odmgławiania – realizowane na wejściu spalin do emitora, za pomocą systemu ułożonych

koncentrycznie i pod skosem blach, na których nastąpi bezwładnościowa separacja kropeł wody ze strumienia oczyszczonych spalin.

**III.1.1.2.4.** Oczyszczanie gazów odlotowych z procesów suszenia papieru impregnowanego – za pomocą bioskrubera - biofiltra połączonego z płuczką mokrą, która będzie przygotowywała gazy odlotowe poprzez usunięcie pyłu i obniżenie temperatury na włocie. Gazy o temperaturze ok. 200°C zbierane będą z suszarni papieru oraz systemu wentylacji hali i prowadzone będą w pierwszej kolejności do wymiennika ciepła, w którym zostaną schłodzone do temperatury ok. 80°C. Ciepło odzyskane w wymienniku używane będzie do ogrzewania powietrza pobieranego przez suszarnie. Następnie schłodzone gazy poddawane będą filtracji mechanicznej na wypełnieniu biofiltra oraz oczyszczeniu z zanieczyszczeń organicznych w wyniku procesów metabolicznych wyselekcjonowanych mikroorganizmów zasiedlających złożę biofiltra.

**III.1.1.2.5.** Redukcja emisji zanieczyszczeń z suszarni papieru, następować będzie w związku z kontrolowaną eksploatacją pieców ze zbilansowaną temperaturą i prędkością procesu.

**III.1.1.2.6.** Oczyszczanie gazów odlotowych z urządzeń do obróbki wstępnej drewna, przesyłu materiałów drzewnych i drewnopochodnych, formowania kobierców oraz uszlachetniania gotowych produktów drewnopochodnych za pomocą filtrów workowych, w celu zredukowania emisji pyłów. Każda strefa zakładu, w której następować będzie emisja pyłu z materiałów drzewnych i drewnopochodnych będzie wyposażona w odpowiedni do skali procesów system filtrów.

### III.1.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (emitorów)

Tabela nr 8

LP	Symbol emitora	Wyso-kość emitora (m npt)	Średnica /wymia-ry wylotu (m)	Rodzaj wylotu emitora <sup>1)</sup>	Prędkość gazów <sup>2)</sup> (m/s)	Natężenie przepływu gazów <sup>3)</sup> (m <sup>3</sup> /h)	Temperatu-ra gazów <sup>4)</sup> (K)	Czas pracy emitora (h/rok)
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	E-101.01	6,50	0,90	B	0,0	25 000	295	8 500
2.	E-102.01	6,7	1,0	B	0,0	44 500	295	4 500
3.	E-102.03	7,7	1,8 x 1,4	B	0,0	110 000	295	8 500
4.	E-102.04	6,8	0,8	B	0,0	27 000	295	8 500
5.	E-102.05	6,8	0,8	B	0,0	27 000	295	8 500
6.	E-102.06	6,2	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
7.	E-102.07	6,3	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
8.	E-102.08	29,6	0,355	D	0,0	4 100	295	8 500
9.	E-103.01	10,0	0,5	B	0,0	10 000	295	8 500
10.	E-104.01	7,3	1,5 x 1,8	B	0,0	48 000	295	8 500
11.	E-104.02	7,3	1,5 x 1,5	B	0,0	38 000	295	8 500
12.	E-104.03	8,7	1,5 x 1,5	B	0,0	38 000	295	8 500
13.	E-110.01	28,1	0,355	D	0,0	3 200	295	8 500
14.	E-110.02	16,3	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
15.	E-110.03	15,7	0,355	D	0,0	3 200	295	8 500
16.	E-110.04	15,7	0,355	D	0,0	3 200	295	8 500
17.	E-110.05	5,8	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
18.	E-110.06	30,1	0,355	D	0,0	4 250	295	8 500
19.	E-110.07	9,8	1,8	B	0,0	123 000	295	8 500
20.	E-110.09	8,8	1,6	B	0,0	88 200	295	8 500



21.	E-110.11	6,6	0,71	D	0,0	22 000	295	8 500
22.	E-110.12	6,5	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
23.	E-111.03	5,5	1,25	O	15,29	67 500	295	8 500
24.	E-111.04	6,3	1,6	O	14,2	102 700	295	8 500
25.	E-111.071	21,4	0,355	D	0,0	4 250	295	8 500
26.	E-111.072	29,0	0,355	D	0,0	4 250	295	8 500
27.	E-111.08	5,5	0,56	B	0,0	13 000	295	8 500
28.	E-112.02	5,3	1,12	B	0,0	49 740	295	4 500
29.	E-112.03	12,2	1,8 x 1,4	O	18,0	162 500	295	4 500
30.	E-112.05	28,2	0,355	D	0,0	3 200	295	8 500
31.	E-112.06	21,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
32.	E-112.07	21,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
33.	E-119.01	7,3	0,9	B	0,0	35 000	295	8 500
34.	E-119.02	21,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
35.	E-118.05	29,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
36.	E-121.01	6,3	1,6	O	14,59	105 520	295	4 500
37.	E-121.02	6,2	0,8	O	11,06	25 000	295	8 500
38.	E-121.03	21,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
39.	E-108.01	50,0	3,6	O	15,07 <sup>8)</sup>	547 500 <sup>5) 8)</sup>	348	8 500
40.	E-111.05	20,0	2,24	O	15,52	192 000	313	8 500
41.	E-115.01	40,0	1,59	O	12,4	78 000	310	8 500
42.	E-118.01	5,1	1,0	O	16,39	46 310	295	8 500
43.	E-118.02	5,1	1,25	O	13,72	60 580	295	8 500
44.	E-118.03	5,1	1,0	O	16,39	46 310	295	8 500
45.	E-118.04	5,1	1,25	O	13,72	60 580	295	8 500
46.	E-111.01	20,0	0,85	O	14,25 <sup>8)</sup>	13 900 <sup>6) 8)</sup>	473	2 500
47.	E-105.01	20,0	0,71	O	11,06 <sup>8)</sup>	9 420 <sup>6) 8)</sup>	378	4 000
48.	E-005.01	11,9	0,4	O	3,84 <sup>8)</sup>	1 100 <sup>6) 8)</sup>	318	500
49.	E-005.05	8,5	0,2	O	6,9	778,49 <sup>7)</sup>	734	13
50.	E-013.01	13,0	0,2	O	6,9	778,49 <sup>7)</sup>	734	13
51.	E-106.01	13,0	0,2	O	6,9	778,49 <sup>7)</sup>	734	13
52.	E-111.09	13,0	0,2	O	6,9	778,49 <sup>7)</sup>	734	13
53.	E-119.03	13,0	0,2	O	6,9	778,49 <sup>7)</sup>	734	13
54.	E-014.01	4,2	0,15	O	30,1	1 915 <sup>7)</sup>	723	37
55.	E-014.02	4,2	0,15	O	23,5	1 495 <sup>7)</sup>	723	37
56.	E-014.03	4,2	0,15	O	30,1	1 915 <sup>7)</sup>	723	37

<sup>1)</sup> – Rodzaj wylotu emitora : O-pionowy, otwarty, B-boczny, D-skierowany do dołu, Z-zadaszony

<sup>2)</sup> – Prędkość gazów odlotowych na wylocie z emitora, przyjęta na podstawie planowanego przepływu gazów w warunkach rzeczywistych

<sup>3)</sup> – Natężenie przepływu strumienia gazów w emitorze w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym

<sup>4)</sup> – Temperatura gazów odlotowych na wylocie z emitora

<sup>5)</sup> – objętość gazów odlotowych w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym, dla referencyjnej zawartości tlenu 18 %

<sup>6)</sup> – objętość gazów odlotowych w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym, dla referencyjnej zawartości tlenu 3 %

<sup>7)</sup> – objętość gazów odlotowych w warunkach rzeczywistych

<sup>8)</sup> – dla pracy urządzenia przy maksymalnym obciążeniu

### III.2. Ustalić rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla każdego źródła powstawania, miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (emitora) i dla całej instalacji spawania

Tabela nr 9

Lp	Źródło powstawania gazów i pyłów	Emitor	Gazy i pyły dopuszczone do wprowadzenia do powietrza		
			Rodzaj		Ilość
			Nazwa substancji	CAS	
1	2	3	4	5	6
1.	4 stanowiska spawalnicze	E-004.01	Pył	-	0,0907 kg/h
			Pył PM10	-	0,0907 kg/h
			Pył PM 2,5	-	0,0907 kg/h
			Tlenki azotu <sup>1)</sup>	10102-44-0	0,0229 kg/h
			Tlenek węgla	630-08-0	- <sup>3)</sup>
			Żelazo <sup>2)</sup>	7439-89-6	- <sup>3)</sup>
			Mangan <sup>2)</sup>	7439-96-5	- <sup>3)</sup>
			Chrom (VI) <sup>2)</sup>	7440-47-3	0,01814 kg/h
			Chrom –związki III i IV wartościowe <sup>2)</sup>	7440-47-3	- <sup>3)</sup>
			Nikiel <sup>2)</sup>	7440-02-0	0,00454 kg/h

<sup>1)</sup> – tlenki azotu – tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

<sup>2)</sup> – jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

<sup>3)</sup> – emisja z instalacji nie powoduje przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu lub 10 % wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny – wielkości emisji nie określa się

Tabela nr 10

Lp	Instalacja	Gazy i pyły dopuszczone do wprowadzenia do powietrza		
		Rodzaj		Ilość
		Nazwa substancji	CAS	
1	2	3	4	5
1	Instalacja do spawania	Pył	-	0,265 Mg/rok
		Pył PM10	-	0,265 Mg/rok
		Pył PM 2,5	-	0,265 Mg/rok
		Tlenki azotu <sup>1)</sup>	10102-44-0	0,067 Mg/rok
		Tlenek węgla	630-08-0	- <sup>3)</sup>
		Żelazo <sup>2)</sup>	7439-89-6	- <sup>3)</sup>
		Mangan <sup>2)</sup>	7439-96-5	- <sup>3)</sup>
		Chrom (VI) <sup>2)</sup>	7440-47-3	0,0530 Mg/rok
		Chrom –związki III i IV wartościowe <sup>2)</sup>	7440-47-3	- <sup>3)</sup>
		Nikiel <sup>2)</sup>	7440-02-0	0,0132 Mg/rok

<sup>1)</sup> – tlenki azotu – tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu

<sup>2)</sup> – jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

<sup>3)</sup> – emisja z instalacji nie powoduje przekroczenia 10 % dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu lub 10 % wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny – wielkości emisji nie określa się

#### III.2.1. Określić źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza z instalacji spawania.

##### III.2.1.1. Określić źródła powstawania emisji gazów lub pyłów

Tabela nr 11

Lp	Źródło powstawania emisji	Lokalizacja	Urządzenia ograniczające emisję	Symbol emitora
1	2	3	4	5
1.	4 stanowiska spawalnicze	Budynek techniczny nr 004	Brak	E-004.01

### III.2.1.2. Charakterystyka miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (emitora)

Tabela nr 12

Lp	Symbol emitora	Wysokość emitora (m npt)	Średnica wylotu (m)	Rodzaj wylotu emitora <sup>1)</sup>	Prędkość gazów <sup>2)</sup> (m/s)	Temperatura gazów (K)	Czas pracy emitora (h/rok)
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	E-004.01	14,5	0,35	O	15,6	293	2920

<sup>1)</sup> – Rodzaj wylotu emitora : O-pionowy, otwarty, B-boczny, D-skierowany do dołu, Z-zadaszony

<sup>2)</sup> – Prędkość gazów odlotowych na wylocie z emitora, przyjęta na podstawie planowanego przepływu gazów w warunkach rzeczywistych

### III.3. Określić warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami.

#### III.3.1. Warunki wytwarzania odpadów w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych

##### III.3.1.1. Rodzaj odpadów z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, ilość przewidziana do wytwarzania oraz źródła powstawania odpadów

Odpady wytwarzane będą w ramach procesów, na które składają się: produkcja płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych oraz utrzymanie instalacji. Odpady powstające w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania R3 oraz R1, będą stanowiły jednocześnie odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji. Wymienione procesy przetwarzania będą zachodziły na linii produkcyjnej.

Tabela nr 13

Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do wytwarzania, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości oraz miejsce wytwarzania

Lp	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Masa	Źródło powstawania	Skład chemiczny i właściwości
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	9 000 s.m./rok	obiekt 110 – <i>Przygotowanie wiórów suchych</i> , na linii produkcji płyt	<i>Skład</i> : czyste pyły drewniane z materiału DS <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – pyły, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			16 000 s.m./rok	obiekt 110 – <i>Przygotowanie wiórów suchych</i> , na linii produkcji płyt	<i>Skład</i> : celuloza, chemiceluloza, lignina, <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej - pyły, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			14 000 s.m./rok	obiekt 112 – <i>Wytwarzanie</i>	<i>Skład</i> : drewno i klej (nie więcej niż 10%)

				<i>końcowe</i> , na linii produkcji płyt	pyły drewniane zawierające kleje <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej - pyły, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100 Mg/rok	obiekt 010 i 011 – <i>Zbiorniki na wody opadowe kat. I i II</i> , obiekt 012 – <i>Stacja filtracji</i> , podczyszczanie w systemie kanalizacyjnym w ramach produkcji płyt	<i>Skład:</i> celuloza, chemiceluloza, lignina, krzemionka, zawartość drewna >50 %, cząstki mineralne, pisaki i drobne kamienie <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – szlam, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	1 500 Mg/rok	obiekt 115 – <i>Hala magazynowa i uszlachetnianie papieru</i> , na linii impregnacji papieru	<i>Skład:</i> papier impregnowany żywicami UF i MF <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – reszta impregnowanego papieru, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			2,5 Mg/rok	obiekt 121 – <i>Dalsze uszlachetnianie</i> , na linii postformingu	
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	800 Mg/rok	obiekt 121 – <i>Dalsze uszlachetnianie</i> , na linii postformingu	<i>Skład:</i> papier impregnowany żywicą melaminową oraz innymi żywicami, nie zawiera chloru ani innych chlorowców <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – kawałki laminatu, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	876 Mg/rok	obiekt 111 – <i>Produkcja płyt surowych</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład:</i> pozostałości żywic <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej lub ciekłej – z mycia linii, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			420 Mg/rok	obiekt 115 – <i>Hala magazynowa i uszlachetnianie papieru</i> , na linii impregnacji papieru	
			13 Mg/rok	obiekt 121 – <i>Dalsze uszlachetnianie</i> , na linii postformingu	
6.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 14	6 000 Mg/rok	obiekt 107 – <i>Generator gorącego gazu (HGG)</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład:</i> tlenki wapnia, żelaza, magnezu, potasu, sodu, aluminium i inne <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – sypkiej, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
7.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów	840 Mg/rok	obiekt 108 – <i>Mokry elektrofiltr WESP1</i> , na linii produkcji	<i>Skład:</i> woda, celuloza, chemiceluloza, lignina, może zawierać również cząstki mineralne

		odlotowych innych niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07, 10 01 18		płyty	<i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – osad mokry, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	6 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> aluminium, miedź i mosiądz w postaci skrawków <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	30 Mg/rok	obiekt 112 – <i>Wytwarzanie końcowe</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład:</i> tkanina poliestrowa, materiał ścierny np. korund <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej i niereaktywnej, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			1 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 Mg/rok	obiekt 112 – <i>Wytwarzanie końcowe</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład:</i> celuloza z wypełniaczami <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – papier, tektura, karton, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			15 Mg/rok	obiekt 115 – <i>Hala magazynowa i uszlachetnianie papieru</i> , na linii impregnacji papieru	
			2,5 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , na linii produkcji płyty	
			20 Mg/rok	obiekt 119 – <i>Magazyn wyrobów gotowych</i> , na linii produkcji płyty	
			2,5 Mg/rok	obiekt 121 – <i>Dalsze uszlachetnianie</i> , na linii postformingu	
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 Mg/rok	obiekt 111 – <i>Produkcja płyt surowych</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład:</i> folia termokurczliwa, HDPE (polietylen dużej gęstości), PET (politereftalan etylenu) <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – pojemniki z propylenu, opakowania PET, styropian, tekpol, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			1 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , na linii produkcji płyty	
			8 Mg/rok	obiekt 119 – <i>Magazyn wyrobów gotowych</i> , na linii produkcji płyty	

			601 Mg/rok	obiekt 121 – <i>Dalsze uszlachetnianie</i> , na linii postformingu	
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład</i> : drewno <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – palety, skrzynie, deski, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			10 Mg/rok	obiekt 119 – <i>Magazyn wyrobów gotowych</i> , na linii produkcji płyty	
			10 Mg/rok	obiekt 121 – <i>Dalsze uszlachetnianie</i> , na linii postformingu	
13.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład</i> : żelazo, stal, tlenki żelaza, aluminium <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – taśmy, puszki, pojemniki ze stali, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
			4 Mg/rok	obiekt 119 – <i>Magazyn wyrobów gotowych</i> , na linii produkcji płyty	
			0,5 Mg/rok	obiekt 121 – <i>Dalsze uszlachetnianie</i> , na linii postformingu	
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	12,5 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład</i> : papier, tworzywo sztuczne, tekstylia <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – sorbenty, materiały filtracyjne, czyszciva, ubrania ochronne, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
15.	16 01 03	Zużyte opony	15 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład</i> : kauczuki, kauczuki syntetyczne, związki siarki, sadza, tkanina, stal <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – opony z maszyn, nie stanowi zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska
16.	16 01 17	Metale żelazne	5 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład</i> : żelazo, stal <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – części maszyn i urządzeń, neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do	0,5 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii	<i>Skład</i> : metale, mieszanina metali, tworzywa, układy scalone <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – urządzenia z linii, nie wykazuje

		16 02 13		produkcyjnych	właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> metale, mieszanina metali, tworzywa, układy scalone <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej –części urządzeń z linii, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska
19.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> metale, tworzywa sztuczne <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej –akumulatory awaryjne zasilające, nie zawiera elementów niebezpiecznych, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> miedź i jej stopy, brąz – stop miedzi z cyna lub innymi metalami, mosiądz – stopy miedzi i cynku <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej –kawałki zrynków i elementów, nie stanowi zagrożenia dla ludzi i środowiska
21.	17 04 02	Aluminium	2,5 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> metal żelazny zawierający glin, <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej –elementy konstrukcyjne maszyn i urządzeń, kawałki, zrynkki, nie stanowi zagrożenia dla ludzi i środowiska
22.	17 04 05	Żelazo i stal	300 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> żelazo i stal <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej –części maszyn i urządzeń, odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska
23.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> aluminium, miedź, stal, tworzywa sztuczne <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej –kable z maszyn, urządzeń i z instalacji, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, nie stanowi zagrożenia dla ludzi i środowiska
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	1 750 Mg/rok	obiekt 103 - <i>Rębak</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład:</i> krzemionka, żelazo, tworzywa sztuczne <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – drewno z gwoździami i innymi odpadami typu kamień, tworzywo sztuczne itp., nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska
			2 300 Mg/rok	obiekt 104 – <i>Przygotowanie wiórów mokrych</i> , na linii produkcji płyty	
			750 Mg/rok	obiekt 110 – <i>Przygotowanie wiórów suchych</i> , na linii produkcji płyty	

Odpady niebezpieczne					
25.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	1,5 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> rozcieńczalniki na bazie mieszaniny chemicznej w skład której wchodzi min. pochodne związków organicznych i węglowodorów <i>Właściwości:</i> odpad w postaci płynnej lub półpłynnej –farby różnego zastosowania, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczne, HP4 -Drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 - Ekotoksyczne
26.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	2 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> węglowodory <i>Właściwości:</i> odpad wazeliny – smar ze smarowania przekładni i maszyn, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP10 – Działanie toksyczne na rozrodczość, HP14 - Ekotoksyczne
27.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	11 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> przepracowane emulsje i roztwory olejowe i środki smarne, nafta, zanieczyszczone drobkami metali ze szlifierek i ostrzałek, może zawierać pochodne wielopierścieniowych o właściwościach niebezpiecznych <i>Właściwości:</i> odpad remontowy, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP6 – Toksyczność ostra, HP7 – Rakotwórcze, HP10 – Działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – Mutagenne, HP14 - Ekotoksyczne
28.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	7 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> woda, roztwór buforowy, domieszki antykorozyjne, smary syntetyczne, środki zabezpieczające , pochodne ropy naftowej węglowodory C24-50, C20-50, nie zawierają związków chlorowcoorganicznych <i>Właściwości:</i> może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczność narządów docelowych,, HP14 - Ekotoksyczne
29.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> mieszanina olejów bazowych zawierających węglowodory <i>Właściwości:</i> odpad w postaci płynnej – olej hydrauliczny z obwodów hydraulicznych maszyn, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczność



					narządów docelowych, HP6 – Toksyczność ostra, HP7 – Rakotwórcze, HP10 – Działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – Mutagenne, HP14 - Ekotoksyczne
30.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	30 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> związki ropopochodne, węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki <i>Właściwości:</i> odpad w postaci płynnej, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – Drażniące, HP14 - Ekotoksyczne
31.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> mieszanina olejów bazowych zawierających węglowodory i dodatki uszlachetniające <i>Właściwości:</i> odpad w postaci ciekłej – przepracowane oleje przekładniowe, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP6 – Toksyczność ostra, HP7 – Rakotwórcze, HP10 – Działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – Mutagenne, HP14 - Ekotoksyczne
32.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	7 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> mieszanina olejów bazowych zawierających węglowodory i dodatki uszlachetniające <i>Właściwości:</i> odpad w postaci ciekłej, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – Drażniące, HP14 - Ekotoksyczne
33.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5 Mg/rok	obiekt 111 – <i>Produkcja płyt surowych</i> , na linii produkcji płyty, obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , na linii produkcji płyty, prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> mieszanina olejów bazowych zawierających węglowodory i dodatki uszlachetniające m.in. polimer poliolefinowy i pochodna alkilofenolu <i>Właściwości:</i> odpad w postaci ciekłej, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – Drażniące, HP14 – Ekotoksyczne
34.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , część obiektu stanowiąca <i>laboratorium</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład:</i> tworzywa sztuczne, stal, folia zanieczyszczone pozostałościami, np.: olejami, węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi, resztkami preparatów chemii laboratoryjnej <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – opakowania jednostkowe z tworzyw sztucznych, opakowania

					stalowe, folie, może wykazywać właściwości niebezpieczne: H3 – Łatwopalne, HP4 – Drażniące, HP8 – Żrące, HP13 – Uczulające, HP14 - Ekotoksyczne
35.	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 niebezpiecznym i (np. PCB)	10 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> bawełna, papier, tworzywo zanieczyszczone różnymi substancjami, nie zawiera polichlorowanych bifenyli (PCB) <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – czysto i wkłady filtrów stosowanych w produkcji i utrzymaniu ruchu, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP3 –Łatwopalne, HP14 - Ekotoksyczne
36.	16 01 07*	Filtry olejowe	1 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> papier, tworzywo sztuczne, stal, zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi, które mają w składzie węglowodory aromatyczne i alifatyczne <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – filtry z maszyn i urządzeń w ramach produkcji, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP6 – Toksyczność ostra, HP7 – Rakotwórcze, HP10 – Działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – Mutagenne, HP14 - Ekotoksyczne
37.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	1 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> olej hydrauliczny, substancje niebezpieczne – węglowodory <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej – zużyte węże, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP6 – Toksyczność ostra, HP7 – Rakotwórcze, HP10 – Działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – Mutagenne, HP14 - Ekotoksyczne
38.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do	1,7 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład:</i> elementy elektroniki, tworzywa sztuczne, szkło, stal, natomiast źródła światła mogą zawierać: pary gazów szlachetnych, rtęć, luminofor oraz metale w tym metale ciężkie <i>Właściwości:</i> odpad w postaci stałej

		16 02 12			– niesprawne urządzenia z linii tj. monitory, urządzenia rejestrujące, termometry, źródła światła, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP6 – Toksyczność ostra, HP7 – Rakotwórcze, HP14 - Ekotoksyczne
39.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , część obiektu stanowiąca <i>laboratorium</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład</i> : jak płyty drewnopochodne nasączone niebezpiecznymi substancjami chemicznymi <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – kawałki płyt drewnopochodnych po testach laboratoryjnych, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – Drażniące, HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP14 - Ekotoksyczne
40.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	1 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład</i> : gazy propan – butan, azot, argon <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej – pojemniki z prób technologicznych, prac konserwacyjnych lub prób laboratoryjnych, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP6 – Toksyczność ostra, HP7 – Rakotwórcze, HP10 – Działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – Mutagenne, HP14 - Ekotoksyczne
41.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , część obiektu stanowiąca <i>laboratorium</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład</i> : toluen i inne substancje chemiczne <i>Właściwości</i> : odpad w postaci ciekłej – z prób laboratoryjnych, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP3 – Łatwopalny, HP4 – Drażniące, HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP7 – Rakotwórcze, HP10 – Działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – Mutagenne, HP14 - Ekotoksyczne
42.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,4 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , część obiektu stanowiąca <i>laboratorium</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład</i> : kwas siarkowy 97%, kwas chlorowodorowy 37 %, wodorotlenek sodu, tiosiarczan sodowy <i>Właściwości</i> : może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – Drażniące, HP14 - Ekotoksyczne

43.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,4 Mg/rok	obiekt 118 – <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> , część obiektu stanowiąca <i>laboratorium</i> , na linii produkcji płyty	<i>Skład</i> : toluen, octan amonu <i>Właściwości</i> : może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – Drażniące, HP5 – Toksyczność narządów docelowych, HP7 – Rakotwórcze, HP14 - Ekotoksyczne
44.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,5 Mg/rok	prace konserwacyjne w ramach utrzymania ruchu poszczególnych linii produkcyjnych	<i>Skład</i> : tworzywo sztuczne, kwas siarkowy, ołów <i>Właściwości</i> : pochodzi z maszyn transportujących, odpad niebezpieczny

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

### III.3.1.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zakład przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, w ramach produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, będzie generował odpady. W ramach zapobiegania oraz minimalizacji powstawania odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko w zakładzie będą wprowadzone:

- techniki i rozwiązania wskazane w konkluzjach BAT dla produkcji płyt wiórowych,
- reżimy technologiczne ograniczające starty surowców,
- kontrole jakości surowców,
- zasady stosowania odpadów drewna jako zamienników drewna surowego,
- zasady wykorzystania w zakładzie odpadów własnych, wytworzonych w ramach produkcji,
- zasady minimalizacji wytwarzania odpadów tam, gdzie to możliwe w sposób ogólnie przyjęty w gospodarce odpadami i dobrymi praktykami,
- segregacja odpadów na miejscu (papieru, tworzyw sztucznych, metali i odpadów drzewnych),
- przeglądy gospodarki odpadami, w celu oceny możliwości minimalizacji ilości odpadów, poprzez ograniczanie ilości odpadów i wykorzystania ich w technologii.

### III.3.1.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Odpady wytwarzane na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu będą transportowane do miejsc magazynowania, znajdujących się w większości tuż przy obiektach, w których zostały wytworzone. Następnie odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia lub pozwolenia z zakresu gospodarowania odpadami oraz wpis do rejestru prowadzonego przez marszałka województwa. Tylko odpady o kodach 03 01 05 oraz 15 01 03 będą poddawane odzyskowi na terenie zakładu.

Tabela nr 14  
Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odzysk we własnym zakresie
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
6.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 14	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
7.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych innych niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07, 10 01 18	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości

			odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odzysk we własnym zakresie
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
15.	16 01 03	Zużyte opony	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
16.	16 01 17	Metale żelazne	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
19.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia

20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
21.	17 04 02	Aluminium	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
23.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
25.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
26.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
27.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
28.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
29.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
30.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub

			unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
31.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
32.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
33.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
34.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
35.	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)	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
36.	16 01 07*	Filtry olejowe	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
37.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
38.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
39.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
40.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie



		halony) zawierające substancje niebezpieczne	w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
41.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
42.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
43.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia
44.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przekazanie zewnętrznej firmie posiadającej zezwolenie w zakresie przetwarzania odpadów, w celu odzysku lub unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), transport za pomocą firmy zewnętrznej posiadającej stosowne uprawnienia

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

### III.3.1.4. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach, znajdujących się na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, zlokalizowanym na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGER Sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

Odpady gromadzone będą m.in. w kontenerach lub pojemnikach, w taki sposób, aby zminimalizować ich negatywne oddziaływanie na środowisko. Wyznaczone na terenie zakładu miejsca magazynowania to miejsca wewnątrz i na zewnątrz budynków produkcyjnych, na utwardzonym podłożu i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpady będą magazynowane selektywnie, każdy rodzaj odpadu będzie magazynowany i transportowany w oddzielnym szczelnym i zamykanym pojemniku lub kontenerze, w sposób uniemożliwiający zmieszanie się odpadów oraz przedostanie się ich na zewnątrz. Pojemniki będą oznakowane i wykonane z materiałów odpornych na działanie substancji wchodzących w skład odpadów.

Tabela nr 15

Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – <i>odpad w postaci pyłu z przesiewania materiału MS</i>	Silos 167	luzem w silosie

		Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – <i>odpad w postaci pyłu ze szlifowania gotowych płyt</i>	Silos 168	luzem w silosie
		Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – <i>odpad w postaci pyłu z przesiewania materiału DS</i>	Silos 169	luzem w silosie
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	oznaczone jako T15, zlokalizowane przy obiekcie 010 i 011 ( <i>Zbiorniki na wody opadowe kat. I i II</i> ), 013 ( <i>Uzdatnianie wody procesowej</i> )	w kontenerze o pojemności 24m <sup>3</sup> lub 30 m <sup>3</sup>
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	oznaczone jako T5, zlokalizowane przy obiekcie 115 ( <i>Hala magazynowa i uszlachetnianie papieru</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 30 m <sup>3</sup>
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	oznaczone jako T12, zlokalizowane przy obiekcie 121 ( <i>Dalsze uszlachetnianie</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 30 m <sup>3</sup>
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	oznaczone jako T5, zlokalizowane przy obiekcie 115 ( <i>Hala magazynowa i uszlachetnianie papieru</i> ) oraz T4, zlokalizowane przy obiekcie 111 ( <i>Produkcja płyt surowych</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 30 m <sup>3</sup> (T5 i T4)
6.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	oznaczone jako T2, zlokalizowane przy obiekcie 106 ( <i>Zaopatrzenie w energię</i> ) i 107 ( <i>Generator gorącego gazu HGG</i> )	luzem w 15 kontenerach o pojemności po 4m <sup>3</sup>
7.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych innych niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07, 10 01 18	oznaczone jako T6, zlokalizowane przy obiekcie 108 ( <i>Oczyszczanie powietrza odlotowego - WESP</i> )	luzem w dwóch pojemnikach o pojemności po 30 m <sup>3</sup>
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 4 m <sup>3</sup>

9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> ), T1 zlokalizowane przy obiekcie 112 ( <i>Wytwarzanie końcowe</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 240 l (T8) oraz luzem w kontenerze o pojemności 4 m <sup>3</sup> (T1)
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	oznaczone jako T10 przy obiekcie 119 ( <i>Magazyn wyrobów gotowych</i> ), T12 przy obiekcie 121 ( <i>Dalsze uszlachetnianie</i> ), T14 na placu magazynowym	luzem w pojemniku o pojemności 24 m <sup>3</sup> lub 30m <sup>3</sup>
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	oznaczone jako T10 przy obiekcie 119 ( <i>Magazyn wyrobów gotowych</i> ), T12 przy obiekcie 121 ( <i>Dalsze uszlachetnianie</i> ), T14 na placu magazynowym	luzem w pojemniku o pojemności 24 m <sup>3</sup> lub 30m <sup>3</sup>
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	na wyznaczonym miejscu w obiekcie 101 ( <i>Bunkier trocin i magazyn drewna użytkowego</i> )	luzem na utwardzonej powierzchni
13.	15 01 04	Opakowania z metali	oznaczone jako T14 na placu magazynowym	luzem w pojemniku o pojemności 24 m <sup>3</sup> lub 30m <sup>3</sup>
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	oznaczone jako T1, zlokalizowane przy obiekcie 112 ( <i>Wytwarzanie końcowe</i> ), T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 30 m <sup>3</sup> (T1, T8)
15.	16 01 03	Zużyte opony	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem na posadzce
16.	16 01 17	Metale żelazne	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 1 m <sup>3</sup>
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 240 l
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 240 l
19.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 240 l
20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy	luzem w kontenerze o

			obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	pojemności 240 l
21.	17 04 02	Aluminium	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 1 m <sup>3</sup>
22.	17 04 05	Żelazo i stal	oznaczone jako T8 przy obiekcie 004 ( <i>Budynek techniczny</i> )	Luzem w kontenerze o pojemności 4 m <sup>3</sup>
23.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 240 l
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	Oznaczone jako T3C przy obiekcie 103 ( <i>Rębak</i> ), T3D przy obiekcie 110 ( <i>Przygotowanie wiórów suchych</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 24 m <sup>3</sup> lub 30 m <sup>3</sup>
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
25.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 1 m <sup>3</sup>
26.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 1 m <sup>3</sup>
27.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 1 m <sup>3</sup>
28.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	zbiornik typu mauzer (IBC – Industrial Bulk Container) o pojemności 1m <sup>3</sup>
29.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 1 m <sup>3</sup>
30.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 1 m <sup>3</sup>
31.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 1 m <sup>3</sup>
32.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 1 m <sup>3</sup>
33.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	zbiornik typu mauzer (IBC – Industrial Bulk Container) o pojemności 1m <sup>3</sup>

34.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	oznaczone jako T11, zlokalizowane przy obiekcie 118 ( <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 240 l
35.	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)	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 1 m <sup>3</sup>
36.	16 01 07*	Filtry olejowe	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 240 l
37.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 1 m <sup>3</sup>
38.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 240 l
39.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	oznaczone jako T11, zlokalizowane przy obiekcie 118 ( <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 240 l lub skrzyniopaleta ok. 400 l
40.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	oznaczone jako T7, zlokalizowane w obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w kontenerze o pojemności 240 l
41.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	oznaczone jako T11, zlokalizowane przy obiekcie 118 ( <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 240 l
42.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	oznaczone jako T11, zlokalizowane przy obiekcie 118 ( <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> )	pojemniki odpowiadające rodzajowi zlewek, zakręcane z HDPE o pojemnościach 3,5l, 6l, 10l, 26l, 33l
43.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	oznaczone jako T11, zlokalizowane przy obiekcie 118 ( <i>Laminowanie krótkotaktowe</i> )	pojemniki odpowiadające rodzajowi zlewek, zakręcane z HDPE o pojemnościach 3,5l, 6l, 10l, 26l, 33l
44.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	oznaczone jako T8, zlokalizowane przy obiekcie 004 ( <i>Magazyn oleju</i> )	luzem w pojemniku o pojemności 240 l

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

### III.3.1.5. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- a) postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami i wymogami ochrony środowiska, poprzez przestrzeganie przepisów z zakresu gospodarki odpadami m.in.: ustawy z dnia 11 września 2015r. *o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym* (Dz. U. z 2018r., poz. 1466 z późn. zm.), ustawy z dnia 13 czerwca 2013r. *o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi* (Dz. U. z 2019, poz. 542 ze zm.), ustawy z dnia 24 kwietnia 2009r. *o bateriach i akumulatorach* (Dz. U. z 2019r., poz. 521 ze zm.), rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 05 października 2015r. *w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi* (Dz. U. z 2015r., poz. 1694),
- b) magazynowania odpadów w sposób selektywny, zgodny z art. 25 ustawy *o odpadach* oraz z wymogami ochrony środowiska, z uwzględnieniem właściwości fizycznych i składu chemicznego odpadów, w szczególności odpadów niebezpiecznych, w celu wyeliminowania ich negatywnego wpływu na środowisko oraz ludzi.

### IV. Określić wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami

#### IV.1. Określić wielkość emisji hałasu, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N, w odniesieniu do rodzajów terenów, na które oddziałuje zakład:

- a) w kierunku północnym od zakładu - tereny zabudowy zagrodowej :
  - $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB
  - $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB
- b) w kierunku północno-zachodnim od zakładu - tereny rekreacyjno-wypoczynkowe (ZD-1):
  - $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB
  - $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB
- c) w kierunku północno-zachodnim od zakładu - tereny zabudowy zagrodowej (RM-1):
  - $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB
  - $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB
- d) w kierunku zachodnim od zakładu - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (MNU-2):
  - $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 50 dB
  - $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 40 dB
- e) w kierunku zachodnim od zakładu – tereny rekreacyjno-wypoczynkowe (ZD-1):
  - $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB
  - $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB

- f) w kierunku południowo-zachodnim od zakładu - tereny mieszkaniowo-usługowe (MN/U):
- $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB
  - $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB
- g) w kierunku południowym od zakładu - tereny zabudowy zagrodowej:
- $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB
  - $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB
- h) w kierunku południowo-wschodnim od zakładu - tereny zabudowy zagrodowej :
- $L_{Aeq D}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB
  - $L_{Aeq N}$  - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB.

#### IV.2. Określić rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami

Tabela nr 16

LP	Źródła powstawania i miejsca emisji hałasu – nazwa węzła produkcyjnego	Lokalizacja, nr budynku	Czas pracy źródła hałasu (h/dobę)	
			DZIEŃ	NOC
1	2	3	4	5
<b>Źródła punktowe</b>				
1.	Przygotowanie drewna z odzysku	Obiekt 102 Emitory 102.01-102.08	16	8
2.	Przygotowanie trocin	Obiekt 101, 103, 104 Emitory: 101.01, 103.01 104.01-104.03	16	8
3.	Oczyszczanie powietrza wylotowego	Obiekt 108 Emitory: 108.01	16	8
4.	Przygotowanie wiórów	Obiekt 110 Emitory: 110.01-110.07 110.09, 110.11, 110.12	16	8
5.	Produkcja surowych płyt	Obiekt 111 Emitory: 111.01, 111.02 111.03, 111.04, 111.07, 111.08, 111.07a	16	8
6.	Wykańczanie	Obiekt 112 Emitory: 112.02, 112.03 112.05-112.07	16	8
7.	Produkcja – prasy krótkotaktowe	Obiekt 118 Emitory: 118.01-118.05	16	8
8.	Magazyn wyrobów gotowych	Obiekt 119 Emitory: 119.01, 119.02	16	8
9.	Produkcja - dalsze uszlachetnianie	Obiekt 121 Emitory: 121.01-121.03	16	8
<b>Źródła liniowe</b>				
10.	Transportery pomiędzy obiektami 1-9	-	16	8

Źródła powierzchniowe				
11.	Skład drewna – produkcja	Plac magazynowy drewna	16	8
12.	Ściany i dachy budynków	102, 103, 105, 110, 111, 112, 101, 104, 107, 109, 115, 113, 114, 119, 004, 118, 120, 121,	16	8
Drogi				
13.	Dostawy surowców, odbiór produktów i odpadów	Drogi zakładowe	16	0

**V. Określić ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych.**

Tabela nr 17

LP	Stan i skład ścieków			Ilość ścieków	
	Nazwa wskaźnika zanieczyszczenia	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość wskaźnika zanieczyszczenia	Średni-dobowa Q d śrd	Dopuszczalna roczna Q a
1	2	3	4	5	6
1.	Odczyn pH	-	6,5 - 9,5	144 m <sup>3</sup> /d	49 000 m <sup>3</sup> /rok
2.	Temperatura	°C	35		
3.	BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /l	1 500		
4.	ChZT	mgO <sub>2</sub> /l	4 000		
5.	Zawiesina ogólna	mg /l	315		
6.	Azot amonowy	mg N <sub>NH4</sub> /l	100		
7.	Azot azotynowy	mg N <sub>NO2</sub> /l	10		
8.	Fosfor ogólny	mg P/l	35		
9.	Indeks fenolowy	mg /l	15		
10.	Chlorki	mg Cl/l	1 000		
11.	Chrom	mg Cr/l	0,2		
12.	Ołów	mg Pb/l	0,75		
13.	Nikiel	mg Ni/l	0,75		
14.	Kadm	mg Cd/l	0,2		
15.	Rtęć	mg Hg/l	0,03		
16.	Cynk	mg Zn/l	3		
17.	Miedź	mg Cu/l	0,75		
18.	Siarczany	mg SO <sub>4</sub> /l	500		
19.	Siarczyny	mg SO <sub>3</sub> <sup>2-</sup> /l	80		
20.	Formaldehyd	mg /l	450		
21.	Ogólny węgiel organiczny	mg C /l	1 000		

**V.1. Źródła powstawania substancji (emisji) w ściekach.**

Źródłem ścieków przemysłowych w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych będą urządzenia, w których prowadzone będą procesy mokrego oczyszczania gazów odlotowych, w tym gazów z procesów termicznego przekształcania odpadów.

Wytwarzanie ścieków w instalacji będzie związane z zastosowaniem w mokrym elektrofiltrze do czyszczenia gazów odlotowych (WESP1) płuczki krążącej w obiegu zamkniętym. Cyrkułująca w WESP1 płuczka będzie oczyszczana metodą flotacji drobnopęcherzykowej w urządzeniu



stanowiącym integralną część WESP1, a następnie ponownie zatłaczana do elektrofiltra. Urządzenia flotacyjne stosowane będą do uzdatniania wody procesowej, a nie do oczyszczania ścieków. W urządzeniu do redukcji emisji WESP1 zastosowany zostanie reduktor ciśnienia flotacyjny. Przed wejściem do urządzenia flotacyjnego, do wody zostanie dodany anionowy polimerowy środek wspomagający flokulację, w celu rozpoczęcia procesu koagulacji. Co najmniej 90% zawiesiny cząstek stałych zostanie usunięte. Zawartość zawieszonych ciał stałych po urządzeniu flotacyjnym będzie wynosiła około 150 mg / l do 250 mg / l. Proces flotacji służy wyłącznie do przygotowania wody technologicznej (wody procesowej), która wraca do obiegu produkcyjnego, nie służy oczyszczaniu ścieków przemysłowych z WESP1. Nadmiar wykorzystanej wody lub woda z czasem nasycona związkami organicznymi, która nie wraca do procesu będzie ściekiem przemysłowym, odprowadzanym do miejskiej kanalizacji.

Straty wody (w postaci pary i mokrego szlamu powstałego w procesie oczyszczania płuczki) będą uzupełniane głównie wodą ze zbiorników retencyjnych na wody opadowe i roztopowe (obiekt 010 i 011) oraz ewentualnie z miejskiej sieci wodociągowej. Dodatkowo część wody ze zbiorników retencyjnych, po uzdatnieniu, będzie zasilała dwa inne urządzenia (bioscrubber i mokry elektrofiltr WESP2) i dopiero po przejściu przez nie zostanie doprowadzona do WESP1. Zabieg ten pozwoli dodatkowo ograniczyć ilość emitowanych ścieków z zakładu.

Podstawowym ściekiem przemysłowym będzie nadmiar wody procesowej, tj. ścieki z dekantacji osadów z WESP1 (obiekt 108). Ścieki przemysłowe z urządzenia WESP1 będą odprowadzane do zakładowej sieci kanalizacji przemysłowej (odrębna kanalizacja dla ścieków z urządzenia WESP1 oraz z myjni/stacji paliw na terenie zakładu). Następnie będą odprowadzane do miejskiej kanalizacji ogólnospławnej (studzienka kanalizacyjna na działce nr 118/14 obręb 1 miasto Biskupiec w południowej części terenu zakładu) i dalej do lokalnej oczyszczalni ścieków w Biskupcu obsługiwanej przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Spółka z o.o.

## **VI. Określić ilość wykorzystywanej wody w instalacji.**

Ilość wykorzystywanej wody w instalacji ogółem - 158 000 m<sup>3</sup>/rok.

Przewidywane zużycie wody w poszczególnych celach określono poniżej.

Tabela nr 18

Przeznaczenie wody	Źródło wody	
	Woda z wodociągu	Woda ze zbiorników retencyjnych
<b>1. Woda procesowa:</b>		
przygotowanie mieszanki składników chemicznych wykorzystywanych do impregnacji papieru	8.200m <sup>3</sup> /rok	-
formowanie kobierca	8.200m <sup>3</sup> /rok	-
oczyszczenie urządzenia generatora gorącego gazu HGG	8.200m <sup>3</sup> /rok	-
<b>2. Woda wykorzystywana w eksploatacji mokrych systemów redukcji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych</b>		
uzupełnienie wody zużytej przez mokry elektrofiltr WESP1 (obiekt 108)	13.000m <sup>3</sup> /rok	66.000m <sup>3</sup> /rok
uzupełnienie wody wykorzystywanej przez mokry oczyszczacz powietrza odlotowego - mokry	8.200m <sup>3</sup> / rok	16.000m <sup>3</sup> /rok

elektrofiltr WESP2 (obiekt 111)		
uzupełnienie wody zużywanej przez bioscruber (suszenie papieru po impregnacji – obiekt 115)	8.200m <sup>3</sup> /rok	16.000m <sup>3</sup> /rok
3. Woda na potrzeby p.poż.	6.000m <sup>3</sup> /rok	-
Łączne zużycie z poszczególnych źródeł:	60 000 m <sup>3</sup> /rok	98 000 m <sup>3</sup> /rok

## **VII. Określić warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów**

### **VII.1. Przetwarzanie w procesie R13**

**VII.1.1.** Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku i powstających w wyniku przetwarzania w procesie przetwarzania **R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którekolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12**, określonym zgodnie z załącznikiem numer 1 do ustawy *o odpadach* (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Rodzaje odpadów wymienione w niniejszej decyzji, przewidziane do stosowania w procesie przetwarzania R13, będą to odpady przyjmowane od podmiotów zewnętrznych. Tylko odpad o kodzie 15 01 03 *Opakowania z drewna*, może dodatkowo pochodzić z terenu zakładu. Podmioty zewnętrzne to odrębne podmioty gospodarcze działające na zasadach wolnego rynku jako przedsiębiorcy prowadzący działalność gospodarczą w sposób zorganizowany i formalny. Nie będą przyjmowane odpady od indywidualnych osób fizycznych. Ilości wykorzystania poszczególnych rodzajów odpadów będą zależne od różnych czynników np. dostępności na rynku, ceny rynkowej oraz zmienności wykorzystania masy poszczególnych rodzajów odpadów w toku pracy instalacji.

Odpady *drewna użytkowego* (definicja w punkcie II.1.1.1. decyzji), mogą zawierać płyty drewnopochodne, palety, skrzynki, wiatrołomy drzew, lite drewno rozbiórkowe, odpady drzewne pochodzące z różnych branż (odpady z przetworzenia odpadów – wydzielony element drzewny) oraz odpady z gospodarstw domowych (kłody drzew wyciętych z posesji, odpady stanowiące elementy drzewne powstające w wyniku funkcjonowania gospodarstw domowych) niezawierające impregnatów i powłok ochronnych. W punkcie przyjęcia surowców, na terenie zakładu, będzie odbywać się ocena dostawy. W przypadku niespełnienia kryteriów – dostawa będzie odrzucona. Zanim takie odpady drewna użytkowego trafią do instalacji, wcześniej będą przechodzić staranną selekcję, gwarantującą brak obciążenia substancjami decydującymi o tym, że odpad jest niebezpieczny, w tym brak obciążania środkami mogącymi zawierać związki chlorowcoorganiczne i metale ciężkie. W Zakładzie przetwórstwa drzewnego w Biskupcu będą obowiązywały „Wytyczne do przyjmowania i sortowania drewna odpadowego ponownego wykorzystania”. Zgodnie z wytycznymi odpady przywożone na teren zakładu będą musiały spełnić określone wymagania dotyczące jakości. Przyjmowane będą tylko odpady w postaci rozdrobnionej, a nie zmielonej, stanowiące odpady drewna niepokryte substancjami konserwującymi lub farbami. W tym celu prowadzony będzie monitoring zawartości metali ciężkich przez niezależne certyfikowane laboratorium. Próbkę pobierane będą regularnie tj. raz / miesiąc.

Odpady drewna użytkowego będą doczyszczane z elementów niepożądanych z punktu widzenia jakości produktu (metal, szkło, kamienie, laminaty, tworzywa) i rozdrabniane na terenie zakładu w dalszym procesie przetwarzania R12. Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów i każdego z osobna nie przekroczy 188 650 Mg /rok.

Tabela nr 19

Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania oraz powstających w procesie przetwarzania R13

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Opis odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
<b>Odpady przewidywane do przetwarzania</b>				
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady w postaci trocin, zrębków, kora	do 188 650 s.m.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady w postaci trocin, zrębków, listew, ścinek	do 188 650 s.m.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w postaci palet, skrzynek po owocach lub transportowych i inne	do 188 650 s.m.
4.	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Odpady w postaci wiatrołomów drzew lub innych drzew, które powstały w wyniku kłesk żywiołowych z wykluczeniem spalonych drzew	do 188 650 s.m.
5.	17 02 01	Drewno	Odpady w postaci drewna użytkowego z drewna litego - rozbiórkowego	do 188 650 s.m.
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady drzewne w postaci rozdrobnionej, pochodzące ze wszystkich branż, zawierające w sobie drewno użytkowe	do 188 650 s.m.
7.	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady drewna z gospodarstw domowych	do 188 650 s.m.
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>				
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady w postaci zmieszanej, zawierające pozostałości drewna z kamieniami, metalami, piaskiem, ziemią, tworzywami sztucznymi, szkłem, tkaninami	450

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

### VII.1.2. Miejsce przetwarzania odpadów

Odpady przetwarzane będą w obiekcie numer 101 – Bunkier trocin i magazyn drewna użytkowego, na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, zlokalizowanego na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGGER Sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

**VII.1.3. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów (ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach - także godzinnej mocy przerobowej):**

### VII.1.3.1. Proces przetwarzania wraz z opisem procesu technologicznego

Proces R13 *Magazynowanie odpadów poprzedzające którekolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)* prowadzony będzie w obiekcie numer 101 - budynek magazynowy, określony jako bunkier trocin i magazyn odpadów drewna poużytkowego, budynek zadaszony o szczelnym podłożu. Powierzchnia całkowita użytkowa obiektu numer 101 wynosi 1861,7 m<sup>2</sup>, a wysokość wynosi 20,20 m. Budynek w całości przeznaczony będzie na potrzeby magazynowania surowca drzewnego, odpadów drzewnych oraz odpadów drewna poużytkowego. Kontrola przywożonych odpadów będzie prowadzona w punkcie przyjęcia surowca tj. na bramie wjazdowej do zakładu. W tym obszarze odpady będą ważone oraz sprawdzana będzie dokumentacja potwierdzająca jakość i pochodzenie odpadów. Ponadto, wrywkowo oraz w przypadkach jakichkolwiek wątpliwości co do jakości odpadów, pobierane będą próbki materiału w celu przeprowadzenia analiz w akredytowanym laboratorium znajdującym się poza terenem zakładu i w celu potwierdzenia zgodności surowca z wymaganiami zawartymi w ww. „Wytycznych...”. Prowadzona będzie regularna oraz dodatkowo wrywkowa kontrola jakości drewna z odzysku, obejmująca zanieczyszczenia takie jak metale ciężkie, chlor, fluor i wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA). Materiał pochodzić będzie z punktów zbierania i przetwarzania odpadów, znajdujących się poza terenem Zakładu w Biskupcu, nadzorowanych i zarządzanych przez EGGER oraz od wybranych i przeszkolonych dostawców, posiadających stosowne zezwolenia i pozwolenia.

Transportem z zewnątrz będzie osobno przyjmowany surowiec i odpady. Odpady przewidziane do przetworzenia dostarczane będą do zakładu jako wstępnie oczyszczone i rozdrobnione (w kawałkach). Pomiędzy obszarem gromadzenia surowca a obszarem odpadów, zostanie umieszczona przegroda wydzielająca powierzchnię do magazynowania odpadów o powierzchni 400m<sup>2</sup>. Odpady na wydzielonej powierzchni będą magazynowane selektywnie z podziałem na kody. Poszczególne kody będą oddzielone ruchomymi ściankami. Nie dopuszcza się mieszania poszczególnych strumieni odpadów oraz odpadów z surowcem. Odpady transportowane będą ładowarką do obiektu numer 102. W trakcie przemieszczania mogą zostać wyodrębnione zanieczyszczenia w postaci m.in.: kamieni, metali, piasku, ziemi, tworzyw sztucznych, szkła, tkanin, zmieszanych z pozostałościami drewna.

Budynek będzie obiektem buforowym, odpady będą przebywały w nim nie dłużej niż jedną dobę, ponieważ produkcja jest procesem ciągłym i na bieżąco dowożone będą odpady stosowane w procesie.

Odpady przetwarzane w tym procesie będą stanowiły jednocześnie surowiec do dalszego procesu przetwarzania R12, a obiekt 101 będzie stanowił jednocześnie magazyn dla odpadów kierowanych do procesu przetwarzania R12.

### VII.1.3.2. Moc przerobowa instalacji

Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R13 będzie wynosiła 188 650 Mg s.m./rok. Obiekt 101 o wysokości 20,20m ma całkowitą powierzchnię użytkową 1861,7m<sup>2</sup>, z czego wydzielona powierzchnia magazynowania odpadów wynosi 400 m<sup>2</sup>, i dla której przyjęto wysokość magazynowania 10 m oraz gęstość nasypową odpadów 0,2 Mg/m<sup>3</sup>. Odpady będą magazynowane w nim nie dłużej niż jedną dobę, ponieważ produkcja jest procesem ciągłym i na bieżąco dowożone będą odpady stosowane w procesie.

Tabela nr 20

Zestawienie urządzeń oraz moc przerobowa instalacji i urządzeń do przetwarzania odpadów w procesie R13

Lp.	Obiekt	Urządzenie	Moc przerobowa
1.	<b>Obiekt 101</b> – Bunkier trocin i magazyn odpadów drewna użytkowego	Wydzielona część magazynowa dla odpadów	188 650 Mg s.m. / rok

#### VII.1.4. Magazynowanie

##### VII.1.4.1. Miejsce magazynowania

Odpady magazynowane będą w budynku magazynowym oznaczonym jako obiekt numer 101 – bunkier trocin i magazyn drewna użytkowego oraz w wyznaczonym miejscu oznaczonym jako T3, znajdującymi się na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, zlokalizowanym na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGER Sp. z o. o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

##### VII.1.4.2. Sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane będą w obiekcie numer 101 stanowiącym budynek magazynowy, określony jako bunkier trocin i magazyn odpadów drewna użytkowego, który jest zadaszony o szczelnym podłożu. Całkowita powierzchnia użytkowa obiektu 101 wynosi 1861,7 m<sup>2</sup>, a wysokość wynosi 20,20 m. Budynek w całości przeznaczony będzie na potrzeby magazynowania surowca drzewnego, odpadów drzewnych oraz odpadów drewna użytkowego. Pomiędzy obszarem gromadzenia surowca oraz odpadów, zostanie umieszczona przegroda wydzielająca powierzchnię do magazynowania odpadów wynoszącą 400m<sup>2</sup>. Odpady na wydzielonej powierzchni będą magazynowane selektywnie z podziałem na kody. Poszczególne odpady będą oddzielone ruchomymi ściankami. Nie dopuszcza się mieszania poszczególnych strumieni surowców.

Odpady powstające w procesie przetwarzania magazynowane będą luzem w kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu przy obiekcie numer 101, oznaczonym jako T3.

Tabela nr 21

Sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych w procesie R13 oraz powstających w procesie R13

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
<b>Odpady przewidziane do przetworzenia</b>				
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Obiekt 101 ( <i>bunkier trocin i magazyn drewna użytkowego</i> )	luzem na utwardzonej posadzce
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		
3.	15 01 03	Opakowania z drewna		
4.	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01		
5.	17 02 01	Drewno		
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
7.	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		

Odpady powstające w procesie przetwarzania				
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	wyznaczone miejsce T3A przy obiekcie 101 ( <i>bunkier trocin i magazyn drewna użytkowego</i> )	kontener o pojemności 30m <sup>3</sup>

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

### VII.1.4.3. Maksymalna masa magazynowanych odpadów, największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania

#### VII.1.4.3.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Łącznie masa wszystkich rodzajów odpadów i każdego z osobna nie przekroczy 188 650 Mg s.m./rok. W tabeli numer 22 określono maksymalną masę wszystkich rodzajów odpadów dla poszczególnych miejsc magazynowania.

#### VII.1.4.3.2. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

W tabeli numer 22 określono największą masę odpadów, dla poszczególnych miejsc magazynowania.

#### VII.1.4.3.3. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

W tabeli numer 22 określono całkowitą pojemność, dla poszczególnych miejsc magazynowania.

Tabela nr 22

Maksymalna masa magazynowanych odpadów, największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania dla obiektów magazynowych w procesie R13

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów (Mg/dobę)	Całkowita pojemność (Mg)
			w tym samym czasie (Mg/dobę)	w okresie roku <sup>3)</sup> (Mg/rok)	w tym samym czasie (Mg/dobę)	w okresie roku <sup>3)</sup> (Mg/rok)		
<b>Odpady przewidziane do przetworzenia</b>								
<b>Obiekt 101</b>								
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	800 s.m.	188 650 s.m.			800 s.m.	

2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	800 s.m.	188 650 s.m.	800 s.m.	800 s.m.	800 s.m.	800 s.m.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	800 s.m.	188 650 s.m.			800 s.m.	
4.	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	800 s.m.	188 650 s.m.			800 s.m.	
5.	17 02 01	Drewno	800 s.m.	188 650 s.m.			800 s.m.	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	800 s.m.	188 650 s.m.			800 s.m.	
7.	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	800 s.m.	188 650 s.m.			800 s.m.	
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>								
<b>Miejsce T3A</b>								
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	17,5	17,5 <sup>3)</sup>	17,5	17,5 <sup>3)</sup>	17,5	17,5

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

<sup>3)</sup> - w ujęciu rocznym będzie wynikać z czasu pracy instalacji określonej w punkcie II.1.1. niniejszej decyzji

## VII.2. Przetwarzanie w procesie R12

**VII.2.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku i powstających w wyniku przetwarzania w procesie przetwarzania R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11, określonym zgodnie z załącznikiem numer 1 do ustawy o odpadach**

Wymienione rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R12 będą to odpady przyjęte do procesu R13. W procesie R12 następować będzie dalsze doczyszczenie odpadów oraz ich rozdrobnienie. Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów i każdego z osobna nie przekroczy 188 650 Mg s.m./rok.

Tabela nr 23

Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w procesie przetwarzania R12

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Opis odpadu	Masa odpadu (Mg / rok)
<b>Odpady przewidywane do przetworzenia</b>				
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady w postaci trocin, zrębków, kora	do 188 650 s.m.

2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady w postaci trocin, zrębków, listew, ścinek	do 188 650 s.m.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w postaci palet, skrzynek po owocach lub transportowych i inne	do 188 650 s.m.
4.	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Odpady w postaci wiatrołomów drzew lub innych drzew, które powstały w wyniku kłesk żywiołowych z wykluczeniem spalonych drzew	do 188 650 s.m.
5.	17 02 01	Drewno	Odpady w postaci drewna użytkowego z drewna litego - rozbiórkowego	do 188 650 s.m.
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady drzewne w postaci rozdrobnionej, pochodzące ze wszystkich branż, zawierające w sobie drewno użytkowe	do 188 650 s.m.
7.	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady drewna z gospodarstw domowych	do 188 650 s.m.
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>				
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady w postaci wiórów, przeznaczone do procesu R3	156 600 s.m.
			Odpady w postaci pyłu z przesiewania i odpylania, przeznaczone do procesu R1	2 119 s.m.
			Odpady w postaci pyłu z przesiewania i odpylania, przeznaczone dla odbiorców zewnętrznych	26 181 s.m.
			<b>łącznie</b>	<b>184 900 s.m.</b>
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady w postaci zmieszanej, zawierające pozostałości drewna z kamieniami, metalami, piaskiem, ziemią, tworzywami sztucznymi, szkłem, tkaninami	3 750

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

### VII.2.2. Miejsce przetwarzania odpadów

Odpady przetwarzane będą w obiekcie numer 102 – Przygotowanie drewna, na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu zlokalizowanego na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGER Sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

**VII.2.3. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów (ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach - także godzinnej mocy przerobowej):**



### VII.2.3.1. Proces przetwarzania wraz z opisem procesu technologicznego

*Proces R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11* prowadzony będzie w obiekcie numer 102 - Przygotowanie drewna. Odpady kierowane do procesu R12 będą stanowić odpady przyjęte do procesu R13. Odpady będą wstępnie już oczyszczone i rozdrobnione w postaci kawałków, jednak przed wprowadzeniem materiału do linii technologicznej będą jeszcze oczyszczane. Odpady drewna użytkowego będą zawierały szereg materiałów innych niż drewno np.: metale, szkło, piasek, które nie będą mogły znajdować się w gotowej płycie. W obiekcie 102, w zależności od źródła i rodzaju dostarczonego odpadu, będzie następowало sortowanie, czyszczenie oraz rozdrabnianie odpadów.

Odpady z obiektu 101 zostaną przetransportowane ładowarką do obiektu numer 102. Następnie będą podawane ładowarką na przenośnik wibracyjny w celu prawidłowego rozprowadzenia zanim trafią do rębaka. Na przenośniku wibracyjnym będzie odbywać się ostatnia kontrola wzrokowa wykonywana przez operatora sortującego kawałki metalu, szkła, tworzyw, etc. Po rębaku będzie następowало dalsze odsortowanie materiałów niepożądanych za pomocą wykrywacza metali, taśmy elektromagnetycznej oraz separatora tworzyw sztucznych, piasku i szkła. Odsortowany materiał obcy będzie stanowił odpad odbierany przez odbiorców zewnętrznych. Oczyszczone odpady drewna użytkowego będą trafiały do młynów młotkowych. Po zmieleniu odpady będą frakcjonowane na odpady przeznaczone do procesu przetwarzania R3 – tożsamego z procesem produkcji płyty wiórowej a odpady drobnego pyłu będą przeznaczone do procesu przetwarzania R1 lub odbierane przez odbiorców zewnętrznych posiadających stosowne pozwolenia i zezwolenia. Odpady przeznaczone do procesu R3 trafią do silosów numer 153 i 155. Odpady pyłu będą zbierane wraz z pyłem z ogólnego systemu odpylania wszystkich maszyn w obiekcie 102 i wysyłane będą poprzez zamknięty system pneumatyczny do silosu 167. Na górze silosu będzie znajdował się filtr oddzielający pył, który będzie przedostawał się przez zawór obrotowy do silosu.

### VII.2.3.2. Moc przerobowa instalacji

Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R12 będzie wynosić 188 560 Mg s. m./rok.

Tabela nr 24

Zestawienie urządzeń oraz moc przerobowa instalacji i urządzeń do przetwarzania odpadów w procesie R12

Lp.	Obiekt	Urządzenie	Moc przerobowa <sup>3)</sup>
1.	Obiekt 102 – Przygotowanie drewna	Rozdrabniacz Grizzly	40 AT/h
2.	Silos (zrębki)	numer 153	156 AT/dobę
3.	Silos (wiórów z drewna odpadowego)	numer 155	138 AT /dobę

<sup>3)</sup> - w ujęciu rocznym będzie wynikać z czasu pracy instalacji określonej w punkcie II.1.1. niniejszej decyzji

### VII.2.4. Magazynowanie

#### VII.2.4.1. Miejsce magazynowania

Odpady magazynowane będą w budynku magazynowym oznaczonym jako obiekt numer 101 – bunkier trocin i magazyn drewna użytkowego, silosach numer 153, 155 i 167 oraz w wyznaczonym miejscu oznaczonym jako T3B, znajdujących się na terenie Zakładu przetwórstwa

drzewnego w Biskupcu, zlokalizowanym na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGER Sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

#### VII.2.4.2. Sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane będą w obiekcie numer 101 stanowiącym budynek magazynowy, określonym jako bunkier trocin i magazyn odpadów drewna użytkowego, który jest zadaszony i o szczelnym podłożu. Całkowita powierzchnia użytkowa obiektu 101 wynosi 1861,7 m<sup>2</sup>, natomiast wysokość budynku wynosi 20,20 m. Budynek w całości przeznaczony będzie na potrzeby magazynowania surowca drzewnego, odpadów drzewnych oraz odpadów drewna użytkowego. Pomiędzy obszarem gromadzenia surowca oraz odpadów, zostanie umieszczona przegroda wydzielająca powierzchnię do magazynowania odpadów wynoszącą 400m<sup>2</sup>. Odpady na wydzielonej powierzchni będą magazynowane selektywnie z podziałem na kody i będą oddzielone ruchomymi ściankami. Nie dopuszcza się mieszania poszczególnych strumieni surowców.

Odpady powstające w procesie przetwarzania magazynowane będą luzem w silosach oraz w kontenerze ustawionym w wyznaczonym miejscu przy obiekcie numer 101, oznaczonym jako T3B.

Tabela nr 25

Sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych w procesie R12 oraz powstających w procesie R12

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
<b>Odpady przewidziane do przetworzenia</b>				
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Obiekt 101	luzem na utwardzonej posadzce
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		
3.	15 01 03	Opakowania z drewna		
4.	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01		
5.	17 02 01	Drewno		
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
7.	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>				
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 przeznaczone do procesu R3	Silos 153 i 155	Luzem w silosach o pojemności odpowiednio: 795m <sup>3</sup> i 700m <sup>3</sup>
		Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 przeznaczone do procesu R1	Silos 167	Luzem w silosie o pojemności 600 m <sup>3</sup>
		Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 oddawane odbiorcom zewnętrznym	Wyznaczone miejsca T3 B przy obiekcie 102	Luzem w dwóch kontenerach o pojemności po 30 m <sup>3</sup> każdy
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Wyznaczone miejsce T3B przy obiekcie 102	Luzem w pojemniku o pojemności 30m <sup>3</sup>

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

#### VII.2.4.3. Maksymalna masa magazynowanych odpadów, największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania

**VII.2.4.3.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,**

Łącznie masa wszystkich rodzajów odpadów i każdego z osobna nie przekroczy 188 650 Mg s. m./rok. W tabeli numer 26 określono maksymalną masę wszystkich rodzajów odpadów, dla poszczególnych miejsc magazynowania.

**VII.2.4.3.2. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

W tabeli numer 26 określono największą masę odpadów, dla poszczególnych miejsc magazynowania.

**VII.2.4.3.3. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

W tabeli numer 26 określono całkowitą pojemność, dla poszczególnych miejsc magazynowania.

Tabela nr 26

Maksymalna masa magazynowanych odpadów, największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania dla obiektów magazynowych w procesie R12

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów (Mg /dobę)	Całkowita pojemność (Mg)
			w tym samym czasie (Mg/dobę)	w okresie roku <sup>3)</sup> (Mg/rok)	w tym samym czasie (Mg /dobę)	w okresie roku <sup>3)</sup> (Mg/rok)		
<b>Odpady przewidywane do przetworzenia</b>								
<b>obiekt 101</b>								
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	800 s.m.	188 650 s.m.	800 s.m.	188 650 s.m.	800 s.m.	800 s.m.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	800 s.m.	188 650 s.m.				
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	800 s.m.	188 650 s.m.				
4.	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	800 s.m.	188 650 s.m.				
5.	17 02 01	Drewno	800 s.m.	188 650 s.m.				
6.	19 12 07	Drewno inne niż	800 s.m.	188 650				

		wymienione w 19 12 06		s.m.				
7.	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	800 s.m.	188 650 s.m.			800 s.m.	
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>								
<b>silos 153</b>								
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 (do procesu R3)	156 s.m.	156 s.m.	156 s.m.	156 s.m.	156 s.m.	156 s.m. (795 m <sup>3</sup> )
<b>silos 155</b>								
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 (do procesu R3)	138 s.m.	138 s.m.	138 s.m.	138 s.m.	138 s.m.	138 s.m. (700 m <sup>3</sup> )
<b>Silos 167</b>								
10.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 (do procesu R1)	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m. (600m <sup>3</sup> )
<b>Miejsce T3B przy obiekcie nr 102</b>								
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 (dla zewnętrznych odbiorców)	12 s.m.	12 s.m.	29,5	29,5	12 s.m.	29,5
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	17,5	17,5			17,5	

<sup>1)</sup>Kod odpadu oraz <sup>2)</sup>Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

<sup>3)</sup> - w ujęciu rocznym będzie wynikać z czasu pracy instalacji określonej w punkcie II.1.1. niniejszej decyzji

### VII.3. Przetwarzanie w procesie R3

**VII.3.1.** Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku i powstających w wyniku przetwarzania w procesie przetwarzania R3 – **Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)**, określonym zgodnie z załącznikiem numer 1 do ustawy o odpadach

Proces R3 realizowany będzie w ramach podstawowego procesu technologicznego zakładu, czyli w ramach produkcji płyt wiórowych. W ramach tego procesu odpady drewna spełniającego wymogi dla biomasy oraz odpady drewna poużytkowego stanowiące uśredniony pod względem składu i granulacji materiał przygotowany w procesie R12, będą wbudowane w produkt, czyli w płytę wiórową wraz z przygotowywanym surowcem czystym. Odpady kierowane będą

do warstwy środkowej płyty, określonej przez wnioskodawcę jako MS, natomiast surowiec będzie kierowany do warstwy wierzchniej płyty, określonej jako DS.

Tabela nr 27

Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania oraz powstających w procesie przetwarzania R3

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Opis odpadu	Masa odpadu (Mg /rok)
<b>Odpady przewidywane do przetwarzania</b>				
1.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad w postaci wiórów, powstający w instalacji własnej, w procesie R12, w ramach przygotowania surowca do wyrobu płyt drewnopochodnych	156 600 s.m.
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>				
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad w postaci pyłu, ze szlifowania płyt wiórowych	14000 s.m.
			Odpad w postaci pyłu, z przesiewania warstwy środkowej MS	16 000 s.m.
			Odpad w postaci pyłu drzewnego, spełniającego wymogi dla biomasy z przesiewania warstwy wierzchniej DS tzw. czystej	9000 s.m.
			<b>łącznie</b>	<b>39 000 s.m.</b>

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

### VII.3.2. Miejsce przetwarzania odpadów

Odpady przetwarzane będą w obiektach numer 107 – generator gorącego gazu (HGG) i 109 – suszarnie wiórów, 110 - przygotowanie wiórów suchych, 111 – produkcja płyt końcowych, 112 - wytwarzanie końcowe, w silosach numer 153, 155, 168, 167, 169, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166 na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, zlokalizowanego na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGER Sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

### VII.3.3. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów (ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia):

#### VII.3.3.1. Proces przetwarzania wraz z opisem

*Proces R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) realizowany będzie w ramach podstawowego procesu technologicznego zakładu. W ramach tego procesu odpady drewna spełniające wymogi dla biomasy oraz odpady drewna użytkowego będą wbudowane w produkt, czyli w płytę wiórową. Odpady drewna użytkowego będą stanowiły uśredniony pod względem składu i granulacji materiał przygotowany w procesie R12. Odpady*

kierowane będą do warstwy środkowej płyty, określonej przez wnioskodawcę jako MS, natomiast odpady spełniające wymogi dla biomasy oraz surowiec będą kierowane do warstwy wierzchniej płyty, określonej jako DS. Odpad 19 12 07 po procesie przetwarzania R12, w postaci wiórów mokrych, pobierany będzie z silosów magazynowych o numerach od 154 do 159 i będzie suszony, przesiewany, rozdrabniany. Następnie będzie formowany kobierzec płyty. Zatem proces będzie obejmował:

*a) Suszenie wiórów mokrych (obiekt 109)*

Wióry mokre będą pobierane w zależności od potrzeb, wymagań i pochodzenia (drewno okrągłe, zrębki, trociny) za pomocą przenośników (ślimakowych, taśmowych i kubelkowych) do dwóch suszarni bębnowych: warstwy środkowej (MS) i warstwy wierzchniej (DS). Warstwa wierzchnia zasilana będzie tylko wiórami otrzymanymi z surowca oraz odpadów spełniających kryteria dla biomasy. Recykling drewna odpadowego (19 12 07) będzie dotyczył tylko warstwy środkowej MS. W suszarniach bębnowych następować będzie proces osuszania wiórów. Po osuszeniu, masa wiórowa będzie przepuszczona przez oddzielacze cyklonowe z zaworami obrotowymi w celu oddzielenia suchych wiórów od powietrza, a następnie przetransportowana poprzez korytkowe przenośniki łańcuchowe i przenośniki ślimakowe do silosów spełniających funkcje buforów materiałowych oraz bezpieczeństwa ogniowego.

W silosach nr 160 oraz nr 161 będą magazynowane odpowiednio wióry do warstwy środkowej MS oraz wióry do warstwy wierzchniej DS. Osuszone wióry będą odrębnie transportowane za pomocą przenośnika taśmowego do obiektu 110.

*b) Przygotowywanie wiórów suchych (obiekt 110)*

Suche wióry transportowane będą przenośnikiem taśmowym z silosów buforowych nr 160 i 161 do przesiewaczy wibracyjnych. Tam materiał będzie przesiewany oraz rozdrabniany. Zmiana wielkości cząstek oraz wcześniejsza zmiana objętości w wyniku suszenia spowoduje, że materiał będzie wymagał ponownego podzielenia (posortowania) na dwie frakcje wykorzystywane do produkcji środkowej warstwy płyty wiórowej (MS) i wierzchniej warstwy (DS.). Frakcja nienadająca się do wykorzystania w produkcji płyty – pyły, zostanie oddzielona i przeznaczona do przetworzenia w procesie R1. Suche wióry po procesie frakcjonowania (przeznaczone do produkcji płyt) będą transportowane do silosów o numerach 163 – 165.

*c) produkcja płyt surowych: formowanie kobierca, prasowanie, chłodzenie i wykańczanie (obiekt 111, 112)*

Wysuszone wióry mieszane będą w mieszalnikach z klejem na bazie wody, utwardzaczem, emulsją na bazie wosku i dodatkami, a następnie formowane w kobierzec w stacji formowania. Następnie podajnikiem taśmowym trafią do prasy ContiRoll (obiekt 111). W prasie, dzięki zastosowaniu wysokiego ciśnienia oraz temperatury, formowana będzie wstęga surowej płyty wiórowej, która następnie będzie odpowiednio cięta. Gorące płyty wiórowe chłodzone będą na schładzarkach gwiazdowych, a następnie poddawane będą szlifowaniu i kontroli jakości (obiekt 112). Odrzucone płyty II i III klasy oraz fragmenty płyt z przycięcia na wymiar, będą zwracane do procesu produkcji w ramach recyklingu wewnętrznego. Będzie to stanowiło około 2 % płyt surowych. Odpad pyłu powstający w procesie szlifowania, będzie transportowany pneumatycznie do filtra workowego i kolejno do silosu numer 168 w celu przetworzenia w procesie R1 lub przekazania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia lub pozwolenia.

### **VII.3.3.2. Moc przerobowa instalacji**

Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R3 będzie wynosić 156 600 Mg s.m./rok.

Tabela nr 28

Zestawienie urządzeń oraz moc przerobowa instalacji i urządzeń do przetwarzania odpadów w procesie R3

Lp.	Obiekt	Urządzenie	Moc przerobowa <sup>3)</sup>
1.	Silosy	Silos numer 153	156 AT/dobę
		Silos numer 155	156 AT/dobę
		Silos numer 168	120 AT/dobę
		Silos numer 167	120 AT/dobę
		Silos numer 169	120 AT/dobę
		Silos warstwy MS numer 160	51,2 AT/dobę
		Silos warstwy DS numer 161	51,2 AT/dobę
		Silos warstwy MS numer 163	104 AT/dobę
		Silos warstwy MS numer 164	104 AT/dobę
		Silos warstwy DS. numer 165	104 AT/dobę
		Silos operacyjny 162	71 AT/dobę
		Silos operacyjny 166	70,8 AT/dobę
2.	Obiekt 109	Suszarnia bębnowa warstwy środkowej MS	36 AT/h
		Suszarnia bębnowa warstwy zewnętrznej DS	36 AT/h
3.	Obiekt 110	Separatory wibracyjne warstwy MS 1,2,3	20 AT/h
		Separatory wibracyjne warstwy DS 4,5	15 AT/h
		Separator wibracyjny materiału do ponownego przerobu	15 AT/h
		Separator pneumatyczny warstwy MS nr 1	36 AT/h
		Separator pneumatyczny warstwy MS nr 2	36 AT/h
		Separator pneumatyczny warstwy DS nr 1	22,5 AT/h
		Rozdrabniacz interferencyjny x2	10 AT/h x2
		Rozdrabniacz pierścieniowy x2	5 AT/h x2
4.	Obiekt 111	Stacja nasypowa prasy ciągłego działania	80 AT/h
		Prasa ContiRoll	3 100 m <sup>3</sup> / dobę
5.	Obiekt 112	Linia szlifierska	80 AT/h

<sup>3)</sup> - w ujęciu rocznym będzie wynikać z czasu pracy instalacji określonej w punkcie II.1.1. niniejszej decyzji

#### VII.3.4. Magazynowanie

##### VII.3.4.1. Miejsce magazynowania

Odpady magazynowane będą w silosach numer 153, 155, 168, 167, 169 oraz w wyznaczonym miejscu T3B znajdujących się na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, zlokalizowanym na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGER Sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

##### VII.3.4.2. Sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady będą magazynowane m.in.: w silosach buforowych numer 153 i 155 będących częścią instalacji produkcyjnej. Transport do dedykowanych miejsc magazynowania każdej frakcji będzie następował oddzielnymi kanałami w systemie hermetycznie zamkniętych przenośników taśmowych.

Tabela nr 29

Sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych w procesie R3 oraz powstających w procesie R3

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania	
<b>Odpady przewidziane do przetworzenia</b>					
1.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Silos 153 Silos 155	luzem	
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>					
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad w postaci pyłu ze szlifowania płyt	Silos 168	luzem
			Odpad w postaci pyłu z przesiewania warstwy MS	Silos 167	luzem
			Odpad w postaci pyłu drzewnego spełniającego wymogi dla biomasy z przesiewania warstwy wierzchniej DS tzw. czystej	Silos 169	luzem
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	wyznaczone miejsce T3B przy obiekcie 102	Luzem w pojemniku o pojemności 30m <sup>3</sup>	

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

### VII.3.4.3. Maksymalna masa magazynowanych odpadów, największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania

#### VII.3.4.3.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,

W tabeli numer 30 określono maksymalną masę wszystkich rodzajów odpadów, dla poszczególnych miejsc magazynowania.

#### VII.3.4.3.2. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,

W tabeli numer 30 określono największą masę odpadów, dla poszczególnych miejsc magazynowania.



### VII.3.4.3.3. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

W tabeli numer 30 określono całkowitą pojemność, dla poszczególnych miejsc magazynowania.

Tabela nr 30

Maksymalna masa magazynowanych odpadów, największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania dla obiektów magazynowych w procesie R3

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów (Mg /dobę)	Całkowita pojemność (Mg)
			w tym samym czasie (Mg /dobę)	w okresie roku <sup>3)</sup> (Mg/rok)	w tym samym czasie (Mg /dobę)	w okresie roku <sup>3)</sup> (Mg/rok)		
<b>Odpady przewidziane do przetworzenia</b>								
<b>Silos 153</b>								
1.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	156 s.m.	156 s.m.	156 s.m.	156 s.m.	156 s.m.	156 s.m. (795 m <sup>3</sup> )
<b>Silos 155</b>								
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	138 s.m.	138 s.m.	138 s.m.	138 s.m.	138 s.m.	138 s.m. (700 m <sup>3</sup> )
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>								
<b>silos 168</b>								
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (pył ze szlifowania)	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m. (600 m <sup>3</sup> )
<b>Silos 167</b>								
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (pył z przesiewania warstwy MS)	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m. (600m <sup>3</sup> )
<b>Silos 169</b>								
5.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (pył z przesiewania warstwy DS)	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m. (600m <sup>3</sup> )

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

<sup>3)</sup> - w ujęciu rocznym będzie wynikać z czasu pracy instalacji określonej w punkcie II.1.1. niniejszej decyzji

#### VII.4. Przetwarzanie w procesie R1

**VII.4.1.** Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku i powstających w wyniku przetwarzania w procesie przetwarzania **R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii**, określonym zgodnie z załącznikiem numer 1 do ustawy o odpadach

Odpady, które będą powstawały w tym procesie przetwarzania będą równocześnie odpadami wytwarzanymi w instalacji, z uwagi na to, że przetwarzanie odpadów będzie następowało również w ciągu produkcji płyty wiórowej.

W procesie tym przetwarzane będą odpady powstające w instalacji. Będą to odpady w postaci pyłu, niespełniającego wymogów dla biomasy (odpad w postaci pyłu z procesu szlifowania płyty, odpad w postaci pyłu z przesiewania warstwy środkowej MS oraz odpad w postaci pyłu z przesiewania i odpylania w obiekcie 102) oraz odpady w postaci pyłu drzewnego tzw. czystego, spełniającego wymogi dla biomasy. Odpad w postaci pyłu niespełniającego wymogów dla biomasy przetwarzany będzie w procesie R1 w ramach współspalania odpadów. Odpad w postaci pyłu spełniającego wymogi dla biomasy przetwarzany będzie w procesie R1 jako paliwo, ale nie w ramach współspalania odpadów.

Miejsca prowadzenia procesu będą zintegrowane z całą instalacją, zatem urządzenia w tym procesie będą pracowały z wydajnością odpowiednią do natężenia produkcji. Wszystkie charakterystyczne wielkości tj.: wsad surowca, ilość powstającego pyłu, ilość ciepłych gazów potrzebnych do procesu suszenia oraz wielkość prowadzonej produkcji płyt będą w pełni zintegrowanym procesie, wzajemnie ze sobą sprzężone. Instalacja jest tak zaprojektowana, że pyły te automatycznie transportowane będą do komór pyłowych, gdzie będą spalane. Odpad w postaci pyłu, niespełniającego wymogów dla biomasy, będzie przetwarzany w procesie R1 w ramach współspalania odpadów, w ilości 35 360 Mg mokrej masy/rok, co stanowić będzie 32 119 Mg s. m./rok. Ilość dobową będzie wynosić 99,887 Mg mokrej masy/dobę. Nadmiar będzie przekazywany podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia i pozwolenia.

Tabela nr 31

Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania oraz powstających w procesie przetwarzania R1

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Opis odpadu	Masa odpadu (Mg)
<b>Odpady przewidywane do przetwarzania w ramach współspalania</b>				
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad w postaci pyłu z procesu szlifowania płyty surowej (z R3)	14 000 s.m.
			Odpad w postaci pyłu z przesiewania materiału warstwy środkowej MS (z R3)	16 000 s.m.
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad w postaci pyłu z przesiewania i odpylania w obiekcie 102 (z R12)	2 119 s.m.
<b>łącznie</b>				<b>32 119 s.m.</b>
<b>Odpady przewidywane do przetwarzania poza współspalaniem</b>				
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż	Odpad w postaci pyłu drzewnego spełniającego wymogi dla biomasy z	9 000 s.m.

		wymienione w 03 01 04	przesiewania warstwy wierzchniej DS tzw. czystej	
<b>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</b>				
4.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żuźle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	Popiół powstający w procesie współspalania biomasy i odpadów w postaci pyłów w generatorze gorących gazów HGG	6 000
5.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	Półpłynny osad z oczyszczania gazów odlotowych mokrego elektrofiltru WESP	252

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

#### VII.4.2. Miejsce przetwarzania odpadów

Odpady przetwarzane będą w obiekcie 107 - generator gorącego gazu HGG oraz w obiekcie 109 - komora spalania zasilająca suszarnię środkowowarstwową MS (40 MW), na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, zlokalizowanego na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGGER Sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

#### VII.4.3. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów (ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia):

##### VII.4.3.1. Proces przetwarzania wraz z opisem

*Proces R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii* prowadzony będzie w ramach procesu produkcyjnego, w obiekcie numer 107 - generator gorącego gazu HGG: w systemie dysz wtryskowych oraz w palniku wielopaliwowym (gaz i czysty pył) oraz w obiekcie numer 109 - komora spalania zasilająca suszarnię środkowowarstwową MS (40 MW). Uzyskane ciepło będzie służyło do celów produkcyjnych. Głównym celem instalacji nie będzie termiczne przekształcanie odpadów, lecz produkcja płyt wiórowych. Zastępowanie surowców odpadami drzewnymi z różnych źródeł ma na celu ograniczenie pozyskiwania surowca drzewnego z lasów. W Zakładzie przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, do produkcji płyty będą wykorzystywane odpady drzewne oraz odpady drewna użytkowego. Prowadzone działania będą procesami przetwarzania, jednakże służącymi przygotowaniu tych odpadów do wyprodukowania płyty.

##### a) Generator gorącego gazu HGG

Generator gorącego gazu HGG będzie się składał z zamkniętej stalowej konstrukcji. Cała komora ogniowa będzie całkowicie wyłożona żaroodpornym materiałem (ogniotrwałym), aby chronić stalową konstrukcję i zapewnić ostatecznie wysoką temperaturę w komorze HGG. Podczas normalnej pracy zapewniony będzie czas retencji spalin ponad 2 sekundy powyżej temperatury 850°C.

Odpady w postaci pyłu powstające w trakcie produkcji płyt będą znajdować pełne zastosowanie w planowanym procesie produkcyjnym, do wytworzenia gorącego gazu do suszarek. Instalacja będzie zaprojektowana w taki sposób, że odpady pyłów będą automatycznie transportowane do generatora HGG, gdzie będą spalane. Odpad w postaci pyłu z przesiewania warstwy DS. tzw. czysty będzie wykorzystany w komorze 40 MW. W generatorze gorącego gazu HGG spalanie odpadów będzie odbywało się w systemie dysz wtryskowych oraz w palniku wielopaliwowym (gaz i czysty pył).

W palniku wielopaliwowym spalane będą:

- **odpady w postaci pyłu z przesiewania materiału do warstwy wierzchniej DS tzw. czyste:** zbierany będzie na przesiewaczu materiału DS. Pył powstały w ramach przygotowania wiórów suchych, przechodził będzie w systemie zamkniętym do silosu 169. Oddzielanie pyłu z powietrza będzie się odbywało za pomocą filtrów workowych. Z silosu 169 transportem pneumatycznym pył będzie kierowany bezpośrednio do palnika pyłów w komorze spalania (maks. 40 MW), która będzie służyła do dostarczenia energii cieplnej do suszarni wiórów warstwy środkowej MS. Rocznie będzie powstawało ok. 9000 Mg s. m. tego rodzaju odpadu w postaci pyłu.

W systemie dysz wtryskowych spalane będą:

- **odpady w postaci pyłu z przesiewania materiału warstwy środkowej MS:** pył zbierany będzie na przesiewaczu materiału MS (warstwy środkowej płyty). W ramach przygotowywania wiórów suchych, powstający odpad w postaci pyłu będzie przechodził zamkniętym transportem pneumatycznym do silosu 167. Oddzielanie odpadu pyłu z powietrza odbywać się będzie również za pomocą filtrów workowych. Z silosu nr 167 systemem odciągowym i silosem dozującym odpad - pył będzie kierowany do systemu dysz wtryskowych HGG, wraz z pyłem z obiektu 102. Rocznie będzie powstawało około 16 000 Mg s. m. tego rodzaju odpadu w postaci pyłu.

- **odpady pyłu z procesu szlifowania płyty surowej:** odpad w postaci pyłu zbierany będzie z maszyny szlifierskiej do zamkniętego układu odciągowego. Taki pył szlifierski będzie oddzielany z wylotowego powietrza za pomocą filtrów workowych. Odpad - pył szlifierski będzie przechodził w systemie zamkniętym przez zawór obrotowy i transport pneumatyczny do silosu 168. Systemem odciągowym na dole silosu poprzez przenośnik łańcuchowy będzie kierowany do systemu dysz wtryskowych generatora gorącego gazu (HGG) (wraz z pyłem z silosu nr 167 tj. pyłem z linii MS i pyłem z obiektu 102). Rocznie będzie powstawało około 14 000 Mg s. m. tego rodzaju odpadu w postaci pyłu.

- **odpady w postaci pyłu drzewnego z przesiewania i odpylania w obiekcie 102 (z R12) (gromadzony w silosie 167):** odpady zbierane będą razem z odpadem - pyłem z ogólnego systemu odpylania wszystkich maszyn w obiekcie 102 i wysyłane będą przez system zamknięty zasilany przez zawory obrotowe pneumatycznym transportem rurą z obiektu 102 do silosu 167. Na górze silosu będzie filtr workowy oddzielający pył, który będzie przedostawał się przez zawór obrotowy do silosu. Z systemu odciągowego na dnie silosu 167 pył będzie kierowany do zasobnika dozującego. Ten zasobnik dozujący będzie służyć do rozprowadzania pyłu wyłącznie do 4 linii wtryskowych generatora HGG (wraz z pyłem z warstw MS).

Gromadzenie poszczególnych rodzajów pyłów będzie odbywać się selektywnie, a ich ilość będzie na bieżąco monitorowana m.in. za pomocą wag dozujących. Pyły z silosu nr 167 i silosu nr 168 będą ważone podczas transportowania do systemu dysz wtryskowych wagą umieszczoną przed HGG, ale za silosami. Odpad w postaci pyłu z silosu 169 będzie także ważony, podczas transportu do HGG. Wykorzystanie większej ilości niż wskazana decyzją, będzie ograniczona wydajnością dysz i podajnikiem śrubowym.

*b) Komora spalania zasilająca suszarnię środkowowarstwową MS (40 MW)*

Palnik wielopaliwowy HGG tzw. komora 40 MW będzie służyła do dostarczenia energii cieplnej do suszarni wiórów warstwy środkowej MS. Paliwem będą mogły być zarówno gaz jak i pył z przesiewania materiału do warstwy wierzchniej DS tzw. czysty. Wykorzystywany będzie tu tylko strumień pyłu pozostającego po odsianiu czystego surowca z wierzchniej warstwy DS w ciągu technologicznym produkcji płyty.

#### VII.4.3.2. Moc przerobowa instalacji

Łączna ilość odpadów przetwarzanych w ramach współspalania odpadów, w procesie R1, nie przekroczy 99,887 Mg mokrej masy/dobę i będzie wynosiła 35 360,00 Mg mokrej masy / rok, co stanowi 32 119 Mg s. m./rok.

Tabela nr 32

Zestawienie urządzeń oraz roczna moc przerobowa instalacji do przetwarzania odpadów w procesie R1

Lp.	Obiekt	Urządzenie	Moc przerobowa Mg / rok	
1.	Obiekt nr 107	HGG	14 000 s.m.	odpad w postaci pyłu ze szlifowania płyt
			16 000 s.m.	odpad w postaci pyłu z przesiewania warstwy MS
			2 119 s.m.	odpad w postaci pyłu z przesiewania i odpylania w obiekcie 102
			8 683 s.m.	odpad w postaci pyłu z przesiewania warstwy DS
2.	Obiekt 109	Komora 40 MW	317 s.m.	odpad w postaci pyłu z przesiewania warstwy DS

#### VII.4.4. Magazynowanie

##### VII.4.4.1. Miejsce magazynowania

Odpady magazynowane będą w silosach numer 168, 167, 169 oraz w wyznaczonym miejscu T2, T6 znajdujących się na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. niniejszej decyzji, do których EGGGER Sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

##### VII.4.4.2. Sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Magazynowanie odpadów w postaci pyłów powstałych w procesie przetwarzania będzie hermetyczne. Odpady popiołu będą odpadami innymi niż niebezpieczne i będą magazynowane w kontenerach, co również ograniczy kontakt ze środowiskiem. Odpady popiołu będą transportowane na mokro, więc nie będzie możliwości powstawania wtórnej emisji. Po napełnieniu kontenera będzie on ładowany na środki transportu i odbierany przez zewnętrzne firmy posiadające stosowne zezwolenia i pozwolenia. Miejsce pod kontener będzie wybetonowane, co uniemożliwi niekontrolowane przedostanie się odpadów do środowiska gruntowo-wodnego.

Cały popiół z HGG transportowany będzie zamkniętymi przenośnikami do kontenerów o pojemności 4m<sup>3</sup>. Kontenery te będą tymczasowo przechowywane na planowanym pomoście betonowym bezpośrednio obok HGG. Mogą być układane jeden na drugim. Umożliwia to przechowywanie na wyznaczonej powierzchni 15 pojemników czyli tygodniowej ilości wytwarzanego popiołu. Odpad ten będzie magazynowany do momentu odbioru przez certyfikowaną firmę utylizacyjną.

Tabela nr 33

Sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych w procesie R1 oraz powstających w procesie R1

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
<b>Odpady przewidziane do przetworzenia</b>				
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż	Odpad w postaci pyłu z procesu szlifowania płyty surowej	Silos 168 Luzem

		wymienione w 03 01 04	Odpad w postaci pyłu z przesiewania materiału warstwy środkowej MS	Silos 167	luzem
			Odpad w postaci pyłu drzewnego spełniającego wymogi dla biomasy z przesiewania warstwy wierzchniej DS tzw. czystej	Silos 169	luzem
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 – odpad w postaci pyłu z obiektu 102 z procesu R12		Silos 167	luzem
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>					
	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14		T2 przy obiekcie 106 i 107	Luzem w kontenerze o pojemności 4m <sup>3</sup> (15szt.)
	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18		T6 przy obiekcie 108	Luzem w pojemniku o pojemności 30m <sup>3</sup> (2szt.)

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

#### **VII.4.4.3. Maksymalna masa magazynowanych odpadów, największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania**

##### **VII.4.4.3.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,**

W tabeli numer 34 określono maksymalną masę wszystkich rodzajów odpadów, dla poszczególnych miejsc magazynowania.

##### **VII.4.4.3.2. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,**

W tabeli numer 34 określono największą masę odpadów dla poszczególnych miejsc magazynowania.

##### **VII.4.4.3.3. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

W tabeli numer 34 określono całkowitą pojemność dla poszczególnych miejsc magazynowania.

Tabela nr 34

Maksymalna masa magazynowanych odpadów, największa masa magazynowanych odpadów oraz całkowita pojemność miejsc magazynowania dla obiektów magazynowych w procesie R1

Lp.	Kod odpadu <sup>1)</sup>	Rodzaj odpadu <sup>2)</sup>	Maksymalne masy <u>poszczególnych</u> rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Maksymalna <u>łączna</u> masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane		Największa masa odpadów (Mg /dobę)	Całkowita pojemność (Mg)
			w tym samym czasie (Mg /dobę)	w okresie roku <sup>3)</sup> (Mg/rok)	w tym samym czasie (Mg /dobę)	w okresie roku <sup>3)</sup> (Mg/rok)		
<b>Odpady przewidziane do przetworzenia</b>								
<b>Silos 168</b>								
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – pył ze szlifowania płyt	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m. (600m <sup>3</sup> )
<b>Silos 167</b>								
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – pył z przesiewania warstwy MS	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m. (600m <sup>3</sup> )
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 – pył z obiektu 102	120 s.m.	120 s.m.			120 s.m.	120 s.m.
7.	<b>Silos 169</b>							
	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – pył czysty z przesiewania warstwy DS	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m.	120 s.m. (600m <sup>3</sup> )
<b>Odpady powstające w procesie przetwarzania</b>								
<b>Miejsce T2 przy obiekcie nr 106 i 107</b>								
10.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż	75	75	75	75	75	75 (15 kontenerów po 4 m <sup>3</sup> )

		wymienione w 10 01 14						
<b>Miejsce T6 przy obiekcie nr 108</b>								
11.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	30	30	30	30	30	30 (2 pojemniki po 30 m <sup>3</sup> )

<sup>1)</sup> Kod odpadu oraz <sup>2)</sup> Rodzaj odpadu – oznaczenie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 09 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923);

<sup>3)</sup> - w ujęciu rocznym będzie wynikać z czasu pracy instalacji określonej w punkcie II.1.1. niniejszej decyzji

### **VII.5. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów, jeżeli wymaga tego rodzaj odpadów, w szczególności niebezpiecznych lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi lub środowiska**

#### **VII.5.1. Dla procesów przetwarzania R13 i R12 ustala się następujące dodatkowe warunki:**

**VII.5.1.1.** Przyjmowanie i kontrola surowca stanowiącego odpady drewna użytkowego zgodnie z zatwierdzoną i obowiązującą w rejestrach firmy procedurą stanowiącą dokument pt. „Wytyczne do przyjmowania i sortowania drewna odpadowego ponownego wykorzystania”.

**VII.5.1.2.** Wszelkie zmiany w „Wytycznych do przyjmowania i sortowania drewna odpadowego ponownego wykorzystania” wymagają wcześniejszego uzgodnienia z organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów.

**VII.5.1.3.** Zakaz przyjmowania do przetwarzania odpadów drewna użytkowego zmielonego.

**VII.5.1.4.** Zakaz przyjmowania do przetworzenia odpadów drewna użytkowego zanieczyszczonego impregnatami lub powłokami ochronnymi, mogącymi powodować, że odpady będą posiadały właściwości niebezpieczne.

**VII.5.1.5.** Zakaz przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż wskazane w decyzji.

#### **VII.5.2. Dla procesu przetwarzania R3 ustala się następujące dodatkowe warunki:**

**VII.5.2.1.** Zakaz kierowania do procesu przetwarzania R3 odpadów drewna użytkowego bez wcześniejszego przetworzenia w procesie R12.

#### **VII.5.3. Dla procesu przetwarzania R1 ustala się następujące dodatkowe warunki:**

**VII.5.3.1.** Zakaz przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż wskazane w decyzji.

**VII.5.3.2.** Nakaz przeprowadzenia badań laboratoryjnych przed skierowaniem odpadów do przetwarzania.

**VII.5.3.3.** Nakaz prowadzenia procesu współspalania przez osobę posiadającą świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami, odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.

**VII.5.3.4.** Spełnienie obowiązków zarządzającego współspalaniem odpadów zgodnie z art. 160 ustawy o odpadach:

**VII.5.3.4.1.** Podejmowanie niezbędnych środków ostrożności mających na celu zapobieżenie lub ograniczenie negatywnych skutków dla środowiska, w szczególności w odniesieniu do zanieczyszczeń powietrza, gleby, wód powierzchniowych i gruntowych oraz zapachów i hałasu, a także bezpośredniego zagrożenia życia lub zdrowia ludzi, oraz przestrzegania wymagań w zakresie termicznego przekształcania odpadów.

**VII.5.3.4.2.** Przyjmując odpady do ich termicznego przekształcania, należy:

1) ustalać masę odpadów;



2) sprawdzać zgodność przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów,

**VII.5.3.4.3.** Zarządzający współspalarnią odpadów, termicznie przekształcając odpady, jest obowiązany do:

- 1) badania fizycznych i chemicznych właściwości odpadów powstałych w wyniku termicznego przekształcania odpadów, w tym w szczególności rozpuszczalnych frakcji metali ciężkich;
- 2) transportu i magazynowania odpadów w postaci pylistej, powstałych w wyniku termicznego przekształcania odpadów, w zamkniętych pojemnikach;
- 3) określenia bezpiecznej trasy transportu odpadów niebezpiecznych powstałych w wyniku termicznego przekształcania odpadów, jeżeli odpadów tych nie udało się poddać odzyskowi lub unieszkodliwić w miejscu ich powstania.

**VII.5.3.4.4.** Współspalanie odpadów z odzyskiem energii odbywa się przy zachowaniu wysokiego poziomu efektywności energetycznej.

**VII.5.3.5.** Spełnienie wymagań Rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. *w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu dla współspalania odpadów*, poprzez prowadzenie procesu w sposób, aby:

- 1) temperatura gazów spalinowych, nawet w najbardziej niekorzystnych warunkach została podniesiona w kontrolowany i jednorodny sposób oraz była utrzymywana przez co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym niż 850°C - dla odpadów innych niż niebezpieczne,
- 2) funkcjonował automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie ich podawania:
  - a) podczas rozruchu, do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury,
  - b) podczas procesu, w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury,
  - c) w przypadku, gdy ciągłe pomiary pokazują, że jakkolwiek dopuszczalna wielkość emisji została przekroczona z powodu zakłóceń lub awarii urządzeń ochronnych ograniczających emisję do powietrza;
- 3) funkcjonowały urządzenia techniczne służące do odprowadzania gazów spalinowych do powietrza, gwarantujące dotrzymanie standardów emisyjnych, określonych w odrębnych przepisach;
- 4) funkcjonowały urządzenia techniczne służące do odzysku energii powstającej w procesie, jeżeli taki odzysk energii jest wykonalny;
- 5) funkcjonowały urządzenia techniczne służące do ochrony przed zanieczyszczeniami gleby i ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych, w szczególności wyposażone w uszczelnione i nieprzepuszczalne podłoże z systemem do gromadzenia ewentualnych odcieków, o pojemności zapewniającej możliwość badania i oczyszczania odcieków przed ich odprowadzeniem;
- 6) funkcjonowały urządzenia techniczne służące do magazynowania odpadów powstałych w wyniku procesu.
- 7) w komorze spalania prowadzony był ciągły pomiar podczas prowadzenia procesu:
  - a) temperatury gazów spalinowych, mierzonej blisko ściany wewnętrznej lub w innym reprezentatywnym miejscu komory spalania, w sposób eliminujący wpływ promieniowania cieplnego płomienia;
  - b) stężenia tlenu w gazach spalinowych;
  - c) ciśnienia gazów spalinowych.
- 8) weryfikować podczas rozruchu i po każdej modernizacji miejsca współspalania odpadów czas przebywania gazów spalinowych w wymaganej temperaturze oraz zawartość tlenu w gazach spalinowych.
- 9) monitorować proces w zakresie zawartości pary wodnej w gazach spalinowych, w przypadku gdy techniki pomiarowe zastosowane do poboru i analizy składu gazów spalinowych

nie obejmują osuszania gazów przed ich analizą.

- 10) nie kontynuować procesu przez okres przekraczający cztery godziny, w przypadku gdy przekraczane są standardy emisyjne określone w odrębnych przepisach.
- 11) łączny czas eksploatacji miejsca współspalania odpadów w warunkach, o których mowa w pkt 10, dla każdej linii technologicznej współspalania odpadów wyposażonej w odrębne urządzenia ochronne ograniczające emisję do powietrza, nie przekraczał 60 godzin w okresie roku kalendarzowego.
- 12) w przypadku wystąpienia zakłóceń w procesie, w tym w pracy urządzeń ochronnych ograniczających emisję do powietrza, powodujących przekraczanie standardów emisyjnych:
  - a) natychmiast wstrzymać podawanie odpadów do współspalania, a jeżeli przekraczanie standardów emisyjnych utrzymuje się, nie później niż w czwartej godzinie trwania zakłóceń - rozpocząć procedurę zatrzymywania współspalania odpadów w trybie przewidzianym w stosownej instrukcji obsługi;
  - b) po przekroczeniu rocznego limitu czasu określonego w pkt 11 - natychmiast wstrzymać podawanie odpadów do współspalania oraz jednocześnie rozpocząć procedurę zatrzymywania współspalania odpadów, w trybie przewidzianym w stosownej instrukcji obsługi.
- 13) w przypadku spadku temperatury poniżej wymaganej temperatury natychmiast wstrzymać podawanie odpadów do współspalania.
- 14) proces oraz transport i magazynowanie odpadów powstałych w wyniku procesu prowadzić w taki sposób, aby zapobiec niedozwolonemu lub przypadkowemu uwolnieniu substancji zanieczyszczających do gleby i ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych.
- 15) proces prowadzić w taki sposób, aby zminimalizować ilość i szkodliwość odpadów powstałych w jego wyniku.

#### **VII.5.4. Dodatkowe warunki magazynowania odpadów**

Magazynowanie odpadów należy prowadzić zgodnie z wytycznymi zawartymi w art. 13 ust. 1, art. 15 oraz art. 25 ust. 1 - 4, ust. 5 - 6e ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach*, czyli należy:

- 1) przestrzegać zakazu łącznego magazynowania produktów ubocznych i odpadów, a także magazynowania produktów ubocznych w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów,
- 2) przestrzegać zakazu łącznego magazynowania odpadów i przedmiotu lub substancji, które utraciły status odpadów, a także magazynowania przedmiotu lub substancji, które utraciły status odpadów w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów,
- 3) magazynować odpady w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi,
- 4) magazynować odpady na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny, wyłącznie w ramach przetwarzania odpadów,
- 5) magazynować odpady nie dłużej niż przez 1 rok, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, w tym odpady przeznaczone do składowania w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, okresy magazynowania są liczone łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów,
- 6) prowadzić wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów. Zapis obrazu wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów należy przechowywać przez miesiąc od daty dokonania zapisu,
- 7) udostępniać utrwalony obraz lub jego kopię na żądanie organu uprawnionego do kontroli działalności w zakresie gospodarki odpadami, sądu, prokuratury, Policji, Krajowej

Administracji Skarbowej, Straży Granicznej, Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego lub Centralnego Biura Antykorupcyjnego,

- 8) prowadzić wizyjny system kontroli miejsca magazynowania odpadów przy użyciu urządzeń technicznych zapewniających przez całą dobę zapis obrazu i identyfikację osób przebywających w tym miejscu,
- 9) przechowywać właściwie i zabezpieczyć zapis obrazu wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania odpadów przed dostępem osób nieuprawnionych oraz jego utratą, w szczególności wskutek zniszczenia lub kradzieży.

#### **VII.5.5. Informacje wynikające z przepisów odrębnych:**

Transport odpadów należy realizować za pośrednictwem transportującego odpady posiadającego numer rejestrowy z *rejestrów podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami*, nadawany przez właściwego miejscowo marszałka województwa.

Pracownicy zatrudnieni przy przetwarzaniu, załadunku i rozładunku odpadów powinni być zaopatrzeni w środki ochrony osobistej oraz powinni przejść szkolenie z zasad BHP, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

### **VIII. Określić zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.**

#### **VIII.1. Monitoring procesów technologicznych.**

**VIII.1.1.** Prowadzący instalację planuje prowadzić monitoring procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska w oparciu o kontrolę zużycia surowców i paliw, a także ewidencjonować czas pracy poszczególnych źródeł emisji. Monitoring będzie polegać ponadto na bieżącej kontroli sprawności urządzeń, w tym urządzeń będących źródłami emisji oraz urządzeń redukujących emisję.

##### **VIII.1.1.1. Monitoring procesów technologicznych instalacji będzie obejmował:**

- a) zużycie energii - na terenie zakładu zainstalowany będzie system pomiaru zużycia energii, który gwarantuje monitorowanie zużycia energii z poszczególnych źródeł,
- b) zużycie gazu ziemnego - prowadzona będzie rejestracja zużycia gazu przez poszczególne obszary zakładu oraz comiesięczne porównywanie danych,
- c) analizę wskaźników zużycia energii - zużycie energii z poszczególnych źródeł będzie rejestrowane przez odnotowanie odczytu z liczników w określonych przedziałach czasu i udokumentowanie wyników. Dzięki temu określone zostaną wartości kluczowych wskaźników energii, które będą stale monitorowane przez *nadzór* oraz *energetyka* w dziale utrzymania ruchu, np. zużycie energii na jednostkę produkcji. Kierownicy produkcji i innych działów będą monitorować zmiany w zużyciu energii w ujęciu miesięcznym. W przypadku wykrycia odchyleń od danych archiwalnych oraz przewidywanego zużycia energii przeprowadzana będzie szczegółowa analiza przyczyn, a w razie potrzeby wdrażane będą działania korygujące. Dokumentowanie zużycia energii stanowić będzie podstawę monitorowania wdrożonych działań optymalizacyjnych.
- d) ilość i wilgotność surowca w postaci biomasy, dostarczanego do instalacji rejestrowana będzie w systemie SAP,
- e) ilość wewnątrzzakładowego odpadu pyłu drzewnego spalanego w HGG i komorze spalania 40 MW będzie ustalana za pomocą zainstalowanych wag, w sposób opisany w pkt. II.2.2.1. niniejszej decyzji; wartości te będą rejestrowane i analizowane co miesiąc,
- f) wartość opałow będzie badana i ustalana dwa razy w roku przez akredytowane laboratorium, a następnie co pół roku będzie aktualizowana w programie sterującym HGG,

- g) moc cieplna wprowadzana w paliwie do HGG będzie monitorowana poprzez uwzględnienie ilości podawanych paliw oraz ich wartości opałowej,
- h) temperaturę gazów spalinowych mierzoną w sposób eliminujący wpływ promieniowania cieplnego płomienia (w sposób ciągły),
- i) czas trwania zakłóceń w pracy każdego z urządzeń ochronnych ograniczających emisję,
- j) masę odpadów podawanych do HGG w ciągu godziny (pomiar ciągły),
- k) datę i godzinę zastąpienia całości lub części cieczy WESP1 wodą świeżą wraz z ilością cieczy / wody,
- l) pomiar ilości świeżej wody dozowanej w ramach uzupełnienia bieżących strat oraz ilości ścieków odprowadzanych z WESP1 i WESP2,
- m) przepływ wody oraz temperaturę wody dla płuczek,
- n) spadek napięcia w przypadku elektrofiltrów,
- o) czas trwania zakłóceń w pracy każdego z urządzeń wchodzących w skład WESP1, WESP2 i istotnych dla skuteczności oczyszczania gazów odlotowych, w szczególności układów zraszających, kontroli temperatury gazów (przed ich wprowadzeniem do WESP1 i WESP2), elektrod,
- p) przepływ materiału w każdej z suszarni, moc palnika komory spalania 40 MW suszarni warstwy środkowej,
- q) czas pracy rezerwowej komory spalania 30 MW suszarni warstwy zewnętrznej,
- r) przepływ materiału przez prasę lub wydajności wyrażonej w m<sup>3</sup>/h,
- s) czas trwania zakłóceń w pracy bioskrubera, w szczególności układów zraszających, przesuszenia złoża, niewłaściwej pracy mikrobiologicznej złoża,
- t) czas pracy każdej z dwóch suszarni papieru impregnowanego w ciągu roku oraz informacje o pracy suszarni i obciążeniu w trakcie wykonywania pomiarów,
- u) prędkość wentylatora i spadek ciśnienia w filtrach workowych,
- v) system automatycznego pomiaru różnicy ciśnienia w poszczególnych filtrach wyposażony w rejestrację i archiwizację danych.

Prowadzący instalację będzie gromadził i zapisywał w pamięci komputera na 3 miesiące wszystkie wyżej wymienione dane. Dane z sytuacji awaryjnych, raporty z alarmów oraz godziny pracy urządzenia będą przechowywane przez minimum 1 rok.

Prowadzący instalację wdroży stały pomiar monitorowania spadku ciśnienia w filtrze w celu natychmiastowego zasygnalizowania obsłudze (na sterowni) awarii urządzenia i podjęcia działań naprawczych w krótkim czasie. W system automatycznego pomiaru różnicy ciśnienia i sygnalizowania przekroczenia zakresu prawidłowej pracy urządzenia zostaną wyposażone wszystkie pulsacyjne filtry workowe. Prowadzący instalację wyposaży system automatycznego pomiaru różnicy ciśnienia w poszczególnych filtrach w rejestrację i archiwizację danych. Dane pochodzące z sytuacji awaryjnych i raporty alarmowe będą przechowywane minimum rok.

Prowadzący instalację będzie dokonywał przeglądów i wymian elementów zgodnie z zaleceniami dostawcy urządzeń ochrony powietrza, które będą precyzyjnie określone w dokumentacji techniczno-ruchowej (DTR). Wszystkie urządzenia oczyszczające gazy odlotowe powinny być utrzymywane w sprawności i dobrym stanie technicznym na podstawie DTR. Zapisy z przeglądów, prac serwisowych i wymiany elementów należy przechowywać do wglądu WIOŚ i organu wydającego pozwolenie zintegrowane.

**VIII.1.2.** Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia ewidencji i sporządzania rocznego zestawienia danych w zakresie:

- a) zużycia wody w instalacji ogółem, na potrzeby wszystkich procesów prowadzonych w instalacji – w m<sup>3</sup>/rok,
- b) zużycia energii elektrycznej – w MWh/rok,
- c) zużycia paliw, w jednostkach wymienionych w tabeli nr 4 niniejszej decyzji,

- d) zużycia energii cieplnej na podstawie zużycia i parametrów stosowanych paliw – w TJ/rok,
- e) zużycia klejów, żywic i dodatków stosowanych w produkcji surowej płyty, w produkcji papieru impregnowanego oraz w procesie dalszego uszlachetniania produktów, w jednostkach wymienionych w tabeli nr 2 niniejszej decyzji,
- f) wielkości produkcji:
  - surowych płyt wiórowych – w m<sup>3</sup> na rok, ton Atro na rok,
  - płyt laminowanych – w m<sup>2</sup> na rok,
  - papieru impregnowanego – w m<sup>2</sup> na rok,
  - produktów uszlachetnionych – w m<sup>2</sup> na rok,
- g) czasu pracy w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – ilości dni pracy w miesiącu, ilości dni pracy w roku,
- h) czasu pracy instalacji w warunkach innych niż normalne – ilości godzin i ilości dni w roku.

### **VIII.2. Monitoring ilości zużywanej wody w instalacji**

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości zużywanej wody, poprzez rejestrację raz w miesiącu, ostatniego dnia roboczego miesiąca, na podstawie odczytu stanu liczników, miesięczne i roczne zużycie wody. Do pomiaru zużycia wody będą służyć:

- licznik główny zużycia wody z sieci wodociągowej ogółem (w punkcie na granicy terenu zakładu),
- licznik główny zużycia wody z sieci wodociągowej do celów przemysłowych (w budynku 013),
- licznik główny zużycia wody deszczowej kategorii 1 (w budynku 013),
- licznik główny zużycia wody deszczowej kategorii 2 (w budynku 013),
- licznik wody pobieranej z sieci wodociągowej w celu przygotowania mieszanki składników chemicznych używanych do impregnacji papieru (w budynku 013),
- liczniki wody do uzupełnienia wody wykorzystywanej przez mokry elektrofiltr WESP1; zainstalowane będą oddzielne przepływomierze do mierzenia zużycia wody z sieci wodociągowej i zużycia wody deszczowej (w budynku 108),
- liczniki wody zużytej do uzupełnienia wody wykorzystywanej przez mokry elektrofiltr WESP2; zainstalowane będą oddzielne przepływomierze do mierzenia zużycia wody z sieci wodociągowej i zużycia wody deszczowej (w budynku 111),
- liczniki wody stanowiącej uzupełnienie wody zużytej przez bioskruber; zainstalowane będą oddzielne przepływomierze do mierzenia zużycia wody sieci wodociągowej i zużycia wody deszczowej (w budynku 115),
- licznik wody zużytej do celów przeciwpożarowych (w budynku 014).

W obiektach zainstalowane będą przepływomierze magneto-indukcyjne, które będą pokazywać rzeczywisty przepływ i obliczać całkowitą ilość zużytej wody z sieci wodociągowej. Dane te będą dostępne na przepływomierzu i będą również dostępne w systemie elektronicznym dla poszczególnych obiektów.

### **VIII.3. Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych, surowych, odprowadzanych do miejskiej kanalizacji.**

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu w zakresie:

- a) ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych do miejskiej kanalizacji - pomiar ciągły za pomocą licznika ścieków z WESP1 (L1), znajdującego się w studzience kanalizacyjnej na działce nr 118/14 obręb 1 miasto Biskupiec w południowej części terenu zakładu i na jego podstawie będzie ustalana i ewidencjonowana roczna i średniodobowa ilość ścieków,
- b) jakości ścieków przemysłowych w punkcie poboru próbek ścieków z WESP1 (P1), znajdującym się przy obiekcie 108, w zakresie :
  - pomiaru reprezentatywnej próbki zrzutu, proporcjonalnej do przepływu ścieków w okresie 24 godzin w odniesieniu do Hg, Cd, Tl, As, Pb, Cr, Cu, Ni i Zn, co najmniej raz na miesiąc w

ciągu pierwszego roku eksploatacji instalacji, w kolejnych latach pobór próbek zgodnie z obowiązującymi przepisami,

- wrywkowych dziennych pomiarów próbki całkowitej ilości cząstek zawieszonych lub pomiary reprezentatywnej próbki, proporcjonalnej do przepływu ścieków; w okresie 24 godzin;
- pomiarów dioksyn i furanów co najmniej co sześć miesięcy; jednak w ciągu pierwszych 12 miesięcy eksploatacji należy wykonać co najmniej jeden pomiar co trzy miesiące.

#### VIII.4. Monitoring jakości wód opadowych i roztopowych odprowadzanych ze zbiorników retencyjnych do miejskiej kanalizacji deszczowej.

Prowadzący instalację planuje monitorowanie jakości wód opadowych odprowadzanych ze zbiorników retencyjnych do miejskiej kanalizacji deszczowej w zakresie: zawiesina ogólna, substancje ropopochodne, CHZT, BZT<sub>5</sub>. Próbki wody opadowej będą pobierane w okresach trwania opadów ze studzienki kanalizacyjnej przed zrzutem do kanalizacji zewnętrznej przez akredytowane laboratorium i poddawane analizom laboratoryjnym w akredytowanym laboratorium.

#### VIII.5. Określić usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Tabela nr 35

LP	Stanowisko do pomiaru wielkości emisji		Przeznaczenie
	Symbol	Usytuowanie	
1.	P1 P1B	na kanale za wymiennikiem ciepła oleju termalnego, przed punktem doprowadzenia strumienia spalin z rezerwowej komory spalania 30 MW do komory mieszania oraz przed suszarnią bębnową warstwy DS	Pomiar ciągły spaliny z HGG
2.	P2	na kominie zbiorczym E-108.01, za urządzeniem oczyszczającym strumień zanieczyszczonego powietrza (WESP1)	Pomiar ciągły strumień gazów z suszarni bębnowych i spalin ze źródeł spalania wytwarzających gorące gazy do procesu bezpośredniego suszenia wiórów
3.	P3	na kominie zbiorczym E-108.01, za urządzeniem oczyszczającym strumień zanieczyszczonego powietrza (WESP1)	Pomiar okresowy strumień gazów z suszarni bębnowych i spalin ze źródeł spalania wytwarzających gorące gazy do procesu bezpośredniego suszenia wiórów
4.	P4	na kanale za urządzeniem oczyszczającym strumień zanieczyszczonego powietrza z prasy (WESP2), odprowadzającym gazy i pyły do emitora E-111.05.	Pomiar okresowy strumień gazów i pyłów z prasy ContiRoll
5.	P5	na kominie zbiorczym E-111.05.	Pomiar okresowy łączny strumień gazów z prasy ContiRoll i chłodni produktu
6.	P6	na kanale emitora E-115.01., za urządzeniem oczyszczającym strumień zanieczyszczonego powietrza (bioskruber)	Pomiar okresowy strumień gazów z suszarni papieru impregnowanego
7.	P7	na emitorach: E-102.03, E-110.07, E-110.09, E-112.03,	Pomiar okresowy

	- P13	E-111.03, E-118.02, E-118.04	Strumienie gazów z głównych źródeł emisji pyłu
8.	P14 -P16	na emitorach: E-111.01, E-105.01, E-005.01	Pomiar okresowy Spaliny ze źródeł spalania paliw klasyfikowanych jako „średnie źródła”
9.	P17 -P21	na emitorach: E-005.05, E-013.01, E-106.01, E-111.09, E-119.03	Pomiar okresowy Spaliny ze źródeł spalania paliw klasyfikowanych jako „średnie źródła”
10.	P22	na kanale emitora E-118.02	Pomiar wstępny Strumień gazów z procesu laminacji
11.	P23	za filtrem workowym, na kanale recyrkulującym strumień powietrza do hali E-121.01.	Pomiar wstępny Strumień gazów z procesu postformingu
12.	P24	na kanale emitora E-004.01.	Pomiar wstępny Strumień gazów ze spawania

Stanowiska pomiarowe w punkcie P1, P2 i P3 powinny być zlokalizowane w taki sposób, aby umożliwić pomiar bez zakłóceń, wynikających z przepływu gazów odlotowych, to jest zgodnie z wymaganiami dostawcy systemów do pomiaru ciągłego (w odniesieniu do stanowisk P1 i P2) oraz normy PN-Z-04030-7 (w odniesieniu do stanowiska P3, do okresowego pomiaru manualnego). W obszarze odcinków dyspozycyjnych należy stanowiska zlokalizować w miejscu najlepszym z punktu widzenia zapewnienia jakości danych pomiarowych. Przy stanowisku do pomiaru ciągłego należy zlokalizować stanowisko do pomiaru porównawczego / kalibracyjnego. Stanowiska do pomiaru okresowego muszą być wyposażone w króćce zgodne z PN-Z-04030-7, w ilości i układzie wymaganymi normą.

Pozostałe stanowiska pomiarowe do pomiaru okresowego powinny być zlokalizowane w taki sposób, aby umożliwić pomiar bez zakłóceń, wynikających z przepływu gazów odlotowych, zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-04030-7. W obszarze odcinków dyspozycyjnych należy stanowiska zlokalizować w miejscu najlepszym z punktu widzenia zapewnienia jakości danych pomiarowych oraz dostępności i bezpieczeństwa w trakcie pomiarów. Stanowiska muszą być wyposażone w króćce zgodne z PN-Z-04030-7, w ilości i układzie wymaganymi normą.

Stanowiska pomiarowe P22, P23 i P24 do pomiarów wstępnych należy wykonać zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-04030-7. W obszarze odcinków dyspozycyjnych należy stanowiska zlokalizować w miejscach najlepszych z punktu widzenia zapewnienia jakości danych pomiarowych oraz dostępności i bezpieczeństwa w trakcie pomiarów. Stanowiska muszą być wyposażone w króćce zgodne z PN-Z-04030-7, w ilości i układzie wymaganymi normą.

#### **IX. Określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, wynikający z konkluzji BAT.**

Tabela nr 36

LP	Symbol emitora lub/i symbol stanowiska	Zakres pomiaru -parametr	Rodzaj pomiaru /Minimalna częstotliwość monitorowania	Metodyka
1.	P1	NO <sub>x</sub>	Ciągły	metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO

				10849, przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą EN 15267 -1 do 3 i PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z metodą PN-EN 14792
		CO	Ciągły	metoda absorpcji promieniowania IR przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normami EN 15267-1 do 3 i EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z normą PN-EN 15058
2.	E-108.01.  P2	Pył	Ciągły	technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z normą PN-Z-04030-7 lub normą PN-EN 13284-1
		NO <sub>x</sub>	Ciągły od drugiego roku eksploatacji <sup>1)</sup>	metoda chemiluminescencyjną lub absorpcja promieniowania IR, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849 przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą EN 15267 -1 do 3 i PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z metodą PN-EN 14792 lub alternatywną metodą instrumentalną FTIR.
		HCl	Ciągły	PN-EN 1911 metoda absorpcji promieniowania IR lub alternatywna metoda instrumentalna FTIR przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z metodą PN-EN 1911 lub alternatywną metodą instrumentalną FTIR.
		HF	Ciągły	dowolna metodyka manualna oparta na wytycznych normy ISO 15713 metoda absorpcji promieniowania IR lub alternatywna metoda instrumentalna FTIR przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z normą ISO 15713 lub alternatywną metodą instrumentalną FTIR.
		SO <sub>2</sub>	Ciągły	absorpcja promieniowania IR <sup>1)</sup> lub UV, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935 przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar



				równoległy zgodnie z normą PN-EN 14791 lub alternatywną metodą instrumentalną spełniającą wymagania normy PN-ISO 7935
3.	P3	Całkowite LZO	Okresowy / raz na 1 miesiąc	technika ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej (FID) przy zastosowaniu normy EN 12619
		NO <sub>x</sub>	Okresowy /raz na 1 miesiąc <sup>1)</sup>	metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR, lub inną metoda optyczną z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849, przy zastosowaniu normy EN 14792
		Dioksyny i Furany PCDD/F	Okresowy /przez pierwszy rok eksploatacji instalacji raz na kwartał, a w kolejnych latach raz na 6 miesięcy <sup>2)</sup>	wg normy PN-EN 1948 - 1,2,3
		Formaldehyd	Okresowy / raz na kwartał	zakres oznaczalności metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych oraz metodyka musi być selektywna (niepodatna na wpływ innych substancji na wynik oznaczenia)
		Metale w tym: As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V	Okresowy / przez pierwszy rok eksploatacji instalacji raz na 1 miesiąc, a w kolejnych latach raz na 2 miesiące	PN-EN 14385
		Hg	lub częstotliwość zostanie ustalona analizą spełnienia warunków <sup>3)</sup>	PN-EN 13211 lub metoda instrumentalna zgodną z normą PN-EN 14884 rozszerzona o oznaczenie Hg w fazie stałej zgodnie z PN-EN 13211
		NH <sub>3</sub>	Okresowy /przez pierwszy rok eksploatacji instalacji raz na kwartał, a w kolejnych latach raz na 6 miesięcy <sup>4)</sup>	Norma ISO, norma krajowa, norma międzynarodowa lub inna akredytowana metoda stosowana przez akredytowane laboratorium, która zapewnia dostarczanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zakres oznaczalności normy/metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych
4.	P4 E-111.05.	Pył	Okresowy / raz na sześć miesięcy	EN 13284-1 lub PN-Z-04030-7
		Całkowite LZO		EN 12619
		Formaldehyd		zakres oznaczalności metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych oraz metodyka musi być selektywna (niepodatna na wpływ innych substancji na wynik oznaczenia)
5.	P6 E-115.01.	Całkowite LZO	Okresowy raz w roku	EN 12619
		Formaldehyd		zakres oznaczalności metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych

				oraz metodyka musi być selektywna (niepodatna na wpływ innych substancji na wynik oznaczenia)
6.	Wszystkie emitory instalacji wyposażone w filtry workowe	Pył	Ciągły	stały pomiar monitorowania spadku ciśnienia w filtrze workowym

<sup>1)</sup> - w zakresie monitorowania tlenków azotu z emitora E-108.01, w pierwszym roku eksploatacji instalacji należy prowadzić pomiary okresowe co miesiąc, w punkcie P3; w przypadku, gdy w tym okresie zmierzone wartości będą stanowiły więcej niż 75% wartości dopuszczalnej ( $\text{NO}_x > 150 \text{ mg/Nm}^3$ ), od kolejnego roku eksploatacji należy rozpocząć monitorowanie tlenków azotu w sposób ciągły w punkcie P2; w przypadku, gdy w tym okresie zmierzone wartości będą stanowiły 75% wartości dopuszczalnej lub mniej ( $\text{NO}_x \leq 150 \text{ mg/Nm}^3$ ), należy kontynuować pomiary okresowe co miesiąc,

<sup>2)</sup> - zmniejszenie częstotliwości pomiarów może nastąpić wyłącznie w przypadku gdy zmierzone wartości w ciągu pierwszego roku eksploatacji instalacji będą stanowiły co najwyżej 75% wartości dopuszczalnej;

<sup>3)</sup> - zmniejszenie częstotliwości pomiarów w kolejnych latach eksploatacji może nastąpić w przypadku gdy zmierzone wartości emisji metali nie będą powodowały oddziaływania większego niż:

- 10% poziomów dopuszczalnych i wartości odniesienia – częstotliwość pomiarów raz na sześć miesięcy,

- 20% poziomów dopuszczalnych i wartości odniesienia – częstotliwość pomiarów raz na kwartał,

- w pozostałych przypadkach – częstotliwość pomiarów raz na 2 miesiące. Oceny można dokonać na podstawie proporcji emisji zmierzonych i wnioskowanych do stężeń imisyjnych

<sup>4)</sup> - zmniejszenie częstotliwości pomiarów może nastąpić wyłącznie w przypadku gdy zmierzone wartości w ciągu pierwszego roku eksploatacji instalacji będą stanowiły co najwyżej 90% wartości dopuszczalnej;

Oprócz pomiaru stężeń substancji w poszczególnych punktach pomiaru należy monitorować niezbędne do przeliczeń parametry fizyczne gazów odlotowych, to jest  $\text{O}_2$ , prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych, temperaturę gazów odlotowych w przekroju pomiarowym, ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych, wilgotność bezwzględną gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów odlotowych, w sposób zgodny z metodyką wskazaną w aktualnych przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska*.

**X. Określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie wykraczającym poza wymagania dotyczące monitorowania określone w konkluzjach BAT.**

Tabela nr 37

LP	Symbol stanowiska lub/i symbol emitora	Zakres pomiaru -parametr	Rodzaj pomiaru Częstotliwość	Metodyka
1.	P1	TOC	ciągły	technika ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej (FID) przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181.
2.	P1B	$\text{SO}_2$	Okresowy / przez pierwszy rok eksploatacji instalacji raz na kwartał,	absorpcja promieniowania IR PN-EN 14791

			a w kolejnych latach raz na 6 miesięcy	
3.	E-108.01. P3	węglowodory aromatyczne	Okresowy raz w roku <sup>1)</sup>	norma ISO, norma krajowa, norma międzynarodowa lub inna akredytowana metoda stosowana przez akredytowane laboratorium, która zapewnia dostarczanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zakres oznaczalności normy/metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych
4.	P3 E-108.01.	fenol kwas octowy węglowodory aromatyczne <sup>1)</sup>	Wstępne	norma ISO, norma krajowa, norma międzynarodowa lub inna akredytowana metoda stosowana przez akredytowane laboratorium, która zapewnia dostarczanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zakres oznaczalności normy/metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych
5.	P5 E-111.05.	Pył Całkowite LZO Formaldehyd	Okresowy raz w roku	EN 13284-1 lub PN-Z-04030-7 EN 12619 zakres oznaczalności metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych oraz metodyka musi być selektywna (niepodatna na wpływ innych substancji na wynik oznaczenia)
6.	P6 E-115.01.	NO <sub>x</sub> w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> CO	Okresowy raz w roku	metoda chemiluminescencyjna lub absorpcji promieniowania IR, lub inna metoda optyczna metoda absorpcji promieniowania IR
7.	P7 – P13 E-102.03 E-110.07 E-110.09 E-112.03 E-111.03 E-118.02 E-118.04	pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	Okresowy raz w roku <sup>2)</sup> (na każdym emitorze)	pomiar pyłu ogółem z dodatkowym oznaczeniem składu frakcyjnego pyłu metodą dyfrakcji laserowej

<sup>1)</sup> - w przypadku, gdy zmierzone wartości w ciągu pierwszych 3 lat eksploatacji instalacji będą stanowiły co najwyżej 90% wartości dopuszczalnej można zaprzestać wykonywania pomiarów okresowych

<sup>2)</sup> - w przypadku gdy w ciągu pierwszych 2 lat eksploatacji instalacji wyniki pomiaru wielkości emisji pyłu ogółem i poszczególnych frakcji pyłu - PM10 i PM2,5 będą stanowiły co najwyżej 90% wartości dopuszczalnej, w kolejnych latach eksploatacji instalacji, w przypadku gdy wyniki pomiaru wielkości emisji pyłu ogółem będą niższe od emisji dopuszczalnej pyłu PM2,5 nie jest wymagany pomiar wielkości emisji frakcji pyłu PM10 i PM2,5. W innych przypadkach należy wykonać pomiar wielkości emisji pyłu ogółem, oraz frakcji pyłu PM10 i PM2,5.

Oprócz pomiaru stężeń substancji w poszczególnych punktach pomiaru należy monitorować niezbędne do przeliczeń parametry fizyczne gazów odlotowych, to jest O<sub>2</sub>, prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych, temperaturę gazów odlotowych w przekroju pomiarowym, ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych, wilgotność bezwzględną gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów odlotowych, w sposób zgodny z metodyką wskazaną w aktualnych przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska*.

Wartości BAT-AEL dla emisji do powietrza odnoszą się do średniej w okresie pobierania próbek,

czyli: średnia wartość uzyskana na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut. W odniesieniu do wszystkich parametrów można zastosować bardziej odpowiedni okres wykonywania pomiarów, jeżeli ze względu na ograniczenia dotyczące pobierania próbek lub ograniczenia analityczne zastosowanie 30-minutowego pomiaru jest niewłaściwe.

Systemy do pomiarów ciągłych dla punktu P1 i P2 podlegają procedurom zgodnym z normą PN-EN 14181, zapewniającym odpowiedni poziom jakości, w tym co najmniej raz w roku kontroli za pomocą pomiarów równoległych prowadzonych przy użyciu innych systemów z zastosowaniem metodyk referencyjnych. Podlegają również w pełnej procedurze kalibracji i walidacji. Zakres zastosowania oraz metodyki referencyjne muszą odpowiadać wymaganiom określonym w załączniku 3 (uwaga 1,2 i 3) do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U.2014.poz. 1542) lub w innym obowiązującym rozporządzeniu wydanym na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

Pomiary powinny być prowadzone w taki sposób, aby umożliwić organowi ochrony środowiska oraz organowi kontrolnemu (WIOŚ) ocenę dotrzymania wielkości emisji dopuszczalnych, w szczególności poziomów emisji BAT-AEL. Oceny należy dokonywać poprzez bezpośrednie porównanie uzyskanych wyników z wielkościami dopuszczalnymi. Wartości BAT-AEL dla emisji do powietrza odnoszą się do średniej w okresie pobierania próbek, czyli średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut, za wyjątkiem pomiarów metali oraz dioksyn i furanów, dla których należy stosować zasady obowiązujące dla źródeł współspalania odpadów.

W zakresie metody badania formaldehydu laboratorium wykonujące pomiary wraz z prowadzącym instalację stosują odpowiednią metodykę mając na uwadze ograniczony zakres walidacji metody VDI 3862, rekomendację konkluzji BAT dla pomiaru łączonych emisji formaldehydu z suszarni i prasy (preferowanym podejściem jest izokinetyczne pobieranie próbek przy użyciu roztworu wytrącającego za pomocą podgrzanej sondy i filtra oraz bez mycia sondy, np. w oparciu o metodę US EPA M316) oraz dostępność laboratoriów akredytowanych przez PCA.

Pomiary związków organicznych, w szczególności formaldehydu należy wykonywać w warunkach normalnej pracy WESP1 lub WESP2, to jest po ustabilizowaniu zawartości związków w cieczy absorpcyjnej po jej wymianie na nową lub uzupełnieniu wodą.

Oceny wyników pomiarów w punktach pomiarowych P4 i P5 należy dokonywać poprzez bezpośrednie porównanie uzyskanych wyników z wielkościami dopuszczalnymi. Wartości BAT-AEL dla emisji do powietrza odnoszą się do średniej w okresie pobierania próbek, czyli średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut.

Do wyników pomiarów wykonanych w punkcie pomiarowym P1 i P1B należy załączyć dodatkowe dane charakteryzujące pracę instalacji podczas wykonywania pomiarów :

- masę odpadów podawanych do HGG w ciągu godziny,
- moc cieplną wprowadzaną w poszczególnych strumieniach paliwa i odpadów do HGG poprzez uwzględnienie ilości podawanych paliw oraz ich wartości opałowej.

Do wyników pomiarów wykonanych w punkcie pomiarowym P2, P3 i P4 należy załączyć dodatkowe dane charakteryzujące pracę instalacji podczas wykonywania pomiarów :

- datę i godzinę zastąpienia całości lub części cieczy WESP1 lub/i WESP2 wodą świeżą wraz z ilością cieczy/ wody,
- pomiar ilości świeżej wody dozowanej w ramach uzupełnienia bieżących strat oraz ilości ścieków odprowadzanych z WESP1,
- czas trwania zakłóceń w pracy każdego z urządzeń wchodzących w skład WESP1, WESP2 i istotnych dla skuteczności oczyszczania gazów odlotowych, w szczególności układów

zraszających, kontroli temperatury gazów (przed ich wprowadzeniem do WESP1 i WESP2), elektrod,

- przepływ materiału w każdej z suszarni, moc palnika komory spalania 40 MW suszarni warstwy środkowej (dotyczy P2 i P3),
- czas pracy rezerwowej komory spalania 30 MW suszarni warstwy zewnętrznej (dotyczy P2 i P3),
- przepływ materiału przez prasę lub wydajności wyrażonej w m<sup>3</sup>/h (dotyczy P4).

Do wyników pomiarów wykonanych w punkcie pomiarowym P6 należy załączyć dodatkowe dane charakteryzujące pracę instalacji podczas wykonywania:

- czas trwania zakłóceń w pracy bioskrubera, w szczególności układów zraszających, przesuszenia złoza, niewłaściwej pracy mikrobiologicznej złoza,
- czas pracy każdej z dwóch suszarni papieru impregnowanego w ciągu roku oraz informacje o pracy suszarni i obciążeniu w trakcie wykonywania pomiarów.

**XI. Określić zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu**

Roczne zestawienie danych, o których mowa w pkt VIII.1.2. niniejszej decyzji oraz roczne zestawienie danych o rodzaju i ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów w przedmiotowej instalacji należy przekazać, w formie pisemnej, organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska do końca I kwartału danego roku, za rok ubiegły, w odniesieniu do wartości określonych niniejszym pozwoleniem.

**XII. Określić termin wykonania pomiarów wstępnych z instalacji**

Prowadzący instalację jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z instalacji w terminie 30 dni od dnia zakończenia rozruchu.

**XIII. Określić maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach**

**XIII.1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:**

a) w przypadku rozruchu - zakładany czas rozruchu („na gorąco”) całej instalacji wynosi 3 miesiące.

Uruchomienie całego obiektu to czas niezbędny do osiągnięcia zakładanych parametrów pracy urządzeń związanych z produkcją płyt wiórowych. Po zakończeniu mechanicznej i elektrycznej instalacji maszyn, rozpocznie się "rozruch na zimno": krok po kroku każda maszyna będzie testowana pod kątem funkcji mechanicznych i elektrycznych. Kolejnym krokiem będzie sprawdzenie wszystkich połączeń pomiędzy poszczególnymi jednostkami, w tym testowanie/symulacja wszystkich funkcji bezpieczeństwa. Na tym etapie testowane będą wszystkie wentylatory i dmuchawy, jednak nadal nie będą występowały żadne emisje do powietrza lub wody, ponieważ wszystko odbywać się będzie bez użycia surowców lub paliw.

Po zakończeniu „rozruchu na zimno”, można będzie rozpocząć "rozruch na gorąco". W tym okresie ponownie krok po kroku uruchamiane będą urządzenia, jak również stopniowo wprowadzane będą

do instalacji surowce, woda, energia elektryczna, gaz itp. W pierwszym okresie będzie używany tylko gaz ziemny jako paliwo do palników, jak również do ogrzewania oleju termalnego; HGG nie zostanie uruchomiony. Po ustabilizowaniu procesu przygotowania wiórów, ustabilizowaniu funkcji suszarni i prasy ContiRoll i uzyskaniu gotowości do pracy ciągłej, HGG zostanie uruchomiony po raz pierwszy, przy wykorzystaniu wyłącznie gazu ziemnego i biomasy. Procedura ta zapewni możliwie jak najmniej startów/zatrzymań generatora gorącego gazu HGG i najlepszą funkcjonalność systemu redukcji emisji (WESP), a więc jak najmniejszą emisję podczas rozruchu/zatrzymania, awarii i normalnej pracy. Okres gorącego rozruchu zakończy się przyjęciem przez właściciela instalacji urządzeń dostarczonych przez producentów i dostawców (po przeprowadzeniu fazy testowej wskazującej, że urządzenia będą działać zgodnie ze specyfikacją). Emisje związane z okresem rozruchu nie będą przekraczać emisji zakładanych dla normalnych warunków eksploatacji instalacji. Zgodnie z założeniami, w okresie rozruchu (podobnie jak podczas normalnej eksploatacji instalacji) będą działać urządzenia związane z oczyszczaniem powietrza. Krótkotrwała eksploatacja instalacji bez użycia wyżej wymienionych urządzeń może być wynikiem awarii - jak opisano w punkcie poniżej.

**b) w przypadku rozruchu - ponownego uruchomienia instalacji po okresie konserwacji - przewidywany czas rozruchu wynosi około 4-6 godzin**

Ponowne uruchomienie instalacji po okresie konserwacji - po osiągnięciu pełnej funkcjonalności mechanicznej i elektrycznej urządzeń wraz ze wszystkimi systemami redukcji emisji i ich przetestowaniu, urządzenia będą uruchamiane krok po kroku, oraz nastąpi stopniowe wprowadzanie do instalacji surowców, wody, energii elektrycznej, gazu, paliwa itp. Wszystkie gazy odlotowe w okresie nagrzewania będą oczyszczane w systemach redukcji emisji. W tym czasie jako paliwo wykorzystywany będzie wyłącznie gaz ziemny.

**c) w przypadku wyłączenia instalacji w celu przeprowadzenia głównych konserwacji - dwa razy w roku, ok. 7 dni w roku**

**d) w przypadku wyłączenia instalacji w celu przeprowadzenia dodatkowej konserwacji** - planowane konserwacje będą prowadzone co 6-8 tygodni – 92 h/rok, ok. 4 dni w roku na konieczność większych napraw. W tym czasie wyłączony będzie kocioł HGG i wykorzystywane będzie gazowe rezerwowe źródło ciepła do ogrzewania oleju termalnego na potrzeby: procesu laminacji, zasilania prasy ContiRoll, zasilania systemów ogrzewania hal. Kocioł wspomagający – podgrzewanie oleju termalnego i ogrzewanie budynków 13,9 MW będzie wykorzystywany w następujących przypadkach (maksymalnie 2500 h/rok):

- w przypadku gdy nie będzie pracował generator HGG a produkcja płyt będzie kontynuowana, zapasowe źródło ciepła będzie pracować dla celów produkcji płyt i linii laminacji,
- przy ewentualnym ograniczeniu mocy HGG - wówczas kocioł pomocniczy będzie ustawiony na pracę tylko w zakresie niezbędnym do skompensowania zapotrzebowania na ciepło procesu laminacji i ogrzewania hal,
- podczas prac konserwacyjnych instalacji - wtedy nie będzie działać linia produkcyjna płyt i HGG, a zapasowe źródło ciepła będzie pracowało na potrzeby linii laminacji płyt.

**e) zatrzymanie instalacji na skutek awarii** - będzie wymagało wyłączenia urządzeń należących do instalacji. W tym czasie wykorzystywane będzie gazowe rezerwowe źródło ciepła wykorzystujące olej termalny do ogrzewania budynków i/lub linii do laminacji. W tej sytuacji, w warunkach odbiegających od normalnych będą pracować emitory, którymi będzie odprowadzane ciepło, aby urządzenia instalacji nie uległy przegrzaniu i nie nastąpił zapłon wiórów. Podczas awarii natychmiast (automatycznie) wyłączone będą procesy spalania paliw oraz zostanie zatrzymany proces dostarczania wiórów do suszarni.

Tabela nr 38

Lp	Symbol emitora	Rodzaj wylotu emitora	Wysokość emitora mnpt	Średnica emitora m	Czas emisji * h/rok	Źródło emisji podczas sytuacji awaryjnej
1.	E-108.012	Pionowy otwarty	30,2	1,5	10 h/rok	komin awaryjny komory spalania generatora gorącego gazu HGG
2.	E-108.013	Pionowy otwarty	24,6	1,0	10 h/rok	wyrzutnia ciepła komory spalania suszarni warstwy wierzchniej
3.	E-108.014	Pionowy otwarty	27,0	2,18	12 h/rok	komin awaryjny suszarni warstwy wierzchniej
4.	E-108.015	Pionowy otwarty	26,0	0,5	10 h/rok	wyrzutnia ciepła komory spalania suszarni warstwy środkowej
5.	E-108.016	Pionowy otwarty	27,0	2,0	12 h/rok	komin awaryjny suszarni warstwy środkowej

\* dopuszczalny czas emisji w warunkach odbiegających od normalnych

W przypadku awarii głównych źródeł ciepła zostanie włączona rezerwowa komora spalania 30 MW i/lub kocioł 13,9 MW umożliwiający podtrzymanie działania głównych urządzeń formowania płyt. Na wypadek awarii zasilania podstawowego uruchomione mogą być agregaty prądowórcze (5 szt.) zlokalizowane w różnych częściach zakładu, które stanowiąc będą awaryjne źródła energii i których praca będzie powodować wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów będących produktami spalania oleju napędowego.

Tabela nr 39

Lp.	Symbol emitora	Rodzaj wylotu emitora	Wysokość emitora m n.p.t.	Średnica emitora m	Czas emisji w warunkach awarii zasilania podstawowego* h/rok	Źródło emisji podczas awarii zasilania podstawowego
1.	E-005.05	Pionowy otwarty	8,5	0,2	10 h/rok	Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 005
2.	E-013.01	Pionowy otwarty	13,0	0,2	10 h/rok	Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 013
3.	E-106.01	Pionowy otwarty	13,0	0,2	10 h/rok	Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 106
4.	E-111.09	Pionowy otwarty	13,0	0,2	10 h/rok	Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 111
5.	E-119.03	Pionowy otwarty	13,0	0,2	10 h/rok	Awaryjny generator prądu 1,46 MW obiekt 119

\* dopuszczalny czas emisji w warunkach odbiegających od normalnych

### XIII.2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające:

- **moment zakończenia rozruchu** - okres rozruchu instalacji uważa się za zakończony, jeżeli możliwe jest wyprodukowanie pierwszych paneli wysokiej jakości przez 24 godziny bez przerwy;
- **moment rozpoczęcia wyłączania instalacji** – to moment zaprzestania podawania surowców, w HGG najpierw zatrzymane będzie opalanie w systemie dysz wtryskowych, a następnie

zatrzymane będzie zasilanie rusztu biomasa, a po zakończeniu wygaszania paleniska rusztu - palnika wielopaliwowego (w trybie gazowym w tym czasie).

Planowane zatrzymanie instalacji w celu konserwacji - wyłączenie urządzeń należących do instalacji, spowoduje stopniowe zmniejszenie zużycia wody, energii elektrycznej, gazu, paliw i surowców. W tym okresie nastąpi redukcja (do całkowitego ustania) emisji do powietrza, emisji hałasu i odprowadzania ścieków. Urządzenia będą mogły zostać zatrzymane po zaprzestaniu podawania surowców.

#### **XIV. Określić sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

Prowadzący instalację deklaruje eksploatację instalacji zgodnie z wymaganiami BAT (Najlepszych Dostępnych Technik), obejmującymi zarówno rozwiązania techniczne jak też wymagania dotyczące sposobu postępowania, w szczególności zarządzania produkcją i zarządzania środowiskowego.

Wymagane działania, w tym system zarządzania produkcją, system zarządzania środowiskowego, środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, i inne sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości obejmują:

##### **1. Efektywne środowiskowo zarządzanie produkcją:**

- kontrolę procesów technologicznych, w tym optymalizację zużycia surowców i energii,
- racjonalne gospodarowanie paliwami, w szczególności nieodnawialnymi,
- monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia surowców, mediów i materiałów,
- systematyczny nadzór, konserwację i remonty urządzeń,
- przestrzeganie reżimu technologicznego,
- prowadzenie regularnych przeglądów serwisowych instalacji,
- monitorowanie kluczowych parametrów procesu,
- utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- prowadzenie przeglądów technicznych urządzeń ochrony środowiska,
- niezwłoczne usuwanie usterek technicznych,

##### **2. System zarządzania środowiskowego:**

- wdrożenie i utrzymywanie systemu zarządzania środowiskowego zgodnie z grupą norm ISO 14 000 lub EMAS,
- opracowanie i monitorowanie wskaźników efektywności środowiskowej, w szczególności wskaźników zużycia surowca, energii, wody na jednostkę produkcji,
- coroczne przeprowadzanie oceny skuteczności środowiskowej na tle branży,
- regularne sprawdzanie i ocenę stopnia zgodności z BAT 1
- zapewnienie pracownikom szkoleń wstępnych uwzględniających tematykę środowiskową i ich regularne odnawianie/aktualizowanie,
- opracowanie i utrzymywanie instrukcji stanowiskowych uwzględniających aspekty środowiskowe.

Do działań i środków technicznych mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości należą:

##### **1. Stosowanie metod ochrony powietrza polegających na:**

- oczyszczaniu gazów i pyłów odprowadzanych z instalacji w wysokosprawnych filtrach, mokrych elektrofiltrach, cyklonach, filtrach workowych, bioskruberze,
- utrzymywanie urządzeń minimalizujących emisję zanieczyszczeń do powietrza w sprawności i w miarę możliwości w optymalnej wydajności,
- ponownym wykorzystaniu części gazów opuszczających suszarnię do jej ogrzewania,
- sposobach magazynowania i transportu minimalizujących emisję wtórną zanieczyszczeń pyłowych,



2. Stosowanie metod ochrony środowiska przed hałasem, polegających na:

- utrzymaniu poziomu hałasu środowiskowego pochodzącego z terenu zakładu poniżej dopuszczalnego lub co najmniej na tym poziomie oraz w miarę możliwości stosowanie urządzeń i maszyn o niskim poziomie emitowanego dźwięku,
- przeprowadzaniu okresowych pomiarów hałasu emitowanego do środowiska,
- prowadzeniu nadzoru nad odpowiednim stanem technicznym głównych źródeł hałasu oraz budynków (w kontekście zachowania odpowiedniej izolacyjności przegród budowlanych),

3. Stosowanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, polegających na:

- optymalizacji reżimu technologicznego pod kątem wytwarzania odpadów,
- nadzorowaniu parametrów jakościowych surowców i produktów,
- optymalizacji gospodarki surowcowo — materiałowej,
- stosowaniu materiałów pomocniczych wyłącznie w ilościach niezbędnych do utrzymania instalacji w sprawności,
- przeprowadzaniu systematycznych szkoleń pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
- wdrażaniu instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami,
- jednoznacznym ustaleniu, oznakowaniu i zabezpieczeniu przed dostępem osób trzecich miejsc magazynowania odpadów,
- magazynowaniu odpadów w sposób selektywny,
- magazynowaniu odpadów niebezpiecznych w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów i wyposażonych w szczelne zamknięcia,
- ograniczaniu czasu magazynowania odpadów na terenie zakładu,
- nadzorze nad miejscami i warunkami magazynowania odpadów,
- przekazywaniu wytwarzanych odpadów firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami,
- prowadzeniu ewidencji wytwarzanych odpadów i okresowej analizie danych w tym zakresie, ukierunkowane na minimalizację ilości odpadów.

4. Stosowanie metod ochrony środowiska wodnego, gleby, ziemi i wód gruntowych polegających na:

- wykorzystaniu zretencjonowanych wód opadowych dla celów technologicznych,
- odprowadzaniu ścieków bytowych z terenu całego zakładu do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych (na podstawie podpisanych stosownych umów), gdzie poddawane będą oczyszczaniu do wymaganych prawem parametrów,
- zabezpieczeniu podłogi w pomieszczeniach magazynowych przed przenikaniem produktów chemicznych do środowiska,
- magazynowaniu substancji ciekłych w zbiornikach stalowych lub szczelnych paletopojemnikach,
- magazynowaniu substancji stałych w miejscach zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych,
- wyposażeniu zbiorników magazynowych w wanny lub tace wychwytowe oraz systemy kontroli napełniania i czujniki poziomu maksymalnego,
- zastosowaniu wanien lub tac wychwytowych w miejscach rozładunku substancji ciekłych,
- utrzymywaniu sprawności technicznej zaworów umieszczonych na zewnątrz obiektów, poprzez które napełniane są zbiorniki,
- prowadzeniu bieżącej kontroli szczelności urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji płyt drewnopochodnych,

- zastosowaniu, w sytuacji niekontrolowanego wycieku substancji, zapór ochronnych, zabezpieczenie studzienek kanalizacyjnych matami sorpcyjnymi, zastosowanie zasuw na zrzucie do kanalizacji deszczowej,
- stosowaniu się do zaleceń zawartych w kartach charakterystyk poszczególnych substancji, przekazaniu substancji do utylizacji firmie specjalistycznej posiadającej stosowane pozwolenia w tym zakresie.

**XV. Określić wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

**XV.1.** Prowadzący instalację będzie stosował niżej wymienione metody ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

- 1) wszystkie obszary, w których przechowywane są substancje zanieczyszczające wodę, będą wyposażone w urządzenia ochronne:
  - a) dostawa surowców do produkcji płyt wiórowych samochodami ciężarowymi i koleją - dostawa surowców płynnych do produkcji płyt surowych, takich jak klej, emulsja, odbywać się będzie specjalistycznymi samochodami ciężarowymi lub koleją; surowce płynne będą pompowane w obszarze obiektu 113 i pompowane rurami do zbiorników magazynowych w obiekcie 111; punkt rozładunku - szczelna taca odporna na działanie olejów mineralnych wraz ze zbiornikiem zbiorczym,
  - b) zbiorniki magazynowe surowca do produkcji płyt wiórowych - surowce płynne takie jak klej i inne dodatki pompowane będą z węzła w obiekcie 113 do odpowiednich zbiorników stalowych w obiekcie 111, umieszczonych w szczelnych tacach,
  - c) olej termalny - olej termalny wykorzystywany będzie jako nośnik ciepła, będzie podgrzewany w generatorze gorącego gazu lub w kotle w obiekcie 106 i doprowadzany zamkniętą siecią rurociągów do pras; olej termalny w obiegu zamkniętym może być używany przez kilka lat; wymienniki podgrzewające olej będą zlokalizowane w pomieszczeniach zaprojektowanych jako szczelne tace odporne na działanie oleju,
  - d) dostawa surowców do wykańczania papieru - żywice impregnujące i wszystkie inne dodatki do produkcji papieru będą dostarczane specjalistycznymi samochodami ciężarowymi. Z cystern samochodowych podczas rozładunku żywice będą przepompowywane do zbiorników magazynowych w budynku 115. Punkt rozładunku - szczelna taca odporna na działanie olejów mineralnych wraz ze zbiornikiem zbiorczym,
  - e) zbiorniki magazynowe surowców do impregnacji papieru - żywice impregnujące przechowywane będą w pojemnikach stalowych lub z tworzywa sztucznego wzmocnionego włóknem szklanym w obiekcie 115. Powierzchnia magazynowa - szczelna taca ociekowa z rzapiem,
  - f) magazynu oleju utrzymania ruchu - w obszarze obiektu utrzymania ruchu 004 utworzone będzie pomieszczenie dla materiałów eksploatacyjnych do " przechowywania cieczy wszystkich klas zagrożenia wód (WGK 1 - 3), jak również łatwopalnych i wysoce łatwopalnych. W pomieszczeniu magazynowym zaprojektowana będzie wydzielona strefa ogniowa. Ponadto w obiekcie 004 znajdować się będzie pomieszczenie, w którym przechowywane będą mniejsze ilości olejów i smarów, które będą wykorzystywane do napraw. To pomieszczenie magazynowe zaprojektowane będzie jako wydzielona strefa ogniowa. W tym obszarze zostanie również zainstalowany zbiornik na zużyty olej. Pomieszczenie do przechowywania oleju - szczelna i odporna na działanie olejów mineralnych misa,
  - g) dostawa surowców - dalsze uszlachetnianie - klej będzie dostarczany specjalistycznym samochodem ciężarowym do stacji rozładunku w obszarze postformingu. Stamtąd klej będzie pompowany rurociągami do zbiorników magazynowych w obiekcie 121; powierzchnia

rozładunku - szczelna taca odporna na działanie olejów mineralnych wraz ze zbiornikiem na wypadek rozlania,

- h) zbiorniki magazynowe - postforming - klej będzie przechowywany w stalowych zbiornikach na obiekcie 121. Zbiorniki będą umieszczone w tacy,
  - i) transformatory - wszystkie komory transformatorowe - szczelne misy, odporne na działanie olejów mineralnych,
- 2) funkcjonowanie zakładu będzie ściśle określone wewnętrznymi procedurami, mającymi na celu chronić środowisko wodno-gruntowe, w tym stosowane będą następujące metody :
- a) rozładunek żywic i substancji chemicznych następować będzie w miejscach zabezpieczonych przed rozlaniem i dostaniem się do wód gruntowych,
  - b) miejsca ewentualnych wycieków, które zostały wskazane i szczegółowo opisane w „Raporcie początkowym”, zostaną wyposażone w odpowiednie zabezpieczenia przed przedostaniem się substancji szkodliwych do środowiska,
  - c) zbiorniki magazynowe na substancje chemiczne, jak i rurociągi przesyłowe będą wyposażone w zawory automatyczne oraz czujniki poziomu napełnienia połączone z systemem kontroli,
  - d) zbiorniki na substancje chemiczne będą wyposażone w szczelne wanny uniemożliwiające przedostanie się substancji chemicznych do gruntu,
  - e) planuje się przeprowadzanie regularnych inspekcji zbiorników oraz całego systemu dozowania i transportu substancji chemicznych,
  - f) w ramach instalacji nie przewiduje się budowy podziemnych rurociągów do przesyłu materiałów innych niż woda i drewno (nie dotyczy rurociągów kanalizacji ścieków sanitarnych, przemysłowych, wód opadowych i roztopowych, wodociągu i rur przeciwpożarowych, gazowych),
  - g) zastosowane zostaną kołnierze i zawory zapewniające szczelność; funkcjonowanie kołnierzy i zaworów będzie regularnie kontrolowane,
  - h) zapewniona będzie odpowiednia ilość sorbentów, w miejscach magazynowania substancji chemicznych,
  - i) wykorzystywany będzie tylko sprawny sprzęt,
  - j) prowadzący instalację posiadać będzie plan reagowania na wypadek wycieku w celu zebrania zanieczyszczonego materiału i rekultywacji zanieczyszczonego gruntu i wody,
  - k) woda stosowana do gaszenia pożarów trafi do zbiornika retencyjnego (obiekt 010 i 011), zbiorniki retencyjne będą wyposażone w szczelne dna.

**XV.2.** W trakcie eksploatacji instalacji mogą wystąpić niemożliwe do przewidzenia sytuacje awaryjne, podczas których może wystąpić potencjalny wpływ na lokalne wody podziemne, np:

- a) przecieki na rurociągach i złączach ( w takim przypadku nastąpi natychmiastowa ich wymiana lub wykonanie tzw. „obejścia” do czasu usunięcia awarii),
- b) awaria pompy tłocznej,
- c) awaria separatora substancji ropopochodnych lub osadnika zawieszin,
- d) wystąpienie pożaru, którego gaszenie również może spowodować lokalne zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego.

**XV.3.** Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia wykazu surowców, materiałów zawierających substancje niebezpieczne, stosowanych w instalacji i magazynowanych na terenie zakładu oraz do postępowania zgodnie z wymaganiami określonymi w kartach charakterystyki stosowanych surowców i materiałów.

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

Ustalę sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek:

- a) badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które będą wykorzystywane lub uwalniane przez eksploatowane na terenie zakładu instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego należy wykonać raz na 10 lat,
- b) pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko, które będą wykorzystywane lub uwalniane przez eksploatowane na terenie zakładu instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek należy wykonać raz na 5 lat,
- c) badania lub pomiary, określone w pkt. a) i b) należy wykonywać przez akredytowane laboratorium w rozumieniu ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności lub certyfikowane jednostki badawcze, o których mowa w art. 16 ust. 1 ustawy z dnia 25 lutego 2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach, w sposób określony w przepisach odrębnych.

## **XVII. Określić sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

**XVII.1.** W celu zwiększenia efektywności energetycznej i ograniczania zużycia energii prowadzący instalację:

- 1) wprowadzi system zarządzania energią w ramach systemu zarządzania środowiskiem,
- 2) wyposaży instalację w wewnętrzny system kontroli efektywności energetycznej,
- 3) będzie prowadził stałą i systematyczną modernizację urządzeń, która będzie uwzględniana w ramach systemu zarządzania energią,
- 4) wprowadzi systemy kontroli zużycia energii oraz system działań korygujących,
- 5) będzie prowadził wewnętrzne szkolenia dla pracowników w zakresie zarządzania energią.

**XVII.2.** W celu poprawy efektywności energetycznej w instalacji zastosowano m.in. następujące rozwiązania:

- 1) odzysk ciepła wytworzonego przez generator HGG - urządzenie wyposażone będzie w wymiennik ciepła o maksymalnej mocy termicznej 16 MW, ogrzewający olej termiczny, krążący w obiegu zamkniętym, zasilający: prasę ContiRoll wykorzystywaną w procesie formowania płyty surowej (obiekt 111), cztery prasy krótkotaktowe wykorzystywane w procesie laminowania, system ogrzewania hali, linie uszlachetniania papieru,
- 2) odzysk ciepła wytworzonego przez palniki gazowe wykorzystywane w procesie suszenia papieru: instalacja odprowadzająca gazy odlotowe z linii impregnacji papieru wyposażona będzie w wymiennik ciepła ogrzewający powietrze; ciepłe powietrze będzie wtłaczane na stanowiska suszenia papieru,
- 3) odzyskiwanie ciepła z gorących gazów odlotowych w mokrych systemach redukcji (WESP1) za pomocą wymiennika ciepła; nadmiar gorącego powietrza na wyjściu z suszarni wiórów będzie ponownie do nich wprowadzany, co redukuje zużycie paliwa (energii) na potrzeby suszenia drewna,
- 4) odzyskiwanie ciepłego powietrza z podgrzewania oleju termicznego, poprzez zawracanie go do HGG,
- 5) monitorowanie i kontrolowanie kluczowych parametrów spalania w HGG (O<sub>2</sub>, CO, NO<sub>x</sub>),
- 6) prowadzenie analiz zużycia energii na potrzeby poszczególnych procesów jak również wskaźników zużycia energii, np. zużycie energii na jednostkę produkcji, w ramach systemu zarządzania energią,
- 7) prowadzenie regularnych przeglądów i remontów wyposażenia instalacji.

### **XVIII. Określić sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii**

W celu zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii prowadzący instalację wprowadzi następujące działania organizacyjne i zabezpieczenia mechaniczne:

- 1) automatyczne systemy wykrywania iskier, w tym automatyczne urządzenia gaśnicze, system tryskaczy, regularną konserwację systemów, czyszczenie przestrzeni produkcyjnych, opracowanie harmonogramu czyszczenia przestrzeni w obiektach, regularne kontrole wewnętrzne w tym regularne próbne alarmy systemu p.poż (przeciwdziałanie eksplozji pyłów),
- 2) katodową ochronę antykorozyjną rurociągów podziemnych, urządzenia zabezpieczające systemy olejów termicznych, regularne naprawy i konserwację instalacji, kontrole wewnętrzne w tym regularne próbne alarmy systemu p.poż. (przeciwdziałanie eksplozji gazu),
- 3) ekrany do usunięcia ponadwymiarowych zrębków, kamieni, innych elementów niedrewnianych zlokalizowane przed silosem, magnetyczny separator żelaza zlokalizowany przed suszarniami eliminujący fragmenty żelaza, które mogą stać się przyczyną pożaru, detektory cząsteczek iskier w instalacji przesyłowej, system wykrywania iskier z automatycznym wyłączeniem i zatrzymaniem urządzeń zlokalizowanych przed i za obszarem przetwarzania suchych wiórów, regularne naprawy i konserwację instalacji, kontrole wewnętrzne sprzętu w tym regularne próbne alarmy systemu p.poż (przeciwdziałanie pożarowi w silosie oraz pożarowi w częściach maszyn i przenośnikach),
- 4) automatyczny system gaśniczy z systemem sygnalizacji pożaru, oddzielenie pomieszczeń przegrodami przeciwpożarowymi, regularne naprawy i konserwację instalacji, kontrole wewnętrzne sprzętu w tym regularne próbne alarmy systemu p.poż., (przeciwdziałanie pożarowi w rozdzielni elektrycznej),
- 5) zamykanie klap szybkiego zamykania, odcinających zasilanie poszczególnych obiegów grzewczych, odcięcie linii zasilających, gaszenie ognia, wykrywacze dymu, centralny system przeciwpożarowy, regularne naprawy i konserwację instalacji, kontrole wewnętrzne sprzętu w tym regularne próbne alarmy systemu p.poż., opracowanie analizy ryzyka pożaru oleju termicznego, (przeciwdziałanie pożarowi oleju termicznego),
- 6) umieszczenie wszystkich agregatów hydraulicznych w olejoszczelnych wannach umożliwiających zatrzymanie i przejęcie ciekącego oleju, przeprowadzanie regularnych kontroli i konserwacji (przeciwdziałanie wyciekom oleju hydraulicznego z maszyn),
- 7) automatyczne uruchamianie awaryjnych generatorów prądu (przeciwdziałanie skutkom awarii zasilania elektrycznego),
- 8) wykorzystanie specjalnej instalacji do napełniania zbiorników oraz pobierania z nich substancji chemicznych minimalizującej ryzyko wycieku substancji, zastosowanie szczelnych wanien, w których usytuowane są zbiorniki na klej, żywice i inne materiały, przestrzeganie odpowiednich procedur podczas napełniania zbiorników, plan postępowania w razie wycieku substancji w tym użycie odpowiednich sorbentów zlokalizowanych w miejscu magazynowania i przesyłu substancji, regularne przeglądy szczelności instalacji, przeszkolenie pracowników w zakresie reguł ostrożnego postępowania z surowcami zgodnie z wdrożonymi procedurami (przeciwdziałanie niekontrolowanemu wyciekowi substancji chemicznych),
- 9) w wypadku wykrycia pożaru przez wewnętrzny system p.poż - wezwanie jednostki straży pożarnej (ZSP z siedzibą w Biskupcu w odległości około 3 km od zakładu), koordynację działań przez dedykowane osoby z załogi zakładu, w tym udział pracowników należących do OSP (ograniczanie skutków pożarów).

### **XIX. Określić wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

Wszystkie awarie, których szybkie usunięcie przekroczy możliwość prowadzącego instalację, w zależności od rodzaju zagrożenia, powinny być zgłaszane odpowiednio straży pożarnej, pogotowiu wodno-kanalizacyjnemu PWiK w Biskupcu lub specjalistycznym firmom.

**XX. Określić sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji**

Wszystkie obiekty, budynki i urządzenia będą likwidowane zgodnie z wymaganiami prawnymi wynikającymi z przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska obowiązującymi w dniu likwidacji zakładu. W przypadku likwidacji instalacji należy szczególną uwagę zwrócić na oczyszczenie infrastruktury podziemnej, w tym: studzienek kanalizacyjnych, urządzeń ściekowych, zbiorników retencyjnych na wodę deszczową, oraz zbiorników podziemnych.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, po zakończeniu prac rozbiórkowych należy przeprowadzić przegląd czy nie pozostały potencjalne źródła zanieczyszczenia środowiska naturalnego oraz wykonać badania gruntu i wody gruntowej i przygotować raport końcowy z tych badań.

**XXI. Określić wielkość i formę zabezpieczenia roszczeń**

Zabezpieczenie roszczeń przez Egger Biskupiec Sp. z o. o. z s. Biskupiec Kolonia Druga ul. Świętego Józefa 1 11-300 Biskupiec jako prowadzącego instalację do produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3100 m<sup>3</sup>/dobę, realizowanej na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu w ramach pozwolenia zintegrowanego określono na kwotę 569 450 złotych (słownie: pięćset sześćdziesiąt dziewięć tysięcy czterysta pięćdziesiąt złotych 00/100 groszy), w formie depozytu.

**XXII. Określić warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, sporządzonego dla „Zakładu Produkcji Płyt Wiórowych EGGER ul. św. Józefa 1, Biskupiec – Kolonia Druga 11-300 Biskupiec” opracowanego przez Rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Macieja Chilickiego we wrześniu 2018 roku na podstawie art. 42 ust.4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach:**

- 1) Zapoznanie wszystkich pracowników z postanowieniami operatu przeciwpożarowego, sporządzonego dla „Zakładu Produkcji Płyt Wiórowych EGGER ul. św. Józefa 1, Biskupiec – Kolonia Druga 11-300 Biskupiec” opracowanego przez Rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Macieja Chilickiego we wrześniu 2018 roku i egzekwowanie stosowania tych postanowień skierowanych odpowiednio do poszczególnych pracowników na terenie zakładu.
- 2) Opracowanie i stosowanie Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego zawierającej szczegółowe rozwiązania organizacyjne w zakresie ochrony przeciwpożarowej ze wskazaniem poszczególnych poziomów odpowiedzialności i decyzyjności osób funkcyjnych w zakładzie.
- 3) Zorganizowanie na terenie zakładu grupy do reagowania w przypadkach sytuacji awaryjnych oraz egzekwowanie obowiązków nałożonych na osoby wchodzące w skład tej grupy.
- 4) Szkolenie nowo zatrudnionych pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej.
- 5) Egzekwowanie od wszystkich pracowników obowiązków przestrzegania zakazów i nakazów dotyczących zabezpieczenia przeciwpożarowego.
- 6) Wykonanie zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych, w szczególności: wentylacyjnej, ogrzewczej, gazowej, elektrycznej, teletechnicznej i piorunochronnej.
- 7) Utrzymanie właściwych warunków ochrony przeciwpożarowej w budynkach zakładu przez zarządzającego (administratora).
- 8) Zapewnienie właściwych klas odporności pożarowej dla budynków oraz klas odporności ogniowej dla poszczególnych elementów.
- 9) Wyposażenie w gaśnice wszystkich budynków, w których znajduje się instalacja do produkcji płyt wiórowych, wymienionych w operacie przeciwpożarowym, sporządzonym dla „Zakładu Produkcji Płyt Wiórowych EGGER ul. św. Józefa 1, Biskupiec – Kolonia Druga 11-300

*Biskupiec*” opracowanym przez Rzecznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Macieja Chilickiego we wrześniu 2018 roku.

- 10) Zachowanie pomiędzy placami magazynowymi na terenie otwartym (o pow. do 3 tys. m<sup>2</sup>) oraz pomiędzy placami magazynowymi a innymi obiektami odległości nie mniejszej niż 20m.
- 11) Zapewnienie doprowadzenia dróg pożarowych do obiektów gwarantujących możliwość skutecznego prowadzenia działań ratowniczo-gaśniczych.
- 12) Wyposażenie w ochronę tryskaczową wszystkich powierzchni magazynowych i stref produkcji w obszarze wiórów suchych.
- 13) Zastosowanie ochrony obiektowej instalacji tryskaczowo/ zraszaczowej, wbudowanej bezpośrednio w tą instalację i obejmującej urządzenia: ślimaki, przenośniki korytowe, łańcuchowe, silosy z filtrami i cyklonami, filtry pyłów, sita, klasyfikatory powietrzne z cyklonami, młyny, bunkry, wagi dozujące, rozsiewacz, ContiRoll.
- 14) Zainstalowanie systemu gaszenia iskier w strefach, w których będą transportowane wióry bądź odsysane niewielkie frakcje surowca do produkcji płyt.
- 15) Zastosowanie instalacji wodociągowej przeciwpożarowej z hydrantami zewnętrznymi DN 100 do zewnętrznego gaszenia pożaru.
- 16) Zapewnianie minimum 576 m<sup>3</sup> wody dla potrzeb zaopatrzenia w wodę na wypadek zewnętrznego gaszenia pożaru.

**XXIII. Zobowiązać prowadzącego instalację do poinformowania organu właściwego do wydania pozwolenia o dacie rozpoczęcia eksploatacji wszystkich obiektów wymienionych w pozwoleniu, które na dzień wydania niniejszej decyzji nie uzyskały pozwolenia na użytkowanie, w terminie 14 dni od daty rozpoczęcia ich eksploatacji**

**XXIV. Określić termin, od którego jest dopuszczalna emisja**

Emisja z instalacji dopuszczalna jest od dnia 24 czerwca 2019 r., z zachowaniem obowiązujących przepisów prawa.

**XXV. Pozwolenie zintegrowane jest wydane na czas nieoznaczony**

**Objaśnienia pojęć zawartych w treści decyzji:**

***Drewno użytkowe*** – odpady drewna i materiałów drewnopochodnych przeznaczone do przetworzenia

w instalacji, ***niestanowiące biomasy*** w rozumieniu rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680)

***Biomasa*** – materiał o statusie surowca, produktu ubocznego lub odpadów uznanych za biomasę w rozumieniu rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680)

***MS*** – warstwa wewnętrzna produkowanych płyt – materiał pochodzący z *drewna użytkowego* oraz *biomasy*

***DS*** – warstwa wierzchnia produkowanych płyt – materiał pochodzący z *biomasy*

***ATRO*** – zawartość ***suchej masy drzewnej*** w danej próbce / jednostce masy surowca

***moc cieplna*** – ilość energii wprowadzanej w paliwie do źródła spalania paliw, instalacji albo urządzenia w jednostce czasu

## UZASADNIENIE

Dnia 12 czerwca 2018 r. do Starostwa Powiatowego w Olsztynie został złożony przez Spółkę Egger Biskupiec sp. z o.o. z siedzibą w Biskupcu ul. św. Józefa 1, Biskupiec - Kolonia Druga, 11-300 Biskupiec, REGON 361271073, NIP 5252614980 (dalej zwana jako „Wnioskodawca” lub „Spółka” lub „Prowadzący instalację”) wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3 100 m<sup>3</sup>/dobę, realizowanej na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

Po wstępnej analizie wniosku ustalono, że przedmiotowa instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę została zakwalifikowana zgodnie z ust. 6 pkt 1 ppkt c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r., poz. 1169). W związku z powyższym, na podstawie art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz.U.2018 r. poz. 799 – t. j. ze zm.) instalacja ta wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku załączono dowód zapłaty opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia i dowód zapłaty opłaty rejestracyjnej. Wysokość opłaty rejestracyjnej za wydanie pozwolenia zintegrowanego ustalono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. 2014 r. poz. 1183).

Organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 378 ust. 1 w związku z art. 183 i art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska jest starosta.

Stroną wszczętego postępowania ustaloną przez organ na podstawie art. 185 Prawa ochrony środowiska została Egger Biskupiec sp. z o.o. z siedzibą w Biskupcu.

Zgodnie z art. 185 ust. 2a Prawa ochrony środowiska w postępowaniu o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowo zbudowanej instalacji stosuje się przepisy 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. 2018 r. poz. 2081- t. j. ze zm.) (zwanej dalej jako „ustawa o udostępnianiu informacji o środowisku” lub „uooś”). Zgodnie z ww. przepisem organizacje ekologiczne, które powołują się na swoje cele statutowe i zgłaszają chęć uczestniczenia w postępowaniu, uczestniczą w nim na prawach strony, jeżeli prowadzą działalność statutową w zakresie ochrony środowiska lub ochrony przyrody, przez minimum 12 miesięcy przed dniem wszczęcia tego postępowania. Ponadto organizacjom takim służy m.in. prawo do wniesienia odwołania oraz skargi do sądu administracyjnego.

W toku postępowania Starostwo Powiatowe w Olsztynie postanowiło o dopuszczeniu do udziału na prawach strony w postępowaniu administracyjnym w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego następujących organizacji społecznych:



- Stowarzyszenie Inicjatyw Społecznych „Terra” z siedzibą w Szczecinku, reprezentowane przez p. Bartosza Draniewicza (postanowienie z dnia 9 lipca 2018 r., znak: jw.),
- Fundacja Konstrukttywnej Ekologii Ecoprobono z siedzibą w Białymstoku (postanowienie z dnia 9 lipca 2018 r., znak: jw.),
- Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ z siedzibą w Biskupcu (postanowienie z dnia 25 lipca 2018 r., znak: jw.)
- Stowarzyszenie Trójkąt Warmiński z siedzibą w Zerbuniu (postanowienie z dnia 30 lipca 2018 r., znak: jw.)
- Towarzystwo na rzecz Ziemi z siedzibą w Oświęcimiu (postanowienie z dnia 20 sierpnia 2018r. znak: jw.)
- Stowarzyszenie Zdrowe Powietrze z siedzibą w Koszalinie (postanowienie z dnia 15 października 2018 r. znak: jw.).

Zgodnie z art. 218 pkt 1 *Prawa ochrony środowiska* i art. 33 ustawy „o udostępnianiu informacji o środowisku” organ zobowiązany był zapewnić możliwość udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu. W związku z tym, pismem z dnia 26.06.2018 r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczętym postępowaniu, możliwości zapoznania się z niezbędną dokumentacją sprawy, składania uwag i wniosków przez zainteresowane osoby w terminie od dnia 28 czerwca 2018 r. do dnia 27 lipca 2018 r. Informacja była przez 30 dni umieszczona na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Olsztynie oraz na tablicy ogłoszeń w siedzibie Starostwa Powiatowego w Olsztynie i Urzędu Miejskiego w Biskupcu.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska* w dniu 26 czerwca 2018 r., tj. w terminie 14 dni od dnia otrzymania wniosku, Starosta Olsztyński, przesłał Ministrowi Środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że wymaga ona uzupełnienia w szerokim zakresie. Pismem z dnia 3 lipca 2018 r. znak: jw. (doręczone Wnioskodawcy w dniu 5 lipca 2018 r.) wezwano Wnioskodawcę do złożenia w terminie 21 dni od dnia otrzymania wezwania, wyjaśnień na piśmie, niezbędnych dla rozstrzygnięcia sprawy, dotyczących istotnych zagadnień, w tym m. in. przedstawienia dodatkowych informacji o sposobie postępowania z odpadami w celu ustalenia organu właściwego do rozpatrzenia wniosku, przedstawienia analizy złożonej dokumentacji w celu ustalenia instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, pozostałych instalacji pomocniczych, wskazania istnienia zgodności zapisów wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach wydanej 30 grudnia 2016 r. przez Burmistrza Biskupca. Wezwano również do uzupełnienia przedmiotowego wniosku poprzez wskazanie następujących, istotnych informacji/danych: adres Zakładu (poprzez wskazanie nazw obrębów geodezyjnych, rodzajów instalacji, stosowanych urządzeń i technologii, charakter, źródła powstawania i miejsca emisji, opis zakładanych wariantów funkcjonowania instalacji,

blokowy schemat technologiczny (wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw), wielkość i źródła powstawania albo miejsca emisji (aktualnych lub proponowanych) w trakcie normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych, warunki, względnie parametry charakteryzujące pracę instalacji, informację o planowanych okresach funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, informację o istniejącym lub przewidywanym oddziaływaniu na środowisko, proponowane działania, których celem jest zapobieganie albo ograniczanie emisji, proponowane procedury monitorowania procesów technologicznych, wyszczególnienie rodzajów, określenie odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz opis ich dalszego gospodarowania. Konieczne było również przedstawienie: informacji czy przedmiotowy zakład zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii, czasu pracy źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza w ciągu roku, określenie rodzaju i ilości wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów, opisu terenu w zasięgu pięćdziesięciokrotnej wysokości najwyższego miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza. Wnioskodawca został również wezwany do wymiany załączników ze względu na ich nieczytelność oraz przetłumaczenia jednego z załączników na język polski. Mając na uwadze, iż pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów dla instalacji do produkcji płyt wiórowych, przedmiotowy wniosek należało uzupełnić także o wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania (ze wskazaniem kodu odpadu), określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów poddawanych przetwarzaniu i powstających w wyniku przetwarzania, oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów, wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów, szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, przedstawienie możliwości technicznych i organizacyjnych w zakresie przetwarzania odpadów oraz świadectwo stwierdzające kwalifikacje kierownika współspalarni odpadów w zakresie gospodarowania odpadami.

Spółka złożyła wyjaśnienia w piśmie z 26 lipca 2018 r., tj. we wskazanym terminie.

Pismem z dnia 3 sierpnia 2018 r. znak: jw. (doręczonym wnioskodawcy w dniu 9 sierpnia 2018r.) Wnioskodawca ponownie został wezwany do przedłożenia kolejnych wyjaśnień, niezbędnych do rozstrzygnięcia sprawy z wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w terminie 21 dni od dnia otrzymania wezwania. Uzupełnienia wymagało m.in.: wskazanie numerów działek, na których zlokalizowana jest instalacja, wykazanie braku powiązania technologicznego części zakładu wyłączanego z zakresu pozwolenia zintegrowanego, wskazanie liczby (i charakterystyki) urządzeń energetycznego spalania funkcjonujących w ramach instalacji. Konieczne było także podanie parametrów paliwa, wykazanie dlaczego pył szlifierski, pył drzewny oraz biomasa nie stanowią odpadu, wyjaśnienie czy komory (w których będą spalane odpady) spełniają odpowiednie warunki wynikające z rozporządzenia dot. termicznego przekształcania odpadów oraz czy na terenie zakładu będą prowadzone procesy przygotowania odpadów do wykorzystania jako paliwo. Ponadto zobowiązano Wnioskodawcę do przedstawienia gospodarki wodno-ściekowej oraz sprecyzowania jakim procesom będzie poddawana woda z WESP, czemu ona służy i jaki jest jej „status”.

Spółka złożyła wyjaśnienia w piśmie z 24 sierpnia 2018 r., tj. we wskazanym terminie.

W dniu 04.09.2018 r. Generalna Dyrekcja Ochrony Środowiska przekazała do rozpatrzenia wg właściwości pismo z dnia 30 lipca „Independent Ecology”. Starosta Olsztyński w toku prowadzonego postępowania rozpatrzył wnioski i uwagi złożone przez ww. podmiot i odniósł się do nich w treści uzasadnienia niniejszej decyzji, w części dotyczącej uwag i wniosków złożonych przez społeczeństwo.

Pismem z dnia 5 września 2018 r., w związku ze zmianą przepisów, wynikającą z ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz.U.2018 r. poz.1592), która weszła w życie w dniu 5 września 2018 r., wpływającą na zakres postępowania ws. wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, Spółka przedłożyła następujące dodatkowe dokumenty: ogólną charakterystykę zabezpieczeń przeciwpożarowych tj. „*Opis techniczny środków ochrony przeciwpożarowej EGGER Zakład Produkcji Płyt Wiórowych Prospect / PL – Koncepcja ochrony przeciwpożarowej*” oraz uzgodnienia projektu budowlanego zakładu budowanego w Biskupcu pod względem ochrony przeciwpożarowej uzyskane na etapie uzyskiwania pozwolenia na budowę. Ponadto Wnioskodawca przedstawił dodatkowe specjalistyczne wyjaśnienia do zapytania o różnice w poziomach emisji PM pomiędzy raportem oceny oddziaływania na środowisko a wnioskiem o pozwolenie zintegrowane.

Pismem z dnia 7 września 2018 r., Starosta Olsztyński, na podstawie art. 218 pkt 1 *Prawa ochrony środowiska* podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu przez Wnioskodawcę uzupełnień do wniosku. W zawiadomieniu wskazał ponadto organy właściwe do wydania opinii i dokonania uzgodnień w sprawie, a także poinformował o możliwości zapoznania się z niezbędną dokumentacją sprawy przez osoby zainteresowane oraz możliwości składania uwag i wniosków w terminie od dnia 10 września 2018 r. do dnia 10 października 2018 r. Powyższe zawiadomienie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Olsztynie, tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Biskupcu oraz na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Olsztynie.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nadal wymaga ona uzupełnienia.

Wniosek Spółki w przedmiotowej sprawie wraz z pismami uzupełniającymi nie zawierał jednoznacznych danych, na podstawie których można było określić organ właściwy do wydania pozwolenia. Pismem z dnia 24 września 2018 r. znak: jw. stanowiącym kolejne wezwanie, Starosta Olsztyński wezwał Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień w terminie 14 dni od dnia otrzymania wezwania. Doprecyzowania wymagały kwestie źródła powstawania pyłu spalanego w palnikach generatora gorącego gazu HGG, pyłu jaki ma być podawany do palnika wielopaliwowego stanowiącego wyposażenie generatora gorącego gazu HGG oraz ilości odpadów (nie biomasy) poddawanych procesom termicznego przekształcania.

Spółka złożyła wyjaśnienia w piśmie z 8 października 2018 r., tj. we wskazanym terminie.

Dodatkowo Wnioskodawca złożył w dniu 11 października 2018 r. *skonsolidowaną (ujednoliconą) wersję wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego*, która zgodnie z uzasadnieniem Spółki

zawartym w tym dokumencie, uwzględniała szereg ustaleń dokonanych w wyniku wezwań organu, odpowiedzi złożonych przez Wnioskodawcę w dotychczasowym postępowaniu i powstała dla czytelności i przejrzystości wniosku, a w konsekwencji stanowiła modyfikację pierwotnego wniosku złożonego 12 czerwca 2018 r.. Spółka wskazała, że wersja ujednolicona wniosku zastępuje pierwotny wniosek i wszystkie pisma z wyjaśnieniami złożone przez Spółkę do tego czasu oraz, że jest jednym dokumentem, w którym zebrano wszystkie aktualne informacje. W wyniku analizy złożonej wersji ujednoliconej wniosku ustalono, że wniosek został zmieniony, jednak uznano, co jest zgodne z orzecznictwem sądów administracyjnych, że do czasu zakończenia postępowania wszczętego na wniosek strony, Wnioskodawca był uprawniony do modyfikacji swojego wniosku.

W dniu 18 października 2018 r. Spółka złożyła dodatkowe dokumenty, w związku ze zmianą przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, która weszła w życie w dniu 5 września 2018 r. Powołując się na art. 42 ust. 3a, ust. 4b, ust. 5 znowelizowanej ustawy *o odpadach* Spółka uzupełniła wniosek o nowe dokumenty, których wymóg złożenia wynikał z nowych regulacji prawnych.

W związku z tym, że wniosek obejmował pozwolenie zintegrowane uwzględniające zezwolenie na przetwarzanie odpadów oraz pozwolenie na wytwarzanie odpadów, w dniu 29 października 2018 r. zgodnie z art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy *o odpadach* Starosta Olsztyński wystąpił do wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli i przekazał mu kopię niezbędnej dokumentacji.

Jednocześnie, zgodnie z dyspozycją przepisu art. 183c ust. 2 *Prawa ochrony środowiska* oraz art. 41a ust. 1a i ust. 2 ustawy *o odpadach*, w dniu 29 października 2018 r. Starosta Olsztyński wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli i przekazał mu kopię niezbędnej dokumentacji.

Dodatkowo, zgodnie z dyspozycją przepisu art. 41 ust. 6a ustawy *o odpadach* w dniu 29 października 2018 r. Starosta Olsztyński wystąpił do Burmistrza Biskupca, z wnioskiem o opinię.

Pismem z dnia 30 października 2018 r. Starosta Olsztyński, na podstawie art. 218 pkt 1 *Prawa ochrony środowiska* podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu przez Wnioskodawcę uzupełnień do wniosku. W zawiadomieniu poinformowano o możliwości zapoznania się z niezbędną dokumentacją sprawy przez osoby zainteresowane oraz możliwości składania uwag i wniosków w terminie od dnia 31 października 2018 r. do dnia 30 listopada 2018 r. Powyższe zawiadomienie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Olsztynie, tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Biskupcu oraz na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Olsztynie.

Spółka w dniu 31 października 2018 r. złożyła pismo, w którym uzupełniła informację dotyczącą formy zabezpieczenia roszczeń, które wynikały z przepisów znowelizowanej ustawy *o odpadach*. Jednocześnie, Egger Biskupiec sp. z o.o. złożyła następujące nowe dokumenty: zgody właściviych

podmiotów na odprowadzanie odpowiednio ścieków oraz wód opadowych i roztopowych, kilka brakujących kart charakterystyki substancji przewidywanych do wykorzystania w produkcji, a także sprostowała oczywiste omyłki.

W dniu 6 listopada 2018r. oraz w dniu 22 listopada 2018r. pracownicy Starostwa uczestniczyli w kontroli przeprowadzanej przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie na terenie zakładu w zakresie kontroli instalacji, obiektów budowlanych i miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, po przeprowadzeniu kontroli, na podstawie art. 41a ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* wydał w dniu 14 grudnia 2018 r. postanowienie znak: WIOŚ-I.021.2.68.2018.mc., w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska pod warunkiem zamontowania wszystkich urządzeń przewidzianych do prowadzenia procesu R12. Zastrzeżony warunek jest konsekwencją tego, że kontrola była przeprowadzana na etapie budowy zakładu i z uwagi na niezakończony proces budowy nie wszystkie urządzenia były zamontowane w chwili kontroli.

Wobec niewydania przez Burmistrza Biskupca opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 Kodeksu postępowania administracyjnego organ przyjął, że wydano opinię pozytywną ( art. 41 ust. 6b ustawy *o odpadach*).

Pismem z dnia 19 grudnia 2018 r., Starosta Olsztyński wezwał Wnioskodawcę do usunięcia braków we wniosku, wynikających ze zmiany, rozszerzenia wniosku o dodatkowe żądanie – ujęcie w pozwoleniu zintegrowanym jako jednej instalacji dodatkowych urządzeń, tj. źródeł spalania paliw nominalnej mocy cieplnej nie mniejszej niż 1 MW i mniejszej niż 50 MW. Wniosek należało uzupełnić o informacje, o których mowa w art. 184 ust. 2c i ust. 2d ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Spółka w terminie, tj. 21 grudnia 2018 r. złożyła wyjaśnienia.

Spółka w odpowiedzi na ww. wezwanie organu, w piśmie złożonym 21 grudnia 2018 r. uzupełniła wniosek o brakujące informacje. Pismo zostało złożone w terminie.

Pismem z dnia 3 stycznia 2019 r. znak: jw., organ ponownie wezwał Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień w terminie 21 dni od dnia doręczenia wezwania. Z uwagi na bardzo liczne pytania Spółka zwróciła się z wnioskiem o wydłużenie terminu na złożenie wyjaśnień o dodatkowe 7 dni. Z uwagi na obszerny zakres wyjaśnień organ przychylił się do wniosku w tym zakresie.

Spółka w odpowiedzi na ww. wezwanie, w piśmie złożonym 1 lutego 2019 r. złożyła wyjaśnienia i odpowiedzi. Wyjaśnienia zostały złożone w terminie.

Pismem z dnia 28 stycznia 2019 r. znak: jw., Starosta Olsztyński, przesłał Ministrowi Środowiska, w związku z art. 209 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska*, zapis w wersji elektronicznej pism Egger Biskupiec Sp. z o.o., stanowiących dokumentację wniosku o wydanie pozwolenia.

Dnia 14 lutego 2019 r. do Starostwa Powiatowego w Olsztynie wpłynęło postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie, z dnia 13 lutego 2019 r., w którym stwierdził spełnienie wymagań zabezpieczenia przeciwpożarowego procesów technologicznych

polegających na przetwarzaniu, wytwarzaniu i magazynowaniu odpadów, na terenie Zakładu, o których mowa w przepisach przeciwpożarowych i w operacie przeciwpożarowym autorstwa rzeczoznawcy do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Macieja Chilickiego (upr. Nr 612/2014), uzgodnionego przez Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie postanowieniem z dnia 17 października 2018 r., znak: MZ.5513.04.02.2018.

W związku z wydaniem na podstawie art. 48a ust. 22 ustawy o odpadach przez Ministra Środowiska w dniu 7 lutego 2019 r. rozporządzenia w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń, Spółka w dniu 19 lutego 2019 r. złożyła pismo z proponowaną wyliczoną kwotą zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach.

Pismem z dnia 21 lutego 2019 r. znak: jw., Starosta Olsztyński wezwał Spółkę do złożenia w terminie 14 dni od otrzymania wezwania, uzupełnienia i ujednolicenia danych dotyczących odpadów poddawanych procesom przetwarzania R3 i R1 i powstających w tych procesach, a dla procesu R12 tylko dla odpadów powstających w tym procesie.

Wnioskodawca w dniu 28 lutego 2019 r. złożył pismo jako odpowiedź na wezwanie organu z dnia 21 lutego 2019 r. na potrzeby obliczenia kwoty zabezpieczenia roszczeń. Pismo zostało złożone w terminie.

Postanowieniem z dnia 28 lutego 2019 roku, znak: jw. na podstawie art. 48a ust. 1, ust. 3-5, ust. 7, ust. 9-11, ust. 23 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Starosta Olsztyński określił wysokość zabezpieczenia roszczeń przez Egger Biskupiec Sp. z o. o. na kwotę 569 450 złotych (słownie: pięćset sześćdziesiąt dziewięć tysięcy czterysta pięćdziesiąt złotych 00/100 groszy), która została wyliczona zgodnie z załącznikiem numer 1, stanowiącym integralną część ww. postanowienia. Jako formę zabezpieczenia roszczeń wybrano depozyt.

Spółka dokonała wpłaty depozytu w ustalonym terminie na ustalony rachunek bankowy Starostwa Powiatowego w Olsztynie. W dniu 17.04.2019 roku została potwierdzona realizacja przelewu depozytu na rachunek bankowy Starostwa Powiatowego w Olsztynie.

W dniu 1 marca 2019 r. Spółka przedstawiła dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienia niezbędne do rozstrzygnięcia sprawy.

Pismem z dnia 4 marca 2019 r., przekazano do publicznej wiadomości informacje o przedmiocie decyzji, która ma zostać wydana w sprawie oraz o możliwości zapoznania się z niezbędną dokumentacją przedmiotowej sprawy, do której należy: wniosek o wydanie decyzji wraz z wymaganymi załącznikami, postanowienie organu właściwego do wydania decyzji oraz stanowiska innych organów (Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie), a także poinformowano o możliwości składania przez zainteresowane osoby uwag i wniosków w terminie od dnia 4 marca 2019 r. do dnia 3 kwietnia 2019 r., zapewniając tym samym - zgodnie z art. 218 *Prawo ochrony środowiska* możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem było wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji, na zasadach i w trybie określonym w ustawie „o udostępnianiu informacji o środowisku”. Powyższe zawiadomienie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Olsztynie, tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Biskupcu oraz na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Olsztynie.

W związku z czterema zawiadomieniami organu, przekazanymi do publicznej wiadomości, o możliwości składania uwag i wniosków w terminach: od 28 czerwca 2018 r. do 27.07.2018 r., od 10 września 2018r. do 10 października 2018r., od 31 października 2018r. do 30 listopada 2018r., od 4 marca 2019r. do 3 kwietnia 2019r., przez zainteresowane postępowaniem osoby, czynny udział w postępowaniu wykazało społeczeństwo, składając około 114 uwag, wniosków i stwierdzeń.

Wszystkie wnioski i uwagi zgłoszone przez społeczeństwo zostały złożone w terminie. Wnioski i uwagi zostały rozpatrzone w trakcie prowadzonego postępowania. Niektóre z nich nie miały wpływu na prowadzone postępowanie i zostały uznane za bezzasadne. Niektóre wymagały wyjaśnień, a inne stanowiły cenne uwagi, które zostały wykorzystane w toku prowadzonego postępowania m.in. do określenia warunków eksploatacji instalacji w zakresie objętym wnioskiem.

Wnioski i uwagi społeczeństwa zostały opisane w dalszej części uzasadnienia decyzji.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska*, dnia 13 marca 2019 r. organ przesłał Ministrowi Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej, zapis wersji elektronicznej kolejnych pism Egger Biskupiec Sp. z o.o., stanowiących dokumentację wniosku o wydanie pozwolenia.

W związku z faktem, że zebrana dotychczas dokumentacja sprawy stanowiła kilkanaście dokumentów, zawierających wielokrotnie zmienione, sprostowywane dane, co utrudniało tak organowi jak i stronom postępowania ustalenie stanu faktycznego, a także utrudniało zapewnienie społeczeństwu dostępu do informacji o środowisku oraz udziału w prowadzonym postępowaniu, pismem z dnia 28 marca 2019 r. Starosta Olsztyński wezwał Spółkę do złożenia jednolitego tekstu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie, oraz o określenie terminu niezbędnego do przygotowania jednolitej treści wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 3 kwietnia 2019 r., Egger Biskupiec sp. z o.o. ustosunkowała się do powyższego wezwania, zwracając się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na podstawie dotychczas przedłożonych dokumentów i ustaleń, podnosząc, że nie ma prawnego wymogu sporządzania wersji ujednoliconej informacji wcześniej składanych w toku postępowania w formie poszczególnych pism i że nie jest to warunek wydania pozwolenia zintegrowanego.

Starosta Olsztyński po rozpatrzeniu wniosków organizacji ekologicznych na prawach strony oraz złożonych w ramach udziału społeczeństwa w toku prowadzonego postępowania wydał następujące postanowienia:

1. Postanowienie z dnia 5 kwietnia 2019 r., znak: jw., którym odmówił zwrócenia się: (a) do biegłego o przeanalizowanie całego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Egger Biskupiec, (b) o przeanalizowanie wniosku o IPPC wraz z załącznikami przez biegłych z zakresu chemii procesowej i ochrony środowiska, szczególnie załącznika *Operat* i zmieniających się parametrów emisyjnych w obu wnioskach złożonych w czerwcu i październiku 2018 r., (c) do biegłego w zakresie oddziaływania instalacji na powietrze atmosferyczne, (d) do biegłego w celu ustalenia rzeczywistych mocy energetycznych jakie są zainstalowane w instalacji.

2. Postanowienie z dnia 5 kwietnia 2019 r., znak: jw., którym odmówił przeprowadzenia rozprawy administracyjnej w przedmiotowej sprawie,
3. Postanowienie z dnia 8 kwietnia 2019 r., znak: jw., którym odmówił uwzględnienia wniosku dowodowego polegającego na: (1) zwróceniu się do rosyjskich organów ochrony środowiska w Gagarinie i Smoleńsku z zapytaniem czy miało miejsce zanieczyszczenie rzeki Gżat oraz czy odpowiada za to firma EGGGER z siedzibą w Rosji, (2) zwrócenia się do Dumy Okręgu Gagariniego z zapytaniem czy miało miejsce zanieczyszczenie rzeki Gżat oraz czy odpowiada za to firma EGGGER z siedzibą w Rosji, (3) zwrócenia się do Federalnej Służby Nadzoru Wykorzystania Zasobów Naturalnych w Ministerstwie Zasobów Naturalnych i Ekologii w obwodzie Smoleńskim i mieście Smoleńsk z zapytaniem czy miało miejsce zanieczyszczenie rzeki Gżat oraz czy odpowiada za to firma EGGGER z siedzibą w Rosji,(4) zbadaniu czy istnieje oddziaływanie transgraniczne z fabryką w miejscowości Gagarin, w szczególności czy to oddziaływanie następuje poprzez rzeki, ich dopływy, zlewiska.

Uzasadnienia odmowy uwzględnienia ww. wniosków zostały podane w dalszej części uzasadnienia.

W dniu 4 kwietnia 2019 r. Stowarzyszenie Ekologiczne „Warto Być” złożyło wniosek *o wyłączenie Burmistrza Biskupca i podległych Burmistrzowi Biskupca pracowników Urzędu Miejskiego od wszelkich postępowań związanych z procedowanym przez Starostę Olsztyńskiego wnioskiem o pozwolenie zintegrowane dla zakładu przetwórstwa drzewnego Egger w Biskupcu.*

Pismem z dnia 30 kwietnia, znak: jw. Starosta Olsztyński przekazał ww. wniosek do Burmistrza Biskupca według właściwości. Pismem z dnia 6 czerwca, znak: BMA.604.5.2019 Burmistrz Biskupca ustosunkował się do pisma w tej sprawie i podał, że sprawa została załatwiona milcząco, wobec czego złożony wniosek o przeprowadzanie czynności od początku wyznaczając inny organ nie może zostać merytorycznie rozpatrzony.

Egger Biskupiec Sp. z o. o. w dniu 8 kwietnia 2019 roku złożyła do organu wniosek o nadanie rygoru natychmiastowej wykonalności decyzji, dla której prowadzone jest postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych). Dnia 13 maja 2019 r. Spółka złożyła wniosek o cofnięcie wniosku o nadanie rygoru natychmiastowej wykonalności, informując, że planuje ponownie złożyć taki wniosek na późniejszym etapie postępowania.

W dniu 14 maja 2019 r. pan Bartosz Draniewicz, działający w imieniu Stowarzyszenia Terra, za pośrednictwem Starostwa Powiatowego w Olsztynie złożył wniosek do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Olsztynie o wyłączenie pracownika, Pana Andrzeja Abako (Starosty Olsztyńskiego), z postępowania w niniejszej sprawie. W piśmie tym zarzucono Staroście stronniczość, czego potwierdzeniem miało być kilka jego spotkań z przedstawicielami Wnioskodawcy, a także wypowiedzi publiczne, w których wypowiadał się pozytywnie na temat inwestycji realizowanej w granicach administracyjnych powiatu olsztyńskiego objętej niniejszym wnioskiem.

Pismem z dnia 23 maja 2019 r. skierowanym do Samorządowego Kolegium Odwoławczego



w Olsztynie, organ ustosunkował się do powyższego wniosku wskazując na jego bezzasadność. W uzasadnieniu podkreślono wyjątkową funkcję, jaką piastuje Starosta i obowiązki związane z pełnieniem tej funkcji. Przedmiotowe postępowanie nie dotyczy interesów majątkowych pana Andrzeja Abako i nie rozstrzyga w żaden sposób o prawach i obowiązkach tej osoby. Pan Andrzej Abako ani prywatnie, ani jako organ nie jest stroną w tym postępowaniu i nie działa w swoim prywatnym interesie.

Postanowieniem z dnia 5 czerwca 2019 r., znak: SKO.60.53.2019 Samorządowe Kolegium Odwoławcze w Olsztynie postanowiło odmówić wyłączenia Starosty Olsztyńskiego od załatwienia sprawy dotyczącej wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3100 m<sup>3</sup>/dobę, realizowanej na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu z wniosku Egger Biskupiec sp. z o. o. W uzasadnieniu Kolegium wskazało, że sprawa ta nie dotyczy interesów majątkowych Starosty Olsztyńskiego - Andrzeja Abako ani jego małżonki oraz krewnych i powinowatych do drugiego stopnia, osoby związanej z nim z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli. Nie dotyczy też interesów majątkowych osoby zajmującej stanowisko kierownicze w organie bezpośrednio wyższego stopnia lub osób pozostających z nim w stosunkach określonych w art. 24 § 1 pkt 2 i 3 K.p.a.. W związku z tym, nie zachodzą w rozpatrywanym przypadku okoliczności z art. 25 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego. Ponadto, sprawa ta nie dotyczy pana Andrzeja Abako, jako osoby fizycznej.

Korzystając z uprawnienia wynikającego z art. 183 § 1 w zw. z art. 188 k.p.a. w dniu 13 maja 2019 r. do postępowania w sprawie wydania niniejszej decyzji przystąpił prokurator, któremu służą prawa strony (pismo z dnia 8 maja 2019 r., znak: RP III Pa 17.2018).

W dniu 14.05.2019 roku Spółka złożyła do organu pismo zawierające komentarze do pytań i uwag złożonych przez strony postępowania.

Dnia 15 maja 2019 r., znak: jw. organ postanowił o dopuszczeniu jako dowodu w prowadzonym postępowaniu w sprawie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3100 m<sup>3</sup>/dobę, realizowanej na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu opinii biegłego pn. *Opinia o zakresie obowiązkowego i dodatkowego monitoringu emisji z instalacji do produkcji płyt wiórowych realizowanej na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu należącego do Egger Biskupiec Sp. z o. o.* opracowanej przez Bartosza Kuśmidrowicza prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą BARTOSZ KUŚMIDROWICZ z siedzibą w Glewie 29A, 87-610 Dobrzyń nad Wisłą, NIP: 8981864157, REGON: 341558867. Opinia została sporządzona w ramach umowy Nr 102/2019, znak: GŚ-II.272.1.2019 r., zawartej 25 kwietnia 2019 r. pomiędzy Powiatem Olsztyńskim a Panem Bartoszem Kuśmidrowiczem.

Zgodnie z art. 10 §1 *Kodeksu postępowania administracyjnego* organ zapewnił stronom i podmiotom uczestniczącym w postępowaniu na prawach strony czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych w sprawie materiałów.

Pismem z dnia 15 maja 2019 roku Starosta Olsztyński zawiadomił strony postępowania o możliwości zapoznania się ze zgromadzonym materiałem dowodowym sprawy, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni.

Pismem z dnia 23 maja 2019 r. Spółka złożyła komentarze do „Opinii o zakresie obowiązkowego i dodatkowego monitoringu emisji z instalacji do produkcji płyt wiórowych realizowanej na terenie zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu należącego do Egger Biskupiec sp. z o.o.” – wersja z 14.05.2019 r. sporządzonej przez Bartosza Kuśmidrowicza. Jednocześnie Spółka wniosła o jak najszybsze wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych (wiórowych) w zakładzie w Biskupcu Kolonii Drugiej w oparciu o zebrane dowody i materiał w sprawie.

W ramach wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, dnia 30 maja 2019 r., wpłynęło do organu pismo z dnia 26 maja 2019 r. Stowarzyszenia „Zdrowe Powietrze”, w którym Stowarzyszenie wskazało, że „podtrzymuje i popiera dotychczas zgłoszone wszelkie twierdzenia, zarzuty i wnioski dowodowe, gdyż ostatecznie w ocenie Stowarzyszenia nie została w sposób jednoznaczny zbadana i wyjaśniona istota sprawy. Stowarzyszenie popiera także wszelkie inne wnioski dowodowe zmierzające do wyjaśnienia sprawy”. Ustosunkowując się do wniosków i uwag Stowarzyszenia „Zdrowe Powietrze” będącego na prawach strony, złożonych do tut. organu 30.05.br. (pismo z 26 maja 2019 roku), w toku prowadzonego postępowania w sprawie *wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3100 m<sup>3</sup>/dobę, realizowanej na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu*, organ stwierdza, że są bezzasadne. Uwagi te były już składane przez Stowarzyszenie na wcześniejszym etapie prowadzonego postępowania. Do niektórych zagadnień organ odniósł się w formie postanowień.

Stowarzyszenie wniosło również o prawidłowe przeprowadzenie dowodu z opinii biegłego z urzędu w zakresie monitoringu emisji wskazując, iż przeprowadzenia dowodu nie poprzedzało wydanie postanowienia o jego dopuszczeniu. Podniesiono również kwestię istotności złożenia jednolitego tekstu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Stowarzyszenie „Zdrowe Powietrze” w piśmie złożonym do organu 30.05.br. wnosi również o „prawidłowe przeprowadzenie dowodu z opinii biegłego z urzędu, po uprzednim dokonaniu oględzin zakładu przez biegłego, w celu zweryfikowania prawdziwości faktów ze składanymi oświadczeniami przez Wnioskodawcę i na okoliczności obowiązkowego i dodatkowego monitoringu instalacji do produkcji płyt wiórowych na terenie zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, albowiem czynności w tym zakresie zostały wykonane przez Starostę wadliwie, choć w dobrym zamiarze (...)” Wniosek nie był zasadny. Wskazana w ww. piśmie Stowarzyszenia procedura być może jest praktykowana, jednak nie jest opisana w ustawie z dnia 14 czerwca 1960 roku - *Kodeks postępowania administracyjnego*. Natomiast praktyka zastosowana przez organ w tym postępowaniu wynika z konkretnych przepisów prawa: art. 123 § 1 w związku z art. 84 § 1 i art. 75 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*. Była wielokrotnie stosowana przez Starostę Olsztyńskiego. Do takiego postępowania nie wносиły zastrzeżeń zarówno strony, jak i organ II instancji.

Opinia nie oznacza - jak sugeruje Stowarzyszenie – że „ (...) musi zawierać odpowiedzi na konkretne pytania i to wszystko musi być zawarte w konkluzjach opinii. (...) Biegły powinien

to podsumować i zredagować w konkluzjach”. Nie taka była intencja organu. W tym wypadku, oprócz ustalenia obowiązków monitoringu emisji z instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych biegły miał zaproponować dodatkowy monitoring ww. instalacji, w szczególności parametrów technologicznych, emisji mających istotny wpływ na zanieczyszczenie środowiska oraz zakres monitoringu dla tej instalacji w odniesieniu do przedstawionych we wniosku propozycji wielkości emisji dla konkretnych źródeł i emitorów. Dopiero na podstawie tego materiału organ dokonał wyboru i sam ustalił szczegóły monitoringu. Jest to zadanie organu, gdyż ustawa *Prawo ochrony środowiska* w zakresie procedowanej sprawy, w żadnym miejscu nie nakazuje organowi powołania biegłego czy sporządzenia przez biegłego np. operatu czy opinii. Jest to materiał pomocniczy, którym organ się wspiera. Nie było zamiarem organu przeniesienie treści opinii do decyzji, lecz ustalenie na jej podstawie warunków dodatkowego monitoringu.

Ponadto, zlecenie panu Bartoszowi Kuśmidrowiczowi wykonania opinii odbyło się zgodnie z obowiązującym w tut. urzędzie wewnętrznym dokumentem, tj. *Zarządzeniem Nr 51 Starosty Olsztyńskiego z dnia 6 października 2016 roku w sprawie Regulaminu zamówień publicznych Starostwa Powiatowego w Olsztynie o wartości nie przekraczającej wyrażonej w złotych równowartości kwoty 30 000 euro*. W świetle powyższego, trudno sobie wyobrazić, aby strony miały się „odnieść do osoby biegłego” tak jak pisze Stowarzyszenie, czy sugerować biegłemu „przyjęcie określonych metod badawczych”. Należy podkreślić, że w umowie zawarte są warunki zlecenia, za które odpowiada wyłącznie Powiat Olsztyński, w tym termin wykonania zlecenia, konsekwencje niewykonania zlecenia z różnych przyczyn, wynagrodzenie itd.

Ponadto, Stowarzyszenie w piśmie z 26 maja 2019 roku nie odnosi się w żaden sposób ani do osoby pana Bartosza Kuśmidrowicza, ani do informacji zawartych w omawianej opinii, lecz koncentruje się na jedynie słusznej zdaniem Stowarzyszenia procedurze powołania biegłego.

Pismem z dnia 27 maja 2019 r. Stowarzyszenie Ekologiczne „Warto Być”, również w ramach wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów przedstawiło swoje uwagi oraz wnioski dot. postępowania, które odnosiły się m.in. do niezgodności w obliczeniach oraz niezgodności w treści poszczególnych pism i wniosków znajdujących się w aktach sprawy. Ponadto strona ta wniosła o powołanie biegłego do przeanalizowania kart charakterystyki i technologii zakładu. Zagadnienie to było wyjaśniane w trakcie prowadzonego postępowania. Starosta Olsztyński odniósł się do wniosku strony postanowieniem z dnia 5 kwietnia 2019 r., znak: jw., którym odmówił zwrócenia się do biegłego o przeanalizowanie wniosku o IPPC wraz z załącznikami przez biegłych z zakresu chemii procesowej i ochrony środowiska.

W dniu 03.06.2019 roku wpłynęła informacja od Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie - pismo z 30 maja 2019 roku znak: WIOŚ-I.703.8.313.40-3.2019.mc o wydaniu przez WIOŚ postanowienia z dnia 20 maja 2019 roku znak WIOŚ-I.703.10.8.2019.mc. W dokumencie tym została wyrażona pozytywna opinia Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie dotycząca uznania za produkt uboczny w ilości 9000 Mg/rok pyłu drzewnego pochodzącego z przygotowania surowca warstwy zewnętrznej (powstałego z czystej biomasy). Ww. postanowienie zostało wydane w ramach postępowania prowadzonego przez Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego na wniosek Egger Biskupiec sp. z o.o. o wydanie decyzji uznającej przedmiot lub substancję w postaci pyłu drzewnego pochodzącego z przygotowania surowca warstwy zewnętrznej za produkt uboczny.

W dniu 05.06.2019 roku do Starostwa Powiatowego w Olsztynie wpłynął wniosek radcy prawnego pana Bartosza Draniewicza – pełnomocnika Stowarzyszenia Terra o wyłączenie pracownika na podstawie art. 24 § 3 Kpa pracownika – pani Anety Świeczkowskiej od prowadzenia sprawy w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego na rzecz Egger Biskupiec Sp. z o.o. ze względu na wątpliwości co do braku bezstronności. W uzasadnieniu Wnioskodawca podał, że istnieją wątpliwości co do bezstronności pracownika, które wynikają z opinii zaprezentowanych w piśmie z dnia 23 maja 2019 roku skierowanego do Samorządowego Kolegium Odwoławczego.

Starosta Olsztyński postanowieniem z 10 czerwca 2019 roku znak: GŚ-II.6222.11.2018.KP postanowił odmówić wyłączenia pani Anety Świeczkowskiej - pracownika Starostwa Powiatowego w Olsztynie od udziału w prowadzonym postępowaniu w sprawie z wniosku Egger Biskupiec Sp. z o.o. z siedzibą w Biskupcu o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3100 m<sup>3</sup>/dobę, realizowanej na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu. Starosta uznał, że wniosek jest bezzasadny. Pełnomocnik Stowarzyszenia Terra nie uprawdopodobnił istnienia okoliczności niewymienionych w art. 24 § 1 K.p.a., które mogą wywołać wątpliwości co do bezstronności pracownika - pani Anety Świeczkowskiej, lecz przytoczył wątpliwości sformułowane na podstawie pisma - „opinii zaprezentowanych w piśmie z 23 maja 2019 roku”. Przedstawione przez stronę okoliczności nie precyzują na czym polega brak bezstronności pani Anety Świeczkowskiej w prowadzonym postępowaniu i nie zostały poparte żadnymi dodatkowymi argumentami.

Dnia 11 czerwca 2019 w ramach wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów do organu wpłynęły 3 wnioski pana Bartosza Draniewicza, pełnomocnika reprezentującego Stowarzyszenie Inicjatyw Społecznych „Terra” w Szczecinku. W piśmie z dnia 11 czerwca 2019r. pełnomocnik przedstawił stanowisko w sprawie w postaci uwag, zastrzeżeń i wniosków. Po zanalizowaniu zakresu uwag zawartych w piśmie, uznano, że zagadnienia te zostały już wyjaśnione w trakcie postępowania. Odniesienie się do tych uwag jest zawarte w niniejszej decyzji. W drugim piśmie z tego samego dnia pan Bartosz Draniewicz złożył wniosek dowodowy – dopuszczenie dowodu z pisma Burmistrza Biskupca z dnia 29 listopada 2017 r. do pisma Marka Jakubiaka, cytując fragment jego treści. Organ wyjaśnił w trakcie postępowania i w niniejszym uzasadnieniu, że zakres wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest zgodny z zakresem przedsięwzięcia, dla którego uzyskano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Biskupca z dnia 30.12.2016 r. (znak: BMA.6220.17.25.2016).

W trzecim piśmie z dnia 11.06.2019 r. pan Bartosz Draniewicz uzupełnił swoje stanowisko w sprawie, przedstawiając zastrzeżenia do zawartych we wniosku obliczeń, informacji, na podstawie których Wnioskodawca ustalił, że rodzaj, kategoria i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie nie powoduje, że przedmiotowy zakład uznaje się za zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii albo za zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii. Do pisma pan Bartosz Draniewicz załączył opinię opracowaną przez Kierownika Zakładu Bezpieczeństwa Chemicznego Instytutu Medycyny Pracy w Łodzi – pana prof. dr hab. Sławomira Czerczaka, pt. „Wykonanie klasyfikacji SEVESO mieszanin chemicznych zgodnie z kartami charakterystyki - 33 szt., wykonana w ramach umowy: ZLB/23/2019 z dnia 05.06.2019r.” Z treści opinii wynika, że biorąc pod uwagę oszacowane przez autora tego opracowania ilości magazynowanych surowców, zakład ten powinien

być uznany za zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii. Dodatkowo autor zwraca uwagę na fakt, że nie można wykluczyć, że właściwości części wytwarzanych w instalacji i magazynowanych pyłów z procesu przygotowania materiału do recyklingu zadecydują o ww. kwestii kwalifikacji tego zakładu. Obecnie Spółka nie ma szczegółowych danych o składzie tego odpadu, decydującym o jego właściwościach (palność, wybuchowość), jednak Prowadzący instalację powinien ponownie dokonać takiej oceny po przeprowadzeniu badań jakościowych, ilościowych i fizykochemicznych tego rodzaju odpadu.

Na podstawie informacji zawartych w piśmie Spółki z dnia 1 lutego 2019 r., ustalono rodzaj i ilość magazynowanych na terenie zakładu substancji niebezpiecznych i zweryfikowano zawarte w piśmie obliczenia wykonane celem ustalenia kwalifikacji zakładu w kontekście przepisów dotyczących „*poważnych awarii*” oraz informacji we wniosku, że rodzaj, kategoria i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie nie powodują, że przedmiotowy zakład uznaje się za zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii albo za zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii. Dodatkowe wyjaśnienia, komentarz w tym zakresie złożyła Spółka w piśmie z dnia 17 czerwca 2019 r. Na podstawie informacji zawartych we wniosku, w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz sposób magazynowania surowców, między innymi w kontekście przepisów dotyczących „*poważnych awarii*”. Parametry instalacji w trakcie jej eksploatacji w odniesieniu do danych zawartych w pozwoleniu będą podlegały kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie.

Kolejne uwagi i zastrzeżenia przesłał pełnomocnik Stowarzyszenia „Terra” w piśmie z dnia 17.06.2019 r., po terminie wskazanym przez organ do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów (zawiadomieniu z dnia 15 maja 2019 r. wysłane do stron postępowania, odebrane przez pana Bartosza Draniewicza dnia 4 czerwca 2019 r.) W treści ww. pisma pan Bartosz Draniewicz zadał szereg pytań dotyczących informacji lub ich braku we wniosku o pozwolenie zintegrowane. Odpowiadając na kwestie zawarte w tym piśmie, organ stwierdził co następuje:

Informacją istotną we wniosku, na podstawie której ustalono, że zakład nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii jest ilość magazynowanych substancji o określonych właściwościach. Informacja ta jest zawarta w piśmie Spółki z dnia 1 lutego 2019 r. Na podstawie tej informacji można dokonać obliczeń w tym zakresie. Ponadto z instalacji być może będzie następowała emisja fluorowodoru oraz dioksyn i furanów, a na pewno będzie następowała emisja „TOC” związana z procesem współspalania odpadów w HGG. Wielkość emisji dla tych substancji określono we wniosku i pozwoleniu z uwagi na to, że są w tym zakresie ustalone standardy emisyjne ze współspalania odpadów. Jednak dla ww. substancji nie określono w przepisach dopuszczalnych ani poziomów stężeń, ani wartości odniesienia, dlatego nie są ujęte w obliczeniach rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu. Emisja „TOC” oznacza całkowitą emisję związków organicznych. TOC to LZO przeliczone na całkowity węgiel organiczny, tj. suma masy węgla zawartego w ww. strumieniu LZO. LZO są uwzględnione w obliczeniach rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, jako węglowodory aromatyczne oraz inne substancje takie jak np. fenol i kwas octowy.

Organ wydający pozwolenie zintegrowane jest związany treścią decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, a nie raportem oceny oddziaływania na środowisko. Informacje o wielkości emisji poszczególnych substancji czy czasu emisji nie są przedmiotem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Ponadto zgodnie z analizą zawartą we wniosku o pozwolenie zintegrowane,

oddziaływanie instalacji na środowisko w zakresie emisji do powietrza mieści się w granicach określonych przepisami prawa. Organ dokonując całościowej oceny oddziaływania instalacji na środowisko uznał, że Wnioskodawca będzie stosował najlepsze dostępne techniki określone w konkluzjach BAT, między innymi w zakresie metod ograniczania emisji do powietrza.

Na podstawie wyników obliczeń oddziaływania hałasu pochodzącego od instalacji na terenie zakładu zawartych we wniosku uznano, że emisja hałasu z terenu zakładu, podczas eksploatacji instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U.2014. poz. 112 - t.j.).

Informacja o wersji programu zastosowanego w dokumentacji wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie ma znaczenia w niniejszej sprawie. Organ ma świadomość, że istnieją różne wersje wskazanego programu do obliczeń rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu. Istotny jest fakt, że do programu wprowadzono właściwe dane z podziałem na pył ogółem i frakcje PM 10 i PM 2,5, co zostało przez organ zanalizowane oraz, że są zaprezentowane wyniki obliczeń wykonanych programem uwzględniającym metodykę określoną przepisami w tym zakresie.

Dnia 18 czerwca 2019 r. Spółka złożyła pismo z dnia 17 czerwca 2019 r., zawierające stanowisko Wnioskodawcy dotyczące ww. opinii Instytutu Medycyny Pracy w Łodzi – pana prof. dr hab. Sławomira Czerczaka, pt. „Wykonanie klasyfikacji SEVESO mieszanin chemicznych zgodnie z kartami charakterystyki - 33 szt., przesłanego przez Pana Bartosza Draniewicza przy piśmie z dnia 11 czerwca 2019 r.

Dnia 19 czerwca 2019 r. kolejny raz pełnomocnik Stowarzyszenia „Terra” złożył wniosek – stanowisko do wyjaśnień inwestora z dnia 17 czerwca 2019 r. Wniosek ten złożony został po terminie wskazanym przez organ do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów (zawiadomienie z dnia 15 maja 2019 r. wysłane do stron postępowania, odebrane przez pana Bartosza Draniewicza dnia 4 czerwca 2019 r.).

W toku prowadzonego postępowania wpłynęło około 159 uwag, wniosków i stwierdzeń organizacji ekologicznych na prawach stron postępowania. Wnioski i uwagi zostały rozpatrzone w trakcie prowadzonego postępowania. Niektóre z nich nie miały wpływu na prowadzone postępowanie i zostały uznane za bezzasadne. Niektóre wymagały wyjaśnień, a inne stanowiły cenne uwagi, które zostały wykorzystane w toku prowadzonego postępowania (m.in. do określenia warunków eksploatacji instalacji w zakresie objętym wnioskiem).

Organizacje ekologiczne, na prawach stron postępowania, które wniosły uwagi: Stowarzyszenie Zdrowe Powietrze z siedzibą w Koszalinie, Stowarzyszenie Inicjatyw Społecznych „Terra” z siedzibą w Szczecinku oraz Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ z siedzibą w Biskupcu.

Stowarzyszenie Zdrowe Powietrze złożyło uwagi i wnioski pismami z dnia 9 października 2018r. (data wpływu do urzędu: 15 października 2018r.), 21 listopada 2018r. (data wpływu do urzędu: 26 listopada 2018r.), 06 marca 2019r. (data wpływu do urzędu: 12 marca 2019 r.), 22 marca 2019r. (data wpływu do urzędu: 01 kwietnia 2019r.), 26 maja 2019 r. (data wpływu do urzędu: 30 maja 2019r.).

Pan Bartosz Draniewicz - pełnomocnik Stowarzyszenia Inicjatyw Społecznych „Terra” z siedzibą w Szczecinku złożył uwagi i wnioski pismami z dnia: 30 sierpnia 2018r. (data wpływu do urzędu: 3 września 2018r.), 26 marca 2019r. (data wpływu do urzędu: 26 marca 2019r.), 12 kwietnia 2019r., 30 kwietnia 2019r., dnia 7 maja 2019r., 11 czerwca 2019r., 17 czerwca 2019 r., 19 czerwca 2019 r.

Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ z siedzibą w Biskupcu złożyło uwagi i wnioski pismami z dnia 03 września 2018r. (data wpływu do urzędu: 06 września 2018r.), 17 września 2018r., 1 października 2018r. (data wpływu do urzędu: 2 października 2018r.), 19 października 2018r. (data wpływu do urzędu: 29 października 2018r.), 26 października 2018r. (data wpływu do urzędu: 31 października 2018r.), 11 grudnia 2018r., 23 stycznia 2019r. (data wpływu do urzędu: 24 stycznia 2019r.), 11 luty 2019r. (data wpływu do urzędu: 12 luty 2019r.), 28 luty 2019r., 14 marca 2019r., 28 marca 2019r., 4 kwietnia 2018r., 09 kwietnia 2018r. (data wpływu do urzędu: 10 kwietnia 2019r.), 10 kwietnia 2018r. (data wpływu do urzędu: 11 kwietnia 2019r.), 15 kwietnia 2019r. (data wpływu do urzędu: 16 kwietnia 2019r.), 23 kwietnia 2019r. (data wpływu do urzędu: 24 kwietnia 2019r.), 26 kwietnia 2019r. (data wpływu do urzędu: 29 kwietnia 2019r.), 27 maja 2019r. (data wpływu do urzędu: 28 maja 2019r.).

Wszystkie uwagi i wnioski stron postępowania zostały przedstawione w dalszej części uzasadnienia.

\* \* \*

Na podstawie zgromadzonej dokumentacji w sprawie, w przedmiotowej decyzji ustalono co następuje.

Przedmiotowa instalacja do produkcji płyt wiórowych kwalifikowana jest zgodnie z ust. 6.1.c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w *sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości*, jako instalacja, która wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w urządzeniach tej instalacji prowadzona będzie też inna działalność wymagająca pozwolenia zintegrowanego, tj. spalanie paliw w źródłach o łącznej nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW (ust. 1 pkt 1 załącznika do ww. rozporządzenia) oraz termiczne przekształcanie odpadów innych niż niebezpieczne w urządzeniu o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę (ust. 5.2.a załącznika do ww. rozporządzenia).

Po wielokrotnym wyjaśnieniu, w trakcie postępowania, zagadnienia delimitacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, przychyłono się do wniosku strony aby objąć pozwoleniem zintegrowanym, jako jedną instalację do produkcji płyt, urządzenia do spalania paliw i inne obiekty, które „pracują na potrzeby tej instalacji”. Zgodnie z definicją „instalacji” zawartą w art. 3 pkt 6 *Prawa ochrony środowiska* pozwolenie zintegrowane obejmuje zlokalizowane na terenie zakładu budynki, budowle, urządzenia techniczne, pomiędzy którymi ma miejsce powiązanie technologiczne – czyli wszystkie urządzenia obejmujące wszystkie operacje i procesy niezbędne do produkcji wyrobów w danej instalacji, bez których dany wyrób by nie powstał. Procesy termicznego przekształcania odpadów oraz spalania paliw odbywają się w ciągu

technologicznie powiązanych ze sobą urządzeń i służą wyłącznie do produkcji płyt wiórowych. Procesy te prowadzone są zatem w tych samych urządzeniach, służą produkcji płyt wiórowych i dlatego nie stanowią odrębnych instalacji. W konsekwencji wydano pozwolenie zintegrowane w odniesieniu do elementów wskazanych przez Wnioskodawcę, które stanowią instalację do produkcji płyt drewnopochodnych.

W związku z treścią przepisów - ust. 1 pkt 1 i ust. 5.2.a załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z którymi działalność ta wymaga pozwolenia zintegrowanego, w pozwoleniu w odrębnych punktach określono: wszystkie urządzenia spalania paliw na terenie zakładu, moce tych urządzeń, charakterystykę procesów spalania paliw, rodzaj i ilość paliw wykorzystywanych w każdym z urządzeń spalania paliw oraz określono urządzenie do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 1 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaj prowadzonej działalności, która wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 *Prawa ochrony środowiska*, na wniosek Prowadzącego instalację pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia. Z kolei pkt 6 Załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881) określa, iż instalacje do spawania obejmujące nie więcej niż 3 stanowiska spawalnicze nie wymagają uzyskania pozwolenia.

Ponieważ Wnioskodawca wskazał we wniosku, że będzie użytkował 4 (cztery) stanowiska spawalnicze, konieczne było uzyskanie dla tej instalacji pozwolenia. Wnioskodawca skorzystał w tym przypadku z możliwości art. 203 ust. 3 *Prawa ochrony środowiska* i zawniósł o objęcie pozwoleniem zintegrowanym na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 *Prawa ochrony środowiska*. Nadto należy zaznaczyć, co zostało wskazane przez Wnioskodawcę, iż stanowiska te stanowią instalację utrzymaniową w zakładzie, są zapleczem technicznym typowym dla zakładów produkcyjnych i nie służą produkcji.

Podsumowując, wydana decyzja obejmuje instalację do produkcji płyt drewnopochodnych (wiórowych) i instalację spawalniczą.

Warunki niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych zostały ustalone zgodnie z następującymi regulacjami prawnymi.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w tym: rodzaj i wielkość produkcji, czas pracy instalacji, urządzenia techniczne i obiekty budowlane stanowiące instalację do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych i instalację do spawania. Ponadto określono lokalizację instalacji, ustalając teren zakładu, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł prawny, z uwagi na obowiązujące przepisy, np. art. 144 *Prawa ochrony środowiska*



*(Eksploracja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, emisję hałasu (...) nie powinna, (...) powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny).*

Ponadto, określając parametry instalacji, w decyzji określono sposób postępowania z wodami opadowymi z terenu zakładu, z uwagi na wykorzystywanie tych wód w instalacji do celów produkcyjnych. Wody te będą po oczyszczeniu gromadzone w zbiornikach retencyjnych, do wykorzystania w instalacji, a nadmiar wód opadowych odprowadzany będzie ze zbiorników retencyjnych do miejskiej kanalizacji deszczowej, a ostatecznie do Jeziora Kraksy Małe.

W decyzji zawarto też charakterystykę procesów technologicznych w poszczególnych obiektach, liniach technologicznych, urządzeniach, które stanowią źródła emisji do środowiska (gazów lub pyłów, odpadów, hałasu) wchodzące w skład tej instalacji.

Określono też rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz sposób magazynowania surowców, w kontekście przepisów dotyczących „poważnych awarii” i informacji we wniosku, że rodzaj, kategoria i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie nie powodują, że przedmiotowy zakład uznaje się za zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii albo za zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii.

W związku z tym, że zakład nie jest zlokalizowany na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89 *Prawa ochrony środowiska*, stąd zgodnie z art. 225 nie było potrzeby prowadzenia „postępowania kompensacyjnego”.

Na podstawie zgromadzonej dokumentacji ustalono, że źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza podczas eksploatacji instalacji do produkcji płyt wiórowych są procesy: wstępnej obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych, przesyłu tych materiałów, suszenia wiórów, formowania kobierców, uszlachetniania gotowych produktów drewnopochodnych, a także procesy spalania paliw i współspalania paliwa z odpadami w postaci pyłów wytwarzanych w instalacji. Na terenie zakładu eksploatowane będzie dodatkowe źródło emisji do powietrza - instalacja do spawania.

Warunki emisji w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji płyt wiórowych ustalono w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z art. 202 ust. 1, 2 i 2a *Prawa ochrony środowiska*. Zgodnie z art. 202 ust. 2 *Prawa ochrony środowiska* dla instalacji ustalono w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT oraz objętych standardami emisyjnymi.

Analizowana instalacja do produkcji płyt drewnopodobnych (płyt wiórowych) podlega wymogom emisyjnym określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopodobnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola). W ramach analizowanej instalacji, wymagania dotyczące poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) dotyczą:

- zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z obróbki wstępnej drewna i uszlachetniania produktów drewnopochodnych, przesyłu materiałów drzewnych i formowania kobierców;
- emisji zorganizowanych pyłu, całkowitego LZO, formaldehydu i tlenków azotu z suszarni bezpośrednio ogrzewanych;
- emisji zorganizowanych pyłu, całkowitego LZO i formaldehydu z prasy ContiRoll;
- emisji zorganizowanych całkowitego LZO i formaldehydu z suszarni papieru impregnowanego.

Z informacji przedstawionych w treści wniosku oraz w uzupełnieniach przedłożonych przez Wnioskodawcę wynika, że:

- w celu oczyszczenia gazów odlotowych z urządzeń do obróbki wstępnej drewna, przesyłu materiałów drzewnych i formowania kobierców oraz uszlachetniania gotowych produktów drewnopochodnych używane będą filtry workowe, które zapewnią odpylenie strumieni gazów do stężenia pyłu na wylocie z filtra nieprzekraczającego  $5 \text{ mg/Nm}^3$ ;
- w celu oczyszczenia gazów odlotowych z suszarni bezpośrednio ogrzewanych zastosowany zostanie elektrofiltr mokry (WESP 1), który zapewni odpylenie strumienia gazów do stężenia pyłu nieprzekraczającego  $20 \text{ mg/Nm}^3$  (dla strumienia gazów przeliczonego na referencyjny poziom 18% obj. tlenu), jak również redukcję emisji formaldehydu do stężenia nieprzekraczającego  $10 \text{ mg/Nm}^3$  (dla strumienia gazów przeliczonego na referencyjny poziom 18% obj. tlenu) oraz redukcję emisji całkowitego LZO do stężenia nieprzekraczającego  $200 \text{ mg/Nm}^3$  (dla strumienia gazów przeliczonego na referencyjny poziom 18% obj. tlenu); ponadto zastosowana zostanie instalacja selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) dla ograniczenia emisji tlenków azotu z generatora gorącego gazu (HGG); stężenie tlenków azotu na wylocie z emitora suszarni bezpośrednio ogrzewanych nie przekroczy  $200 \text{ mg/Nm}^3$  (dla strumienia gazów przeliczonego na referencyjny poziom 18% obj. tlenu);
- w celu oczyszczenia gazów odlotowych z prasy ContiRoll zastosowany zostanie elektrofiltr mokry (WESP 2), który zapewni odpylenie strumienia gazów do stężenia pyłu nieprzekraczającego  $15 \text{ mg/Nm}^3$ , jak również redukcję emisji formaldehydu do stężenia nieprzekraczającego  $15 \text{ mg/Nm}^3$  oraz redukcję emisji całkowitego LZO do stężenia nieprzekraczającego  $100 \text{ mg/Nm}^3$ ;
- w celu oczyszczenia gazów odlotowych z suszarni papieru impregnowanego zastosowany zostanie bioskruber, który zapewni redukcję emisji formaldehydu do stężenia nieprzekraczającego  $10 \text{ mg/Nm}^3$  oraz redukcję emisji całkowitego LZO do stężenia nieprzekraczającego  $30 \text{ mg/Nm}^3$ .

Analiza przedłożonego wniosku pozwala stwierdzić, że instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie spowoduje przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Wnioskodawca nie zawniósł o odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych, o którym mowa w art. 204 ust. 2 *Prawa ochrony środowiska*.

Ponadto, częścią instalacji będą średnie źródła spalania paliw będące źródłami nowymi (kocioł wspomagający 13,9 MW, kocioł grzewczy ciepłej wody 9,8 MW, kocioł grzewczy 1,272 MW) oraz urządzenie współspalania odpadów: generator gorącego gazu (HGG), dla których obowiązują standardy emisyjne w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 roku w *sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2018 r., poz. 680, ze zm.). Do źródeł spalania paliw niepodlegających wymaganiom w zakresie standardów emisyjnych zaliczają się awaryjne generatory prądu o mocy 1,46 MW każdy (agregaty prądotwórcze – 5 szt.) ze względu na przewidywany czas eksploatacji wynoszący nie więcej niż 500 godzin w roku kalendarzowym. Agregaty będą źródłami szczytowymi, o których mowa w §10 ust. 3 pkt. 2 ww. rozporządzenia, dla których nie ma zastosowania przepis określony w §6 ust 5 pkt. 1 rozporządzenia (dotyczący standardów emisyjnych dla średnich źródeł będących źródłami nowymi). Ponadto, do źródeł spalania paliw, które zgodnie z §5 ust. 1 rozporządzenia nie podlegają wymaganiom w zakresie standardów emisyjnych, zaliczają się następujące źródła, w których produkty spalania będą wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania i suszenia przedmiotów lub materiałów: komora spalania 40 MW, rezerwowa komora spalania 30 MW, palniki do suszenia impregnowanego papieru o łącznej mocy 8,6 MW. Wymaganiom w zakresie standardów emisyjnych nie podlegają również pompy systemu zraszaczy 0,457 MW (2 szt.) i pompa hydrantowa 0,357 MW ze względu na nominalną moc cieplną mniejszą niż 1 MW.

Z informacji przedstawionych w treści wniosku oraz w uzupełnieniach przedłożonych przez Wnioskodawcę wynika, że kocioł wspomagający 13,9 MW, kocioł grzewczy ciepłej wody 9,8 MW i kocioł grzewczy 1,272 MW zaprojektowane zostały w taki sposób, by spełniać standardy emisyjne określone dla średnich źródeł spalania paliw będących źródłami nowymi.

Generator gorącego gazu (HGG) będzie urządzeniem współspalania odpadów, z którego produkty spalania będą wykorzystywane bezpośrednio do suszenia wiórów w suszarni bębnowej warstwy wierzchniej (DS). W sytuacji, gdy HGG nie pracuje, źródłem spalania zasilającym suszarnię DS w gorące gazy będzie rezerwowa komora spalania 30 MW. W wyniku procesu suszenia wiórów nastąpi unos pyłu oraz lotnych związków organicznych zawartych we wiórach. Strumień gazów z suszarni warstwy wierzchniej będzie oczyszczany na elektrofiltrze mokrym (WESP 1) wspólnie ze strumieniem gazów z suszarni warstwy środkowej (MS), zasilanej w gorący gaz z komory spalania 40 MW. Następnie połączone strumienie oczyszczonego gazu będą wprowadzane do powietrza emitorem E-108.01. Suszarnia warstwy MS wraz z komorą spalania 40 MW oraz suszarnia warstwy DS wraz z generatorem gorącego gazu (HGG) lub rezerwową komorą spalania 30 MW stanowią zintegrowany zespół urządzeń, które zawsze pracują razem, i który, zgodnie z oświadczeniem Wnioskodawcy, potraktować należy jako jedno źródło powstawania gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Ze względu na obowiązujące przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018r. w *sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. 2018 r., poz. 680, ze zm.) (dalej „*rozporządzenie w sprawie standardów emisyjnych*”) określające standardy emisyjne z procesu

współspalania odpadów, dla urządzenia HGG wielkość emisji ustalono zgodnie z obliczonymi we wniosku standardami emisyjnymi dla urządzenia współspalania odpadów, na podstawie załącznika 8 ww. rozporządzenia Ministra Środowiska. Emisję dla emitora E-108.01., odprowadzającego gazy odlotowe z suszarni wiórów oraz z urządzenia współspalania odpadów (HGG) i urządzeń spalania paliw, których produkty spalania są wykorzystywane bezpośrednio do suszenia materiałów (komora spalania 40 MW, rezerwowa komora spalania 30 MW), ustalono biorąc pod uwagę obliczone we wniosku wartości dopuszczalnej emisji wynikające ze standardów dla współspalania odpadów w HGG oraz wynikające z konkluzji BAT dla suszarni bezpośrednio ogrzewanych, biorąc jednocześnie pod uwagę skuteczność metod redukcji emisji, określoną przez Wnioskodawcę. Dodatkowo dla tego emitora określono wielkość emisji dla substancji niewymienionych w konkluzjach BAT i w rozporządzeniu w sprawie standardów emisyjnych, tj. amoniak, fenol, kwas octowy.

Dotrzymanie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza dla urządzenia współspalania odpadów (HGG) zapewni instalacja selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) dla ograniczenia emisji tlenków azotu oraz elektrofiltr mokry (WESP1) dla ograniczenia emisji pozostałych substancji. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w treści wniosku, proces współspalania odpadów w HGG będzie prowadzony w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz.U. z 2016 r, poz. 108). Temperatura gazów spalinowych podczas prowadzenia procesu współspalania odpadów nawet w najbardziej niekorzystnych warunkach będzie utrzymywana przez co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym, niż 850°C, co zapewni dopalenie dioksyn i furanów do wymaganego prawem poziomu.

Wielkość emisji pyłu z emitatorów technologicznych związanych z mechaniczną obróbką materiałów drzewnych i drewnopochodnych (rozdrabnianie, przesiewanie, ciecienie, szlifowanie, przesył materiałów itp.) ustalono biorąc pod uwagę wartości określone w konkluzjach BAT dla produkcji płyt drewnopochodnych oraz skuteczność zastosowanych filtrów.

Żadne ze źródeł spalania paliw będących częścią instalacji nie zalicza się do źródeł spalania paliw, o których mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 146h Prawa ochrony środowiska.

Wielkość emisji ze średnich źródeł energetycznych, będących źródłami nowymi, wchodzących w skład instalacji, ustalono na podstawie standardów emisyjnych dla tych źródeł, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie standardów emisyjnych. Agregaty prądotwórcze, będące urządzeniami tej instalacji o mocy powyżej 1 MW, zgodnie z przepisami ww. rozporządzenia stanowią średnie źródła energetyczne, jednak ze względu na deklarowany czas ich pracy - nie więcej niż 500 godzin w roku, traktowane są jak źródła szczytowe i zgodnie z § 11 ust. 1 rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych nie stosuje się do nich wymagań dotyczących standardów emisyjnych ustalonych w § 6 ust. 5 pkt 1 tego rozporządzenia. Wielkość emisji dla tych źródeł ustalono zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku.

Wielkość emisji dla instalacji do spawania określono zgodnie z wnioskiem na podstawie oszacowanej wielkości emisji wynikającej z rodzaju i ilości stosowanych materiałów do spawania.

Obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu oraz opadu pyłu, których wyniki przedstawiono we wniosku oraz w przedłożonych uzupełnieniach, zostały wykonane zgodnie z referencyjnymi metodykami modelowania poziomów substancji w powietrzu określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87). Obliczenia te wykazały, że zorganizowana emisja gazów i pyłów do powietrza z instalacji na terenie zakładu nie spowoduje przekroczeń wartości standardów jakości środowiska, poza terenem, do którego Prowadzący instalację ma tytuł prawny, przy dotrzymaniu parametrów technicznych urządzeń oraz innych danych przyjętych do ustalenia wielkości emisji z przedmiotowej instalacji. Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2, w związku z art. 202 ust. 1 i ust. 2 *Prawa ochrony środowiska* ustalono wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 5, w związku z art. 224 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska* określono warunki wprowadzania do środowiska substancji z instalacji, źródła i miejsca wprowadzania do środowiska substancji.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono wielkości emisji dopuszczalnej dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne – w przypadku tych źródeł emisji, dla których zostały one ustalone. Ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla tych źródeł powstawania gazów i pyłów, dla których konkluzje BAT określają wartości BAT-AEL, zostały określone w postaci stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym, wyrażonych w jednostce mg/Nm<sup>3</sup>. Referencyjny poziom tlenu wynoszący 18% określony został wyłącznie dla suszarni bezpośrednio ogrzewanych. W odniesieniu do pozostałych źródeł emisji, dla których wartości BAT AEL zostały określone w konkluzjach BAT, korekta ze względu na zawartość tlenu w strumieniu odprowadzanych gazów nie ma zastosowania.

Dla źródeł powstawania gazów lub pyłów, dla których obowiązują standardy emisyjne w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, rodzaje i ilości gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza określono na poziomie wynikającym ze standardów emisyjnych i w jednostkach, w jakich wyrażone są te standardy. Mając na uwadze fakt, że źródła te są częścią instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie zastosowano przepisów art. 224 ust. 3 i 4 *Prawa ochrony środowiska*. Zgodnie z art. 202 ust. 2 pkt 2 *Prawa ochrony środowiska* dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z tych źródeł ustalono dla substancji objętych standardami emisyjnymi.

Dla źródeł emisji będących częścią instalacji, dla których konkluzje BAT nie określają wartości BAT-AEL i które nie zaliczają się do źródeł emisji, dla których określone są standardy emisyjne, warunki emisji w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza określono na poziomie niepowodującym przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu ani wartości odniesienia substancji w powietrzu, na zasadach określonych w art. 202 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 3 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu określono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 4 *Prawa ochrony środowiska* z uwagi na to, że nie ma to wpływu na określenie wymagań ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wymaganego terminu zakończenia eksploatacji instalacji ani dopuszczalnego łącznego czasu dalszej eksploatacji instalacji oraz sposobu dokumentowania czasu tej eksploatacji.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 5 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu określono źródła powstawania i miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 6 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu określono termin, od którego jest dopuszczalna emisja, ponieważ przedmiotowa instalacja jest nowym przedsięwzięciem tj. przypadkiem określonym w art. 191a.

Z uwagi na to, że pozwolenie zintegrowane uwzględnia pozwolenie na wytwarzanie odpadów, na podstawie art. 188 ust. 2b *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu określono dodatkowo elementy wskazane w art. 188 ust. 2b pkt 1-6, 8 *Prawa ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

W ocenie organu w niniejszej sprawie, z uwagi na rozmiar prowadzonej działalności w instalacji Spółki, należało wziąć pod uwagę szczególne względy ochrony środowiska, dlatego też na podstawie art. 188 ust. 3 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu określono, choć nie jest to obligatoryjne: sposób postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji; rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, biorąc pod uwagę wymagania, o których mowa w art. 143 pkt 1-5; zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1; sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych, o których mowa w pkt 5, organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W ocenie organu w niniejszej sprawie były podstawy do skorzystania z art. 211 ust. 5a ustawy *Prawa ochrony środowiska*, zgodnie z którym *w pozwoleniu zintegrowanym można określić - dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego - zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie wykraczającym poza wymagania dotyczące monitorowania określone w konkluzjach BAT, jeżeli przemawiają za tym szczególne względy ochrony środowiska.*

Określając zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykracza on poza wymagania określone obowiązującymi przepisami, tj., o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1, oraz określając zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, na podstawie wymagań ustalonych

w konkluzjach BAT, zgodnie z art. 211 ust. 5 ww. ustawy, organ oparł się na „Opinii o zakresie obowiązkowego i dodatkowego monitoringu emisji z instalacji do produkcji płyt wiórowych realizowanej na terenie zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu należącego do Egger Biskupiec sp. z o.o.” – wersja z 14.05.2019 r. sporządzonej przez Bartosza Kuśmidrowicza. Ponadto wzięto pod uwagę informacje zawarte w piśmie Spółki z dnia 23.05.2019 r., w którym Wnioskodawca przedstawił komentarze do ww. opinii. Organ określając zakres i częstotliwość pomiarów emisji brał pod uwagę przede wszystkim skalę oddziaływania emisji z instalacji na powietrze atmosferyczne, tj. poziomy stężenie poszczególnych substancji w powietrzu ustalone za pomocą obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu zawartych we wniosku, a także wskazówki zawarte w ww. opinii biegłego i możliwości techniczne prowadzenia pomiarów, które przedstawił Wnioskodawca.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 *Prawa ochrony środowiska*, z uwagi na to, że w niniejsza sprawa dotyczy nowo zbudowanej instalacji, z której emisja wymaga pozwolenia, Prowadzący instalację jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Zgodnie z art. 76 ust. 3 *Prawa ochrony środowiska - Nowo zbudowany lub przebudowany obiekt budowlany, zespół obiektów lub instalacja nie mogą być eksploatowane, jeżeli w okresie 30 dni od zakończenia rozruchu nie są dotrzymywane wynikające z mocy prawa standardy emisyjne albo określone w pozwoleniu warunki emisji, ustalone dla fazy po zakończeniu rozruchu*. W związku z ww. przepisami Prowadzący instalację z mocy prawa zobowiązany jest do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji, aby wykazać, że dotrzymane będą standardy emisyjne oraz wartości dopuszczalnej emisji, określone na podstawie wartości BAT-AEL, wskazanych w konkluzjach BAT oraz pozostałe warunki emisji określone w pozwoleniu.

Biorąc pod uwagę ww. opinię biegłego tut. organ wskazał Prowadzącemu instalację dodatkowy zakres wstępnych pomiarów wielkości emisji z głównego emitora E-108.01. w postaci pomiarów emisji substancji nieobjętych wprost wartościami BAT-AEL, tj. fenol, kwas octowy i węglowodory aromatyczne, dla których ustalone są warunki w pozwoleniu i wartości odniesienia w powietrzu.

Jednocześnie tut. organ wyznaczył 30-dniowy termin liczony od zakończenia rozruchu instalacji na realizację tego obowiązku. Określenie dłuższego terminu niż 14 dni jest możliwe na podstawie art. 147 ust. 5 *Prawa ochrony środowiska*, a z kolei z uwagi na regulację przepisu art. 76 ust. 3 *Prawa ochrony środowiska* i zapewnienie spójności regulacji najdłuższy możliwy termin to 30 dni. Tut. organ uznał, że 30 dniowy termin jest zasadny z uwagi na bardzo szeroki zakres przeprowadzenia pomiarów wstępnych, w tym dużą liczbę emitatorów objętych obowiązkowym pomiarem emisji, konieczność odpowiedniego przygotowania dużej ilości stanowisk pomiarowych, dużą częstotliwość pomiarów i względnie długi okres trwania poszczególnych pomiarów, konieczność sporządzenia raportów i przesłania wyników pomiarów do laboratorium(ów).

Monitoring procesów technologicznych w celu prowadzenia analizy parametrów pracy instalacji ustalono zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku. Na podstawie prowadzonego w zakładzie monitoringu procesów, zużycia surowców, wody, energii i paliw możliwe będzie prowadzenie analizy parametrów pracy instalacji w stosunku do warunków określonych w niniejszej decyzji. Monitoring w zakresie emisji ścieków przemysłowych ustalono, w związku z art. 211 ust. 5a ww. ustawy tj. zobowiązano Wnioskodawcę do ustalania ilości i prowadzenia analizy ścieków

z procesów oczyszczania gazów odlotowych z termicznego przekształcania odpadów (współspalania odpadów), odprowadzanych z przedmiotowej instalacji do kanalizacji miejskiej. Z uwagi na informacje we wniosku, że prowadzone będą pomiary przepływu ścieków oraz analizy parametrów zanieczyszczeń w ściekach, uznano, że możliwe są badania jakości ścieków w zakresie ustalonym w niniejszym pozwoleniu, w celu porównania wielkości emisji ścieków z warunkami niniejszego pozwolenia.

Wody opadowe odprowadzane do miejskiej kanalizacji deszczowej nie podlegają obowiązującym przepisom prawa (ustawy Prawo wodne), jednak z uwagi na fakt odprowadzania ich za pośrednictwem kanalizacji deszczowej do Jeziora Kraksy Małe, jak również możliwości potencjalnego ich zanieczyszczenia na terenie zakładu – ustalono obowiązek monitoringu ich jakości, zgodnie z informacjami we wniosku dotyczącymi możliwości prowadzenia takiego monitoringu.

Monitoring hałasu w środowisku wynikać będzie z obowiązujących przepisów.

Ponadto na podstawie art. 188 ust. 5 *Prawa ochrony środowiska* określono w wydanym pozwoleniu dodatkowe obligatoryjne wymagania dotyczące pozwolenia określone w przepisach art. 211 i art. 224.

Po analizie przedłożonej ujednoliconej wersji wniosku oraz dalszych uzupełnień, uznano, że wniosek spełnia wymogi przepisów art. 184 i art. 208, art. 210 *Prawa ochrony środowiska*.

Wniosek spełnia również wymogi wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów określone w art. 184 ust. 2 w zw. z art. 184 ust. 2b *Prawa ochrony środowiska*.

Wniosek spełnia również wymogi wniosku o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów określone w art. 42 ust. 2 ustawy *o odpadach*.

W toku analizowania wniosku oraz innych materiałów zebranych w sprawie organ stwierdził, że nie zachodzi żadna z przesłanek wymienionych w art. 186 *Prawa ochrony środowiska*, która uzasadniałaby odmowę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie materiału zebranego w toku postępowania, organ uznał, że nie ma konieczności ustanowienia w pozwoleniu, na podstawie art. 187 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska* roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku oraz szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, jeżeli przemawia za tym szczególnie ważny interes społeczny, a w szczególności z zagrożeniem pogorszeniem stanu środowiska w znacznych rozmiarach*. Do dzisiaj nie zostało wydane rozporządzenie wykonawcze do przepisu art. 187 ust. 5 *Prawa ochrony środowiska*, które ma określać rodzaje instalacji, których użytkowanie wymaga ustalenia omawianych zabezpieczeń. Zatem brak podstaw aby uznać, że przedmiotowa instalacja jest rodzajem instalacji, dla której zabezpieczenie, o którym mowa w art. 187 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska*, powinno zostać ustanowione.

Z uwagi na to, że w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono przetwarzanie odpadów, postanowieniem z dnia 28 lutego 2019 roku organ określił formę i kwotę zabezpieczenia roszczeń przez posiadacza odpadów. Na podstawie art. 187 ust. 4a. *Prawa ochrony środowiska* ustanowiono



w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym zabezpieczenie roszczeń na zasadach określonych w art. 48a ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 204 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska* instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Zgodnie z art. 3 pkt 10 *Prawa ochrony środowiska* przez najlepsze dostępne techniki rozumie się najbardziej efektywny i zaawansowany poziom rozwoju technologii i metod prowadzenia danej działalności, który wskazuje możliwe wykorzystanie poszczególnych technik jako podstawy przy ustalaniu dopuszczalnych wielkości emisji i innych warunków pozwolenia mających na celu zapobieganie powstawaniu, a jeżeli nie jest to możliwe, ograniczenie emisji i oddziaływania na środowisko jako całość. Dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych najlepsze dostępne techniki określają Konkluzje BAT WBP. Prowadzący instalację we wniosku o pozwolenie zintegrowane zawarł szczegółową analizę spełnienia i stosowania najlepszych dostępnych technik wykazując, że przedmiotowa instalacja spełnia wszystkie wymagania wynikające z Konkluzji BAT WBP a także wymagania innych konkluzji lub i dokumentów referencyjnych BREF mających znaczenie dla działalności, która będzie prowadzona przez Spółkę w zakładzie w Biskupcu, w tym: analiza wymagań wynikających z Konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT), analiza wymagań wynikających z dokumentu referencyjnego - Efektywność energetyczna (ENE), analiza wymagań wynikających z dokumentu referencyjnego - Monitorowanie emisji do powietrza i wody z instalacji IED (ROM), analiza wymagań wynikających z dokumentu referencyjnego - Emisje z miejsc magazynowania (EFS), analiza wymagań wynikających z dokumentu referencyjnego - Ekonomia i efekty wzajemnych powiązań pomiędzy różnymi komponentami środowiska (ECM).

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja objęta wnioskiem i niniejszym pozwoleniem spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 *Prawa ochrony środowiska*.

Spółka nie wniosowała o zezwolenie na odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych, o którym mowa w art. 204 ust. 2 *Prawa ochrony środowiska*.

W pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód powierzchniowych lub podziemnych na podstawie art. 202 ust. 6 *Prawa ochrony środowiska*, ponieważ Prowadzący instalację nie planuje poboru tych wód wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Woda na potrzeby procesów prowadzonych w instalacji pobierana będzie z wodociągu i zbiorników retencyjnych magazynujących oczyszczone wody opadowe z terenu zakładu. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono ilość wykorzystywanej wody w przedmiotowej instalacji.

W pozwoleniu określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 7 *Prawa ochrony środowiska*. Odprowadzenie ścieków do kanalizacji miejskiej odbywa się na podstawie umowy z jej właścicielem. Decyzją z dnia 14 marca 2019 r., znak: BI.ZUZ.4.421.319.2018.JZ Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Dyrektor Zarządu Zlewni w Olsztynie udzielił spółce Egger

Biskupiec pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód w zakresie wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Biskupcu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (...).

W związku z tym, że z uwagi na rodzaje, kategorie i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie zakład nie zalicza się do kategorii zakładu o zwiększonym ryzyku ani do kategorii zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 *Prawa ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono obowiązki co do postępowania w przypadku awarii, w tym sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 *Prawa ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w decyzji określono sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 11 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na podstawie informacji we wniosku w decyzji określono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w decyzji określono obowiązek przekazywania raz w roku organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ww. ustawy. tj. zbiorczej informacji o zużyciu wody, energii, paliw, surowców, wielkości produkcji oraz czasie pracy instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i w warunkach innych niż normalne, a także rocznego zestawienia danych o rodzaju i ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów w przedmiotowej instalacji w odniesieniu do wartości określonych niniejszym pozwoleniem.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na podstawie informacji we wniosku w decyzji określono sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wnioskodawca dokonał analizy możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, wykorzystywanymi lub uwalnianymi przez eksploatowane na terenie zakładu instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Do analizy przyjęto, że źródłem zanieczyszczeń są magazynowane wewnątrz zakładu substancje stwarzające zagrożenie i opad pyłu. Mogą one spływać powierzchniowo i przemieszczać się z wodami gruntowymi, bądź mogą być akumulowane w gruncie.

Teren zakładu był w przeszłości użytkowany rolniczo i nie była tu prowadzona działalność ani przemysłowa, ani magazynowa. Potwierdza ten fakt Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, zwany „raportem początkowym”. W związku z tym, wykluczono ryzyko potencjalnego historycznego zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

Biorąc pod uwagę, że przedmiotowa instalacja będzie uwzględniała Najlepsze Dostępne Techniki

(BAT – Best Available Techniques) stanowiące istotny czynnik zmniejszający ryzyko uwolnienia substancji powodujących ryzyko, zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzenia pomiarów substancji powodujących ryzyko z następującą częstotliwością: badania zanieczyszczenia gleby i ziemi - raz na 10 lat, pomiary zawartości substancji w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek - raz na 5 lat (art. 217a ust. 1 pkt. 1 i 2 Poś). Zakres analizowanych parametrów, tj. m.in. rodzaj substancji powodujących ryzyko, określenie schematu lokalizacji punktów pobierania próbek gleby, ziemi i wody, referencyjne metodyki wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi, będzie ustalony w odniesieniu do eksploatowanych na terenie zakładu instalacji, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa, w szczególności na podstawie Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. 2016 poz. 1395). Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji określono sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na podstawie informacji we wniosku w decyzji określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Po analizie całego zebranego materiału z uwagi na usytuowanie i lokalizację instalacji oraz rozmiar jej oddziaływania na środowisko organ nie stwierdził możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania na środowisko na terytorium innego państwa członkowskiego Unii Europejskiej i w związku z tym nie określił sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych.

Dla części obszarów, w kierunku północno-zachodnim, zachodnim i południowo-zachodnim od zakładu, na które oddziaływać będzie instalacja w zakresie emisji hałasu do środowiska uchwalone zostały miejscowe plany zagospodarowania przestrzennego, obowiązujące na dzień wydania decyzji:

- Uchwała Nr XXX/211/05 Rady Miejskiej w Biskupcu z dnia 15 czerwca 2005 r. w sprawie *uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Biskupiec* (Dz.Urz.Woj.Warm.-Maz. 2005 r. Nr 104 poz. 1404),
- Uchwała NR XXV/161/16 Rady Miejskiej w Biskupcu z dnia 16 sierpnia 2016 r. w sprawie *uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenów zabudowy przemysłowej w obrębie nr 1 miasta Biskupiec oraz w obrębie Biskupiec Kolonia* (Dz.Urz.Woj.Warm.-Maz. 2016 r. poz. 3588),
- Uchwała nr XXXVII/276/13 Rady Miejskiej w Biskupcu z dnia 17 września 2013 r. w sprawie *uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Biskupiec w rejonie ul. Ostre Koło, ul. Przemysłowej i ul. Aleja Broni oraz w obrębie Biskupiec Kolonia w rejonie dróg krajowych nr 16 i nr 57* (Dz.Urz.Woj.Warm.-Maz. 2013 r. poz. 2983).

Na podstawie treści ww. miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego zidentyfikowano tereny podlegające ochronie akustycznej i w oparciu o treść ww. planów ustalono rodzaj tych

terenów. Dla pozostałych obszarów, na które może oddziaływać instalacja w zakresie emisji hałasu, na terenie których nie obowiązują miejscowe plany zagospodarowania przestrzennego, zgodnie z art. 115 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ prowadzący niniejsze postępowanie dokonał oceny - czy teren należy do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ww. ustawy, na podstawie faktycznego zagospodarowania i wykorzystywania tego i sąsiednich terenów, tj. biorąc pod uwagę informacje we wniosku, a także informacje udostępnione na stronie internetowej Głównego Urzędu Statystycznego – Dane (...)REGON pod adresem: <https://wyszukiwarkaregon.stat.gov.pl/appBIR/index.aspx> oraz danych zawartych w ewidencji gruntów i budynków prowadzonej przez Wydział Geodezji Starostwa Powiatowego w Olsztynie.

Na podstawie wyników obliczeń oddziaływania hałasu pochodzącego od instalacji na terenie zakładu zawartych we wniosku uznano, że emisja hałasu z terenu zakładu, podczas eksploatacji instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U.2014. poz. 112 - t.j.).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 *Prawa ochrony środowiska* w decyzji ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$ , w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ww. ustawy oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, ustalony w oparciu o informacje zawarte we wniosku.

W pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, ponieważ zgodnie z przepisem art. 202 ust. 4 *Prawa ochrony środowiska* określenie takich warunków jest obowiązkowe niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 41 oraz art. 45 ust. 4 – ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (tekst jednolity Dz. U. z 2019r., poz. 701 ze zm.) prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów wymaga uzyskania zezwolenia. Wytwórca odpadów prowadzący przetwarzanie odpadów może być zwolniony z obowiązku uzyskania odrębnego zezwolenia, jeżeli posiada pozwolenie na wytwarzanie odpadów, które staje się jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie. Jeżeli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów, to pozwolenie zintegrowane jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Pozwolenie wydaje organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów wydaje, w drodze decyzji, organ właściwy ze względu na miejsce przetwarzania odpadów oraz ze względu na kwalifikację przedsięwzięć mogących zawsze znacząco lub mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 09 listopada 2010r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2016r., poz. 71) - instalacje związane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów stanowią przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Ze względu na miejsce przetwarzania odpadów, przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne,

w tym odpadów wytworzonych w ramach procesu produkcyjnego, w procesie termicznego przekształcania odpadów poprzez ich współspalanie w generatorze gorącego gazu (HGG) w ilości 99,887 ton mokrej masy odpadów na dobę oraz ze względu na kwalifikację odpadów dokonaną zgodnie z art. 4 ww. ustawy *o odpadach* właściwym organem do rozpatrzenia wniosku Egger Biskupiec sp. z o.o. z siedzibą w Biskupcu ul. św. Józefa 1, Biskupiec - Kolonia Druga w zakresie dotyczącym udzielenia pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów jest Starosta Olsztyński.

Zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt. 1, pkt. 3, pkt. 5-7 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 42 ust. 3a, ust. 3b oraz ust. 4b ww. ustawy *o odpadach* do wniosku Spółka dołączyła wypis z KRS-u, streszczenie wniosku w języku niespecjalistycznym, operat przeciwpożarowy sporządzony we wrześniu 2018 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Macieja Chilickiego, uzgodnienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie z dnia 17 października 2018 r. znak: MZ.5513.04.02.2018 oraz wszystkie wymagane prawem zaświadczenia i oświadczenia.

Do wniosku dołączono również decyzję Nr 40/16 o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 30.12.2016 r., znak: BMA.6220.17.25.2016, wydaną przez Burmistrza Biskupca. Zgodnie z art. 71 i 72 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2018r., poz. 2081) decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach jest wymagana przed uzyskaniem zezwolenia na przetwarzanie odpadów dla planowanych przedsięwzięć określonych rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2018r., poz.1945).

W trakcie postępowania, zgodnie z art. 41a ust. 1 ww. ustawy *o odpadach* kontrolę przeprowadził Warmińsko – Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie z udziałem organu wydającego zezwolenie tj. Starosty Olsztyńskiego. Z kontroli został sporządzony przez Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie protokół nr WIOS-OLSZT 325/2018 oraz postanowienie pokontrolne z dnia 14 grudnia 2018r. znak: WIOŚ-I.021.2.68.2018.mc. w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska pod warunkiem zamontowania wszystkich urządzeń przewidzianych do prowadzenia procesu R12. Zastrzeżony warunek wynikał z tego, że kontrola była przeprowadzana na etapie budowy zakładu i z uwagi na niezakończony proces budowy nie wszystkie urządzenia były zamontowane w chwili kontroli. W piśmie złożonym w tut. urzędzie dnia 14 maja 2019 r. Wnioskodawca potwierdził, że obiekt 102 (obiekt przygotowania drewna) wraz z instalacjami i wyposażeniem został ukończony.

Zgodnie z art. 41a ust. 1a oraz ust. 3a ww. ustawy *o odpadach* oraz art. 183c ust. 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* przed wydaniem zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie przeprowadził kontrolę zakładu oraz instalacji, wydając dnia 13 lutego 2019 r. postanowienie znak: MZ.5585.06.02.2018, w którym stwierdził spełnienie wymagań zabezpieczenia przeciwpożarowego procesów technologicznych polegających na przetwarzaniu, wytwarzaniu i magazynowaniu odpadów, na terenie Zakładu, o których mowa

w przepisach przeciwpożarowych i w operacji przeciwpożarowym autorstwa rzeczoznawcy do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Macieja Chilickiego (upr. Nr 612/2014), uzgodnionego przez Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie postanowieniem z dnia 17 października 2018 r., znak: MZ.5513.04.02.2018.

Spełniając warunek z art. 41 ust. 6a ww. ustawy *o odpadach*, pismem z dnia 29.10.2019 r., znak: jw. wystąpiono do Burmistrza Biskupca, właściwego ze względu na miejsce prowadzenia przetwarzania odpadów, o opinię w przedmiotowej sprawie. Wobec niewydania przez Burmistrza Biskupca opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 Kodeksu postępowania administracyjnego organ przyjął, że wydano opinię pozytywną ( art. 41 ust. 6b ustawy *o odpadach*).

Postanowieniem z dnia 28 lutego 2019 roku, znak: jw. na podstawie art. 48a ust. 1, ust. 3-5, ust. 7, ust. 9-11, ust. 23 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, Starosta Olsztyński określił wysokość zabezpieczenia roszczeń przez Egger Biskupiec Sp. z o. o. na kwotę 569 450 złotych (słownie: pięćset sześćdziesiąt dziewięć tysięcy czterysta pięćdziesiąt złotych 00/100 groszy), która została wyliczona zgodnie z załącznikiem numer 1, stanowiącym integralną część ww. postanowienia. Jako formę zabezpieczenia roszczeń wybrano depozyt.

Spółka dokonała wpłaty depozytu w ustalonym terminie na ustalony rachunek bankowy Starostwa Powiatowego w Olsztynie. W dniu 17.04.2019 roku została potwierdzona realizacja przelewu depozytu na rachunek bankowy Starostwa Powiatowego w Olsztynie.

Działki w obrębie nr 1 miasta Biskupiec oraz w obrębie Biskupiec Kolonia, na których zlokalizowana jest instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego przetwarzanie odpadów, objęte są miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego uchwalonego Uchwałą Nr XXV/161/16 Rady Miejskiej w Biskupcu z dnia 16 sierpnia 2016r. (Dz. Urz. Woj. Warm. – Maz. z 2016r., poz. 3588). Zgodnie z planem teren zakładu objęty pozwoleniem znajduje się na obszarze oznaczonym jako UP - tereny zabudowy usługowej lub produkcyjnej.

Decyzja o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu w myśl art. 42 ust. 3c ww. ustawy *o odpadach* nie była wymagana.

Obecnie obowiązują *Krajowy plan gospodarki odpadami 2022*(M. P. z 2016r., poz. 784) oraz *Plan gospodarki odpadami dla Województwa Warmińsko – Mazurskiego na lata 2016 – 2022* uchwalony Uchwałą Nr XXIII/523/16 Sejmiku Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 28 grudnia 2016r. Powyższe plany zawierają ogólne zasady prowadzenia gospodarki odpadami z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami. Plany nie zakazują budowy i rozwoju przemysłu, w tym produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych. Wojewódzki *Plan gospodarki odpadami* zidentyfikował m.in.: dwa najważniejsze problemy dotyczące odpadów z przetwórstwa drewna tj. przetwarzanie bez wymaganych pozwoleń oraz spalanie w paleniskach domowych. Wojewódzki *Plan* określa kierunki działań w zakresie zapobiegania powstawaniu odpadów oraz w zakresie kształtowania systemu gospodarki odpadami w wybranych gałęziach gospodarki. W *Planie* wskazano odpady, których zagospodarowanie stwarza problemy, czyli m.in. odpady z grupy 02 i 03 i dlatego przyjęto kierunki działań obejmujące m.in. projektowanie nowych

procesów i wyrobów w taki sposób, aby w jak najmniejszym stopniu oddziaływały na środowisko w fazie produkcji, użytkowania i po zakończeniu użytkowania. Kierunki działań obejmują także uwzględnienie w fazie projektowej danego przedsięwzięcia sposobów i możliwości zagospodarowania odpadów w trakcie eksploatacji i po zakończeniu jego realizacji, kontrolę podmiotów zajmujących się wytwarzaniem oraz przetwarzaniem odpadów, w szczególności w procesach termicznego przekształcania odpadów z grup 02 i 03.

Od dnia 22.02.2019 r. (art. 25 ust. 6a – ust. 6e oraz ust. 8a ww. ustawy *o odpadach*) obowiązuje prowadzenie wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania odpadów przez posiadacza odpadów obowiązanego do uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Zgodnie z interpretacją Ministerstwa Środowiska z dnia 08.02.2019r. brak rozporządzenia w sprawie wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania nie zwalnia z obowiązku jego prowadzenia. Art. 12 ustawy z dnia 20 lipca 2018r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* wskazuje, że posiadacz odpadów, który przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy uzyskał zezwolenie na przetwarzanie odpadów jest obowiązany spełnić wymagania określone w art. 25 ust. 6a i 6b w terminie 6 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszej ustawy tj. do dnia 22.02.2019r. Art. 14 powyższej ustawy obliuguje do zmiany posiadanych decyzji celem dostosowania zakładów do nowych regulacji, lecz nie wymienia zmiany decyzji w zakresie monitoringu. Zatem posiadacz odpadów mimo, iż nie musi zmieniać w tym zakresie posiadanej decyzji, musi wykonywać obowiązek prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania odpadów. Ponieważ wszczęcie przedmiotowego wniosku nastąpiło przed wejściem w życie powyższego obowiązku, zatem w decyzji wskazuje się nakaz prowadzenia monitoringu przez Prowadzącego instalację w ramach magazynowania odpadów poddawanych przetwarzaniu.

Z dokumentacji dołączonej do wniosku wynika, że odpady wytwarzane, przetwarzane i magazynowane będą na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, zlokalizowanego na działkach podanych w punkcie II.1.1.2. do których EGGER Biskupiec sp. z o.o. ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, posiada tytuł prawny.

Odpady wytwarzane będą w związku z eksploatacją instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych oraz w ramach utrzymania instalacji. Zakład będzie realizował produkcję płyty w oparciu o różnorodność surowców, zatem będą zachodziły również procesy przetwarzania odpadów w celu przygotowania ich jako surowca do produkcji płyty oraz uzyskania ciepła technologicznego do produkcji. Procesy przetwarzania R3 i R1 będą zachodziły na linii produkcyjnej, zatem odpady powstające w wyniku tych procesów, będą jednocześnie odpadami wytwarzanymi w związku z eksploatacją instalacji.

Wnioskodawca dokonał kwalifikacji wytwarzanych odpadów zgodnie z art. 4 ww. ustawy *o odpadach*. Odpady wytwarzane na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu będą transportowane do miejsc magazynowania, znajdujących się w większości tuż przy obiektach, w których zostały wytworzone. Następnie odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia lub pozwolenia z zakresu gospodarowania odpadami oraz wpis do rejestru prowadzonego przez marszałka województwa. Tylko odpady o kodach 03 01 05 oraz 15 01 03 będą poddawane odzyskowi na terenie zakładu.

W ramach zapobiegania oraz minimalizacji powstawania odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko w zakładzie będzie wprowadzonych szereg rozwiązań, zasad i procedur zmierzających do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów m.in. poprzez wykorzystanie ich w technologii.

Odpady przetwarzane będą w procesach: **R13** *Magazynowanie odpadów poprzedzające którekolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)*, **R12** *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11(\*\*\*\*) oraz R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) (\*\*)* oraz **R1** *Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii (\*)*.

Wskazane w decyzji rodzaje odpadów stosowanych w procesie R13 i R12 będą przyjmowane od podmiotów zewnętrznych, oczyszczone i w kawałkach. Tylko odpad o kodzie 15 01 03 może dodatkowo pochodzić z terenu zakładu. Podmioty zewnętrzne to odrębne podmioty gospodarcze działające na zasadach wolnego rynku jako przedsiębiorcy prowadzący działalność gospodarczą w sposób zorganizowany i formalny. Ilości wykorzystania poszczególnych rodzajów odpadów będą zależne od różnych czynników np. dostępności na rynku, ceny rynkowej oraz zmienności wykorzystania masy poszczególnych rodzajów odpadów w toku pracy instalacji. W Zakładzie przetwórstwa drzewnego w Biskupcu w ramach systemu zarządzania środowiskiem, będzie funkcjonował „Plan gospodarowania drewnem z odzysku”, w ramach którego funkcjonować będą konkretne procedury m.in.: „Wytyczne do przyjmowania i sortowania drewna odpadowego ponownego wykorzystania”. Zgodnie z wytycznymi odpady przywożone na teren zakładu będą musiały spełnić określone wymagania dotyczące jakości. Do procesów przetwarzania nie będą przyjmowane odpady od indywidualnych osób fizycznych. Nie będą przyjmowane odpady pokryte impregnatami i powłokami ochronnymi, które mogą zawierać związki chlorowcoorganiczne lub metale ciężkie. Nie będą przyjmowane odpady w postaci zmielonej lub całe odpady mebli. Przyjmowane będą odpady drewna niezanieczyszczonego impregnatami i powłokami ochronnymi, w postaci rozdrobnionej na kawałki. Każda dostawa będzie podlegała kontroli w punkcie przyjęcia surowca. Kontrola będzie polegała na wzrokowej kontroli dostawy oraz pobraniu próbek do badania. Zanim odpady drewna użytkowego trafią do instalacji, wcześniej będą przechodzić staranną selekcję, gwarantującą brak obciążenia substancjami decydującymi o tym, że odpad jest niebezpieczny, w tym brak obciążenia środkami mogącymi zawierać związki chlorowcoorganiczne i metale ciężkie. W tym celu prowadzony będzie monitoring zawartości metali ciężkich przez niezależne certyfikowane laboratorium. Odpady będą posortowane, oczyszczone z elementów niepożądanych tj. metali, szkła, kamieni, tworzyw i rozdrobnione na kawałki.

Proces przetwarzania R13 będzie prowadzony w obiekcie 101 i będzie polegał na magazynowaniu odpadów przed poddaniem ich procesowi R12.

Proces przetwarzania R12 będzie prowadzony w obiekcie 102, w którym odpady będą doczyszczane i rozdrabniane. Po rozdrobnieniu odpady trafią do procesu przetwarzania R3 – tożsamego z procesem produkcji płyty wiórowej. Natomiast odpady drobnego pyłu z przesiewania w obiekcie 102 trafią częściowo do procesu przetwarzania R1 i do odbiorców



zewnętrznych posiadających stosowne pozwolenia i zezwolenia.

W ramach procesu R3 rozdrobnione odpady drewna użytkowego wbudowane zostaną w warstwę środkową płyty wiórowej określona przez Wnioskodawcę jako MS. Rozdrobnione odpady drewna spełniające wymogi dla biomasy wraz z surowcem będą kierowane do warstwy wierzchniej płyty, określonej jako DS.

Proces R1 będzie prowadzony w generatorze gorącego gazu HGG: w systemie dysz wtryskowych, oraz w palniku wielopaliwowym (gaz i czysty pył) oraz w obiekcie numer 109 - komora spalania zasilająca suszarnię środkowo warstwową MS (40 MW). Uzyskane ciepło będzie służyło do celów produkcyjnych. Instalacja nie jest instalacją, której głównym celem jest termiczne przekształcanie odpadów, lecz służy do produkcji płyt wiórowych. W tej branży zastępowanie surowców odpadami drzewnymi z różnych źródeł ma na celu ograniczenie pozyskiwania surowca drzewnego z lasów. W procesie R1 przetwarzane będą tylko odpady powstające w instalacji. Będą to odpady w postaci pyłu, niespełniającego wymogów dla biomasy (pył z procesu szlifowania płyty, pył z przesiewania warstwy środkowej MS oraz pył z przesiewania i odpylania w obiekcie 102) oraz odpady w postaci pyłu drzewnego tzw. czystego, spełniającego wymogi dla biomasy. Procesowi R1 nie będą poddawane odpady z zewnątrz oraz odpady w postaci kawałków drewna użytkowego. Odpad w postaci pyłu spełniającego wymogi jak dla biomasy przetwarzany będzie w procesie R1, ale proces ten w tym przypadku nie będzie wymagał warunków jak dla współspalania odpadów zgodnie z art. 163 ust. 1 ww. ustawy o odpadach. Odpad w postaci pyłu powstającego w procesie szlifowania gotowej płyty wiórowej surowej, pyłu z przesiewania warstwy środkowej MS oraz pył z przesiewania i odpylania w obiekcie 102 będzie przetwarzany w procesie R1 w warunkach określonych jak dla współspalania odpadów, w ilości 4,16 mg/h mokrej masy, czyli 99,887 Mg/dobę mokrej masy. Pozostała ilość będzie przekazywana podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia lub pozwolenia. Zgodnie z zapewnieniem Wnioskodawcy oraz producenta kotła spełnione będą warunki określone dla współspalania odpadów tj. spalanie odpadów przez 2s w temperaturze 850°C. Przed spadkiem temperatury poniżej 850°C będzie zabezpieczał palnik gazowy włączający się automatycznie. W przypadku spadku temperatury transport paliwa w postaci odpadów do spalania wtryskowego (4 dysze) będzie automatycznie zatrzymany. Odrzucone płyty II i III klasy oraz fragmenty płyt z przycięcia na wymiar, będą zawracane do procesu produkcji w ramach recyklingu wewnętrznego. Będzie stanowiło to około 2% płyt surowych.

W związku ze złożonym procesem produkcji, w którym następuje wytwarzanie oraz przetwarzanie odpadów, niektóre miejsca magazynowania będą stanowić jednocześnie miejsce magazynowania odpadów wytworzonych, magazynowania odpadów przed przetworzeniem oraz magazynowania odpadów po przetworzeniu. Odpady przetwarzane i wytwarzane, magazynowane będą w budynku magazynowym, silosach oraz na wyznaczonych miejscach przy obiektach lub w obiektach, w których zostały wytworzone lub przetworzone. Magazynowanie odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości fizyczne i chemiczne odpadów oraz uniemożliwiający rozpraszanie i negatywne oddziaływanie na środowisko. Wdrożone procedury postępowania w zakresie przyjęcia surowców oraz zasad produkcji, będą zapewniały, że zachowana zostanie zasada zakazu łącznego magazynowania produktu ubocznego z odpadem. Prowadzony będzie monitoring miejsc

magazynowania odpadów. Prowadzona będzie ewidencja przyjmowanych odpadów i sporządzane będą roczne sprawozdania przekazywane marszałkowi województwa.

Teren zakładu będzie ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób trzecich.

W przypadku zakończenia działalności teren zostanie uprzątnięty, a wszelkie odpady pozostałe po zakończeniu działalności zostaną przekazane odpowiednim podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

W trakcie prowadzonego postępowania Wnioskodawca zgłosił, że złożył wniosek do Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego o uznanie jako produktu ubocznego odpadu o kodzie 03 01 05, tj. odpad w postaci pyłu z przesiewania warstwy DS, spełniającego wymogi jak dla biomasy, w ilości 9000 Mg. Wnioskodawca nie przedstawił Staroście Olsztyńskiemu rozstrzygnięcia powyższej kwestii, zatem w przedmiotowej decyzji ilość 9000 Mg stanowi nadal odpad w postaci pyłu z przesiewania warstwy DS., spełniający wymogi dla biomasy w rozumieniu przepisów ustawy *o odpadach*.

W toku postępowania w dniu 17.05.2019 r. wpłynęło pismo Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie z dnia 16.05.2019r. znak:WIOŚ-I.703.8.313.40-2.2019.mc informujące o nałożeniu na Spółkę Egger mandatu za eksploatację instalacji bez wymaganego pozwolenia zintegrowanego. W myśl art. 46 ust. 1e ust. 1 pkt b ww. ustawy *o odpadach* podstawą do odmowy wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów jest trzykrotność nałożenia administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy *o odpadach*.

W Zakładzie przetwórstwa drzewnego w Biskupcu, do produkcji płyty będą wykorzystywane odpady drzewne oraz odpady drewna poużytkowego. Na teren zakładu nie będą przyjmowane do procesów przetwarzania odpady niebezpieczne m.in. odpady drewna zanieczyszczone impregnatami i powłokami ochronnymi. Prowadzone na nich działania będą procesami przetwarzania, jednakże służącymi przygotowaniu tych odpadów do zastosowania w produkcji płyty wiórowej. Odpady niebezpieczne nie będą przetwarzane na terenie zakładu. W procesie R1 przetwarzane będą tylko odpady wytworzone w ramach produkcji, niestanowiące odpadów niebezpiecznych.

W związku z wielkością produkcji oraz różnorodnością surowca do produkcji ustalono dla procesów przetwarzania dodatkowe warunki, których przestrzeganie będzie podlegało kontroli na etapie eksploatacji instalacji.

W trakcie prowadzonego postępowania Wnioskodawca dokonywał modyfikacji i zmian we wniosku, uzasadniając zmiany ciągłą analizą założeń projektowych oraz dostosowaniem technologii i procesów jakie będą prowadzone w ramach produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych. Ostateczne dane zawiera pozwolenie.

Prowadzący instalację złożył wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego, który jest wnioskiem *podmiotu podejmującego realizację nowej instalacji*, w rozumieniu przepisów *Prawa ochrony środowiska*. Składając wniosek w tej sprawie Spółka prowadziła budowę przedmiotowego zakładu. Obiekty, urządzenia wchodzące w skład instalacji nie stanowiły instalacji istniejącej, co wyjaśniano

w trakcie prowadzonego postępowania. Na dzień wydania niniejszej decyzji część elementów instalacji stanowi obiekty wybudowane i oddane do użytkowania, a niektórych budowa jeszcze się nie rozpoczęła. Zgodnie z oświadczeniem Wnioskodawcy do przedmiotowej instalacji należy stosować art. 191a *Prawa ochrony środowiska*. Wnioskodawca zawarł we wniosku deklarowany termin oddania instalacji do eksploatacji – 15.06.2019 r., przy czym z uwagi na to, że w dniu wydania niniejszej decyzji termin ten minął, w pozwoleniu określono go na dzień wydania pozwolenia. Oznacza to, zgodnie z art. 193 ust. 1b *Prawa ochrony środowiska*, że Prowadzący instalację powinien rozpocząć działalność objętą pozwoleniem w terminie dwóch lat, od określonego w pozwoleniu dnia, od którego jest dopuszczalna emisja, pod rygorem wygaśnięcia tego pozwolenia.

Zgodnie z wnioskiem Spółki oraz na podstawie art. 188 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska* organ wydał pozwolenie zintegrowane na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 86 pkt 1 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* decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wiąże organy wydające decyzje określające warunki korzystania ze środowiska w zakresie, w jakim ma być uwzględniona przy wydawaniu tych decyzji. Pozwolenie zintegrowane jest decyzją określającą warunki korzystania ze środowiska.

Związanie, o którym mowa w art. 86 pkt 1 ww. ustawy oznacza, że organ wydający decyzję określającą warunki korzystania ze środowiska winien dokonać analizy, czy inwestycja o określonych we wniosku parametrach spełnia parametry narzucone decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach. Oznacza to, że w tym przypadku chodzi o potwierdzenie zgodności warunków określonych w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w zakresie parametrów i zagadnień, które muszą być określone w pozwoleniu zintegrowanym, a nie wszystkich zagadnień, które obejmuje decyzja środowiskowa.

Organ wydający pozwolenie zintegrowane nie ma kompetencji podważania ustaleń decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Ponadto zgodnie z literalnym brzmieniem art. 86 pkt 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie*, organ wydający pozwolenie zintegrowane jest związany treścią decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach(dooś), a nie raportem oceny oddziaływania na środowisko (rooś).

Po szczegółowej analizie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wydanej przez Burmistrza Biskupca z dnia 30.12.2016 r., znak: BMA.6220.17.25.2016, w szczególności Załącznika nr 1 pt.: Charakterystyka przedsięwzięcia uznano, że zakres wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest zgodny z zakresem przedsięwzięcia, dla którego uzyskano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Biskupca z dnia 30.12.2016 r. (znak: BMA.6220.17.25.2016).

Wnioskodawca wyjaśnił, że składając wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego Spółka nie dokonała zmian w stosunku do przedsięwzięcia, na które uzyskała ww. decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, lecz uszczegółowiła przedsięwzięcie. Spółka wskazała, że na etapie

pozyskiwania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, kiedy nie są znane wszystkie rozwiązania techniczne, a w szczególności nie określono ostatecznie typów i dostawców urządzeń inwestor musi, kierując się zasadą przezorności rozpatrywać scenariusze najbardziej prawdopodobne i oparte o rozwiązania możliwe do zastosowania. Takie też założenia zostały przyjęte przez Wnioskodawcę. Na etapie opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego proces projektowania instalacji był bardziej zaawansowany i nastąpiła konkretyzacja parametrów w stosunku do wstępnych założeń projektowych, które były dostępne na etapie opracowania raportu o oddziaływaniu na środowisko i decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Zmiany tego rodzaju są rzeczą normalną w toku procesu projektowego, wynikają one z optymalizacji zagospodarowania terenu i doboru konkretnych urządzeń. Przyjęte do analiz w raporcie oceny oddziaływania i wynikające z nich wnioski dotyczące oddziaływań instalacji na środowisko nie są wartościami bezwzględnie koniecznymi do dotrzymania we wniosku o pozwolenie zintegrowane, o ile nie zostały przytoczone również w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Odnosząc się do podnoszonych w toku postępowania przez podmioty na prawach strony oraz społeczeństwo konkretnych rozbieżności pomiędzy wydaną ww. decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach, a wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego, organ poniżej wyjaśnia dlaczego nie można uznać podniesionych kwestii za rozbieżności.

Rozbieżność dotycząca braku w treści dośru drugiego filtra WESP - Spółka zastosowała w HGG selektywną niekatalityczną redukcję tlenków azotu (SNCR) a także zastosowała dwa filtry WESP w instalacji – te rozwiązania redukcji emisji są przewidziane w Załączniku nr 1 do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach pt.: „Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia”, str. 5 „Kocioł HGG zostanie zaprojektowany w taki sposób, aby spełniać wymagania w zakresie standardów emisyjnych dla instalacji współspalania odpadów (obiekt posiadać będzie systemy oczyszczania spalin, jak również posiadać będzie system ciągłego monitoringu emisji wymagany dla tego rodzaju obiektów.”, na str. 7 „Emisja zanieczyszczeń do powietrza minimalizowana będzie przy pomocy palników niskoemisyjnych, filtrów workowych, cyklonów, mokrego elektrofiltru, oczyszczacza biologicznego oraz oczyszczacza mokrego na hali pras. Wszystkie ww. technologie uznawane są za najlepsze dostępne techniki redukcji emisji w tej gałęzi przemysłu.” Ponadto zgodnie z Konkluzjami BAT WBP Wnioskodawca i tak jest zobligowany do stosowania technik redukcji emisji, więc niezależnie od tego czy i jak szczegółowo decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach przewiduje rozwiązania redukujące emisję i tak pozwolenie zintegrowane musi to określać. W celu zapobiegania emisjom z suszarni do powietrza lub ich ograniczania w ramach BAT 17 Spółka będzie prowadzić zrównoważone działanie procesu suszenia i stosować mokry elektrofiltr określony w BAT 17. Ponadto w celu zapobiegania emisjom z prasy do powietrza lub ich ograniczania w ramach BAT 19 Spółka zastosowała chłodzenie zebranych gazów odlotowych z prasy w przewodach oraz zastosowała elektrofiltr mokry WESP.

Rozbieżność dotycząca braku w treści dośru agregatów prądotwórczych. Wszystkie agregaty wymienione szczegółowo we wniosku o pozwolenie zintegrowane są objęte decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach w części opisującej instalację, budynki i budowle które miały powstać w ramach przedsięwzięcia na str. 2 i 3 Załącznika nr 1 do decyzji o środowiskowych

uwarunkowaniach pt.: „Charakterystykę planowanego przedsięwzięcia”:

- agregat budynku socjalnego znajduje się w budynku socjalnym wymienionym na str. 3 ww. Załącznika nr 1;
- agregat zbiornik retencyjny znajduje się w obiekcie 013 stanowiącym uzdatnianie wody procesowej co jest integralną częścią zbiorników na ścieki deszczowe wymienione na str. 3 ww. Załącznika nr 1 jako instalacje uzupełniające;
- agregat kotłownia znajduje się w kotłowni stanowiącej instalację technologiczną, która jest wprost wymieniona na str. 2 ww. Załącznika nr 1;
- agregat produkcja znajduje się w budynku produkcji stanowiącej instalację technologiczną, który jest wprost wymieniony na str. 2 ww. Załącznika nr 1;
- agregat laminacji znajduje się w budynku powlekania kontaktowego stanowiącego instalację technologiczną, który jest wprost wymieniony na str. 2 ww. Załącznika nr 1.

Rozbieżność dotycząca braku w treści doścu czterech stanowisk spawalniczych. Stanowiska spawalnicze stanowią instalację utrzymaniową w zakładzie, nie służą produkcji, są zapleczem technicznym typowym dla zakładów produkcyjnych i w ten sposób zostały ujęte w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach: na str. 2 ww. Załącznika nr 1 wskazano „Zakład będzie wyposażony w niezbędne urządzenia techniczne dla prowadzenia ww. procesu, zaplecze kontrolno-pomiarowe oraz administracyjno-socjalne”, na str. 2 ww. Załącznika nr 1 wymieniony jest budynek techniczny, to właśnie w tym budynku (oznaczonym nr 004) będą znajdowały się stanowiska spawalnicze. Ponadto odpady z eksploatacji stanowisk spawalniczych zostały uwzględnione w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, gdyż na str. 6 ww. Załącznika nr 1 została wskazana Grupa 12 (odpady z obróbki powierzchni metali), co potwierdza że takie stanowiska spawalnicze były uwzględnione przez Spółkę i następnie przez organ wydający decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach.

Rozbieżność dotycząca różnic w mocy niektórych źródeł. W przypadku dwóch źródeł spalania będących źródłem ciepła nastąpiła zmiana nominalnej mocy, ale jest to zmiana niewielka. Jest to kocioł ogrzewający budynek socjalny – w decyzji środowiskowej wskazano moc 1,1 MW, a we wniosku o pozwolenie zintegrowane wskazano moc 1,27 MW. Drugim źródłem są palniki gazu ziemnego na linii suszenia papieru uszlachetniania – w decyzji środowiskowej wskazano łączną moc 7,7 MW, a we wniosku o pozwolenie zintegrowane wskazano moc 8,6 MW. Te kotły nie są kluczowe i zmiany wartości mocy nominalnej są bardzo niewielkie, a w konsekwencji pomijalne. Jednocześnie należy zwrócić uwagę, że mimo nieco wyższych mocy nominalnych dwóch ww. źródeł obliczenia rozkładu stężeń NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub> i pyłu są dotrzymane poza terenem zakładu, do którego Wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym.

Rozbieżność polegająca na tym, że we wniosku o pozwolenie zintegrowane Spółka wskazuje, że w zakładzie będą powstawać odpady o kodzie 19 12 07, 19 12 12, podczas gdy odpady z tej grupy nie są wymienione w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z 29 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów kod z grupy 19 jest dedykowany procesom zagospodarowania odpadów. Decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach obejmuje przedsięwzięcie obejmujące zagospodarowanie odpadów tj. przetwarzanie odpadów. Skoro proces przetwarzania jest objęty decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach to

w konsekwencji uwzględniona jest możliwość powstawania odpadów z grupy 19. Brak wskazania wprost tej grupy odpadów nie oznacza, że powstawanie tych odpadów nie zostało uwzględnione w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Rozbieżność związana z zastosowaniem we wniosku o pozwolenie zintegrowane innego nazewnictwa pewnych procesów niż w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. W Załączniku nr 1 do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach stanowiącym „Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia” na str. 5 w tabelce pt. Zdolność produkcyjna zakładu zostały wskazane 4 procesy technologiczne: produkcja płyt wiórowych, powlekanie (4 urządzenia), uszlachetnianie papieru (3 urządzenia), dalsza obróbka. We wniosku o pozwolenie zintegrowane powlekanie określane jest jako „powlekanie krótkotaktowe”, uszlachetnianie papieru określane jest jako „impregnacja”, a dalsza obróbka określana jest jako „postforming”. Są to jednak takie same procesy technologiczne.

Rozbieżność w zakresie braku procesu posformingu w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach podczas gdy ten proces jest objęty wnioskiem. Proces postformingu jest uwzględniony w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach: na str. 2 Załącznika nr 1 do DŚ pt: „Charakterystyka przedsięwzięcia” wyraźnie jest wymienione, że instalacja technologiczna obejmuje „dalsze uszlachetnianie”. Dalsze uszlachetnianie to postforming – wniosek zawiera szczegółowy opis tego procesu.

Rozbieżność polegająca na przekroczeniu limitu 12 ha pod zabudowę zakładu. W ocenie organu po szczegółowej analizie zapisów decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie można stwierdzić przekroczenia tego limitu. Na str. 2 Załącznika nr 1 pt.: Charakterystyka planowanego przedsięwzięcia) jest napisane: „powierzchnia zabudowy zakładu wyniesie ok. 12 ha.”, „Przewidziane są również dwa parkingi dla samochodów osobowych pracowników, jak i samochodów ciężarowych w centralnej i południowej części obszaru.”, „Ich sumaryczna powierzchnia wyniesie ok. 3,8 ha.” Osobno na tej samej str. 2 Załącznika nr 1 organ wymienia, że będzie jeszcze stacja benzynowa, wjazd na teren inwestycji, bocznicą do transportu kolejowego. Osobno organ wymienia także plany inwestora polegające na wydobyciu torfu w północnej części terenu. Wszystkie przekształcenia terenu są wymienione w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. W żadnym miejscu decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie jest napisane, że około 12 ha powierzchni zakładu zawiera w sobie plac magazynowania surowców lub parkingi lub inne obiekty czy konstrukcje. Zdaniem tut. organu ok. 12 ha powierzchni zakładu obejmuje powierzchnie zabudowy zajęte przez budynki. Organ wydając decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach odniósł się tylko do powierzchni samego zakładu - ok. 12 ha, bo to już wystarczało, żeby zakwalifikować przedsięwzięcie. Tut. organ wskazuje również, że zapisy zawarte w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach to „około 12 ha”, a nie maksymalnie” lub dokładnie 12 ha. Ponadto Starosta Olsztyński wydał pozwolenie na budowę budynków i pozostałych obiektów, a tym samym potwierdził zgodność zakresu przedsięwzięcia z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach. Natomiast zgodność wykonanych obiektów z pozwoleniem na budowę kontroluje organ nadzoru budowlanego, a nie organ wydający decyzję w niniejszym postępowaniu.

W ocenie organu tożsamość przedsięwzięcia została zachowana. W świetle zebranych dowodów

organ stwierdził, iż skala oddziaływania i zakres przedsięwzięcia objętego wnioskiem o pozwolenie zintegrowane oraz przedsięwzięcia, na realizację którego Spółka uzyskała zgodę w formie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie różnią w sposób istotny. Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera dodatkowe informacje precyzujące, uszczegóławiające przedsięwzięcie, ale nie są to zmiany w zakresie przedsięwzięcia.

\* \* \*

Wszystkie uwagi i wnioski stron postępowania zostały przedstawione poniżej. Zostały one pogrupowane tematycznie i zaznaczone kursywą. Nie oznacza to, że są one zacytowane, chociaż większość z nich jest wprost przepisana z ww. pism. Wiele uwag i wniosków zostało sformułowanych przez organ, tak, aby były czytelne i jednoznaczne. Odpowiedź organu została udzielona bezpośrednio pod poszczególnymi pytaniami, wnioskami.

Wnioski i uwagi stron postępowania zasadne, stanowiące cenne uwagi merytoryczne, zostały rozpatrzone i przeanalizowane tematycznie: praca zakładu i kwalifikacja przedsięwzięcia (w tym zgodność z dotychczas wydanymi decyzjami), emisja do powietrza i stosowane paliwa, zużycie wody, wytwarzane w instalacji ścieki, wody opadowe z terenu zakładu, wytwarzanie i przetwarzanie odpadów oraz i inne (wniosek ujednoczony itp.).

Praca zakładu i kwalifikacja przedsięwzięcia, w tym zgodność z dotychczas wydanymi decyzjami.

*Stwierdzenie, że wniosek zawiera sprzeczne informacje znajdujące się we wniosku, według których raz kocioł HGG nie będzie służył do spalania odpadów i biomasy, a w innym miejscu, że będzie w kotle HGG przetwarzanie odpadów.*

Organ weryfikował informacje zawarte we wniosku w trakcie postępowania i uwzględnił je w decyzji.

*Niewłaściwa kwalifikacja energetyczna przedsięwzięcia – ujęcie tylko HGG 55MW bez komór spalania 40 i 30 MW.*

*Niewłaściwa kwalifikacja dotycząca termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne, po zaokrągleniu wielkości 99,887 Mg/dobę mamy 100 Mg/dobę.*

Kwalifikacji przedsięwzięcia dokonał Burmistrz Biskupca, który wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach (zwaną dalej doś). Nie ma niezgodności z doś. Informacja o tych źródłach jest zawarta w treści decyzji – str. 5 charakterystyki planowanego przedsięwzięcia. Wnioskodawca określa zakres wniosku, w tym ilość odpadów przewidywaną do przetworzenia. Organ nie może dokonywać „zaokrąglenia” czyli modyfikacji wniosku.

*Niewłaściwa kwalifikacja odpadów drewna zanieczyszczonego spoiwem jako biomasy. Jest to odpad i zmienia się ilość odpadów spalanych w kotle HGG. Przekroczona jest granica 100 Mg/dobę przetwarzanych odpadów.*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Wskazana przez Wnioskodawcę ilość odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R1 w ramach współspalania odpadów

wyniesie 99,887 Mg odpadów/dobę. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Dokładna metoda rozładunku i magazynowania trocin, aby wyeliminować wtórne pylenie poprzez określenie powierzchni magazynowych, wysokości składowania, sposobu przemieszczania trocin na placu.*

Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania, warunki zgodne z BAT i BREF dla produkcji płyt drwnopochodnych. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Powinna być opracowana instrukcja pobierania próbek, kontrola drewna z odzysku powinna zostać objęta wewnętrznymi procedurami, powinny być spisane procedury szkoleń, zgodnie z BAT powinny być częścią systemu zarządzania środowiskiem jaki spółka powinna opracować dla zakładu przed jego uruchomieniem.*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. W decyzji wskazano, że w ramach systemu zarządzania środowiskiem na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego oficjalnym dokumentem będzie dokument pt. „Wytyczne do przyjmowania i sortowania drewna odpadowego ponownego wykorzystania”.

*Niewyczerpujące ujęcie pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych np. brak informacji o ewentualnym oddziaływaniu na środowisko w przypadku zatrzymania instalacji i jej ponownego uruchomienia po okresie postoju, nierealny czas pracy emitorów awaryjnych 10-12 godzin / rok (inwestor planuje zatrzymanie na 11 dni w ciągu 52 tygodni w roku na prace utrzymaniowe i czyszczenie instalacji. Przyjmując, że zatrzymanie instalacji to około 2-3 godzin, to już w tym przypadku czas jest niedotrzymany) do zatrzymań pracy suszarni może dochodzić bardzo często.*

W okresach pracy odbiegających od normalnych nie zawsze dochodzi do emisji ponad warunki określone w pozwoleniu. Organ na podstawie informacji we wniosku określił szczegółowo czas i wielkość emisji. Będzie ona przedmiotem kontroli prowadzonych przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska na etapie eksploatacji instalacji.

*Czy w zakładzie będzie wytwarzana energia elektryczna?*

W przypadku braku zasilania, w sytuacjach awaryjnych będą pracowały agregaty prądotwórcze.

*Czy wiadomo co i w jakich ilościach będzie spalane?*

Na podstawie informacji zawartych we wniosku, wyjaśnianych w trakcie prowadzonego postępowania, ustalono w decyzji rodzaj i ilość stosowanych paliw.

*Istotne zmiany w stosunku do raportu o oddziaływaniu na środowisko (zwanego dalej „oos”) np.: BAT 18 – wg. raportu do HGG miał być podawany roztwór mocznika SNCR, BAT24 – gdzie będą filtry podczyszczające wody wypływające ze zbiorników, BAT25 – dlaczego nie jest to obszar objęty IPPC, skoro działki, na których są zbiorniki retencyjne ujęte są we wniosku o IPPC?*



Instalacja SNCR będzie w HGG. Wnioskodawca zmienił dane we wniosku w tym zakresie, aby ograniczyć emisję NOx. Po zmianach we wniosku zbiorniki retencyjne są elementem instalacji IPPC, BAT 25 dotyczy bezpośredniego zrzutu wody ze spływów powierzchniowych do odbiornika wodnego. W przedmiotowej instalacji nadmiar wód opadowych będzie odprowadzany ze zbiorników retencyjnych do miejskiej kanalizacji deszczowej.

*Działki inwestycyjne 441, 445 leżą na terenie oznaczonym w MPZP jako IT1 a nie jak podaje wnioskodawca na UP2, inne informacje o przerwach w pracy str. 49 i 50 wniosku, brak kart charakterystyk klejów.*

Kwestie te wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Organ oceniał zgodność prowadzonej działalności z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego w zakresie zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC i czasie pracy instalacji zawiera pozwolenie. Wnioskodawca w toku postępowania uzupełnił wniosek o karty charakterystyki stosowanych materiałów.

*Dlaczego dla wielkości emisyjnych wynikających z wartości BAT-AEL przy LZO inwestor podaje maksymalne stężenie zanieczyszczenia w gazie odlotowym z dwoma miejscami po przecinku, a przy formaldehydzie i pyle z trzema miejscami po przecinku?*

W ocenie organu istotne jest, aby dla określonych we wniosku wielkości emisji, dla każdego ze źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza określone było oddziaływanie na środowisko. Kwestia, czy emisje określono z dwoma miejscami po przecinku, czy z trzema, nie ma znaczenia w ogólnej ocenie oddziaływania w tym zakresie.

*Wniosek o podanie wszystkich procesów jakie będą realizowane na terenie instalacji.*

Zagadnienie było wyjaśniane w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Wniosek o udostępnienie informacji na temat powierzchni budynków (każdego oddzielnie) i budowli jakie mają znajdować się na terenie fabryki na podstawie wydanych pozwoleń.*

Przepisy nie wymagają od organu ochrony środowiska ustalenia takich danych. Zadania te wykonują organy kontrolne m.in. Powiatowy Inspektor Nadzoru Budowlanego oraz Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

*Wpisanie do decyzji metodyki wykonywania pomiarów lub numery norm.*

Metodyki wykonywania pomiarów emisji do powietrza zostały określone w pozwoleniu.

*Czy technicznie możliwe jest spalanie w kotle HGG i komorach spalania 40 MW i 30 MW paliwa większej frakcji np. drewna pożytkowego?*

Palniki będą spalać wyłącznie pył, natomiast na ruszt będą mogły trafiać kawałki drewna. Wnioskodawca nie przewiduje spalania na ruszcie odpadów innych niż biomasa.

*Brak informacji - jak policzono ilość pyłów, które powstaną w zakładzie, w odniesieniu do BAT.*

Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, żeby je podważać, jeśli nie ma niezgodności z przepisami.

*Jakie ilości papieru dekoracyjnego będą wykorzystywane w m<sup>3</sup>/rok i m<sup>2</sup>/rok?*

*Maksymalna wydajność suszarni bębnowej warstwy środkowej w Mg/h i wierzchniej w Mg/h?*

Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku w jednostkach w jakich uważa i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, aby żądać danych w innych jednostkach, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, bądź nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dane te będą monitorowane podczas eksploatacji instalacji razem z innymi danymi, np. wielkością emisji.

*Elementy instalacji do przygotowywania klejów: ile będzie zbiorników i o jakiej pojemności? Jakie substancje będą przetrzymywane? Czy zbiorniki będą w szczelnych wannach? Jak będą przygotowywane mieszanki klejowe?*

*Powyższe pytania dotyczą również dla linii do wysycania żywicą papieru dekoracyjnego. Brak charakterystyki równoczesności pracy źródeł m.in. w formie graficznej, brak informacji jak wyodrębniono podokresy (dlaczego podzielono rok na 7 podokresów) oraz jak zostały one podzielone pod względem intensywności emisji z poszczególnych źródeł?*

*Jakie jest roczne zapotrzebowanie instalacji na energię?*

Zagadnienia wyjaśniano w toku prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji, czasu pracy źródeł emisji, pojemności, ilości zbiorników, zabezpieczeń przed awarią oraz inne parametry instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Czy podano listę odbiorców pyłu, jakimi samochodami będzie odbierany, jak będzie ładowany czy samochody wliczono do ilości środków transportu wjeżdżających i wyjeżdżających z zakładu?*

*Wyjaśnienie różnic w liniach uszlachetniania papieru i laminowania, na wzór linii do postformingu, gdzie mamy zmianę ilości urządzeń (zmniejszenie) bez uszczerbku dla wielkości produkcji.*

*We wniosku nie ma mowy o powlekanii krótkokontaktowym. Jest natomiast mowa o powlekanii krótkokontaktowym.*

*Czy rozszerzono wniosek o inne procesy?*

*Inwestor zmienił lakier Walzac na inny lakier Walzack, aby uniknąć emisji cykloheksanonu. Należałoby oczekiwać, aby operat też został zaktualizowany, gdyż ten ostatni z 01.03.2019r. zawiera tę substancję.*

*Jak można zakładać zużycie drewna poużytkowego w przedziale od 0, skoro inwestor deklaruje, że 35% wsadu będzie pochodziło z drewna poużytkowego, jak można deklarować zużycie maksymalnej ilości skoro mają być straty?*

*Aby uzyskać średnią wilgotność pyłów (9,17%) stanowiących paliwo, należy przyjąć spalanie 3560 Mg pyłu z przesiewania recyklingu – co stanowi powyżej 50 % obecnego wniosku inwestora.*

*Ilości spalanych paliw nie są równe z ilością powstawania tych paliw deklarowaną na terenie zakładu.*

*Jaka ma być rzeczywista wielkość produkcji? Jak można produkować 46 mln m<sup>2</sup> płyt laminowanych i uszlachetnionych, skoro produkcja płyt surowych ma wynosić ok 41 mln m<sup>2</sup>?*

Zagadnienia wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami. Eksploatacja instalacji będzie podlegać kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Czy 3750 Mg rocznie oznacza drewno zanieczyszczone impregnatami i farbami?*

Wyjaśniano w toku prowadzonego postępowania.

*Czy tak powinna wyglądać weryfikacja surowca, że pracownik na przenośniku wibracyjnym dokonuje kontroli wzrokowej (pomyłka może spowodować, że surowiec zawierający drewno malowane lub plastik będzie w komorze HGG)?*

Na terenie zakładu będą obowiązywały oficjalne wytyczne i wewnętrzna procedura przyjęcia i weryfikacji surowca, stanowiąca przedmiot kontroli w trakcie eksploatacji instalacji m.in. przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, żeby je podważać, jeśli nie ma niezgodności z przepisami.

*Wnioskowanie przez inwestora innych parametrów – włącznie z odprowadzeniem w ściekach metali ciężkich i formaldehydu oznacza, że wniosek o pozwolenie zintegrowane dotyczy innej inwestycji niż ta, dla której wydano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach.*

W dośu były uwzględnione urządzenia do mokrego oczyszczania spalin, więc powstawanie ścieków z tego procesu jest sprawą oczywistą. Informacja o „ściekach procesowych” jest podana w treści decyzji – str. 6 charakterystyce planowanego przedsięwzięcia.

*Kiedy inwestor rozszerzył wniosek o proces postformingu? Wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji, której częścią będzie linia do postformingu, której nie ma w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, jest niezgodne z przepisami.*

Pierwotny wniosek dotyczył wyłącznie urządzeń do produkcji surowej płyty bez placów do magazynowania surowców oraz innych obiektów na terenie zakładu. W trakcie postępowania, po wezwaniach organu, wnioskodawca ustalił zakres instalacji obejmując wszystkie obiekty,

w których przebiega proces produkcji i uszlachetniania płyt wiórowych. Informacje zawiera wniosek ujednolicony z października 2018 r.

*Wyjaśnienie różnic dotyczących produkcji w pozostałych liniach w dośu i wniosku.*

*W dośu nie ma zgody na proces technologiczny pod nazwą „postforming”.*

*Czy postforming to jakiś tajny proces utajniany przed społeczeństwem i urzędami dlatego nie został opisany – z uwagi na to, że wymaga pozwolenia zintegrowanego?*

*Czy organ wyjaśnił, czy postforming będzie stanowił połowę wielkości działań związanych z uszlachetnianiem na rzecz innych działań wskazanych w raporcie jak cięcie, wiercenie, pakowanie? Czy zaprzestano dalszych ustaleń?*

*Czy wzmocnione będą obrzeża płyt, które będą w procesie postformingu używane? Czy płytami HDF? Czy będą frezowane? Co z pyłem się będzie działo?*

*Czy będzie realizowany w ramach postformingu tzw. double postformed?*

*Gdzie w dośu mowa jest o postformingu, jak będzie ten proces realizowany w instalacji, czy są inne procesy niewymienione w dośu, które będą realizowane na terenie inwestycji?*

*Dośu nie wypowiada się na temat procesu termicznego przekształcania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę.*

*W dośu nie ma zgody na emisję z instalacji spawania.*

Organ wydający dośu - Burmistrz Biskupca, określił ramy planowanego przedsięwzięcia, natomiast pozwolenie zintegrowane określa szczegółowe warunki eksploatacji instalacji przedsięwzięcia wskazanego powyższą decyzją. Ocenę spełnienia wymagań przepisów art. 86 pkt 1 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 w zakresie warunków korzystania ze środowiska przez prowadzącego instalację w odniesieniu do treści decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dokonuje organ w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie zintegrowane. Ponadto Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływają na skalę oddziaływania instalacji na środowisko. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Zmieniające się parametry emisyjne poza terenem własności inwestora: pomiędzy raportem o oś a przedłożonymi przez inwestora dokumentami związanymi z emisją z zakładu doszło do istotnych zmian parametrów.*

Dane wprowadzone do programu OPERAT zostały sprawdzone przez organ. Również wyniki obliczeń zostały odniesione do wymagań przepisów w tym zakresie. Nie było potrzeby zlecenia tej czynności specjalistom. Organ prowadził postępowanie w tym zakresie, ustalił oddziaływanie

instalacji na jakość powietrza. Dla stron postępowania istotne są dane zawarte we wniosku i ustalone oddziaływanie w tym zakresie. Nie ma podstaw do podważenia tych informacji – żadna ze stron nie przedstawiła dowodów na niewłaściwie ustalone oddziaływanie. Podnoszone są jedynie zmiany we wniosku w tym zakresie.

*Amoniak – substancja nie została wymieniona w dośu wśród substancji, jakie mają być emitowane. Wynika z tego, że inwestor nie zakładał, że będzie posiadał współspalarnię odpadów, gdzie będzie trzeba stosować technologię SNCR w celu redukcji tlenków azotu.*

Zastosowanie technologii SNCR w HGG ma na celu obniżenie emisji tlenków azotu, które istotnie oddziałują na środowisko w otoczeniu zakładu. Jest to technologia znana i powszechnie wiadomo, że jej stosowanie może powodować emisję amoniaku, jednak w nieznacznych ilościach. W związku z tym, rozwiązanie to jest dużo korzystniejsze dla środowiska.

*Jakie będzie zużycie energii dla przesyłu wody między oboma WESP?*

Przepisy nie nakazują, aby analizować ten element instalacji pod kątem zużycia energii. Wnioskodawca zadeklarował monitorowanie zużycia energii oraz prowadzenie analiz w celu energooszczędności.

*Jaki był cel inwestycji w WESP, skoro nie ma efektu w postaci maksymalnej emisji (te same parametry mg/Nm<sup>3</sup> dla pyłu, LZO i HCHO)?*

*Nie ma racjonalnego wytłumaczenia zmiany technologii ograniczenia emisji z emitora prasy, skoro wdrożenie droższego pod względem kosztów zakupu i kosztów obsługi WESP, wyeliminowanej przez inwestora na etapie ROOŚ, nie spowodowało żadnej zmiany w postaci zmniejszenia emisji w ramach BAT. Z tego wynika, że według dośu gazy odlotowe zarówno z prasy, jak i suszarni gwiazdowej płyt miały być odprowadzane do mokrego oczyszczacza powietrza odlotowego.*

Wymagania konkluzji BAT skupiają się na ograniczaniu emisji z prasy. Wnioskodawca odpowiada za dobierane urządzenia w celu spełnienia przepisów w tym zakresie. Wnioskodawca zmienił wniosek w zakresie metody oczyszczania gazów odlotowych z prasy. Nie spowodowało to istotnej zmiany oddziaływania instalacji na środowisko, gdyż ładunek wyprowadzany z emitora, ustalony teoretycznie nie zmienił się. Wnioskodawca projektuje swoje procesy technologiczne, a organ sprawdza zgodność przyjętych rozwiązań z przepisami prawa. Nie może ingerować w technologię, jeśli spełnia ona wymagania przepisów.

*Na etapie raportu o oddziaływaniu na środowisko dokonano błędnej kwalifikacji odpadów produkcyjnych do biomasy. Ten sam błąd powtórzony został w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach numer 40/16 z 30.12.2016. W ostatnim wniosku z 10.2018 inwestor nazywa odpady z produkcji odpadami, a nie biomasą i deklaruje spalanie ich w ograniczonej ilości. Niestety nie powoduje to w żadnym stopniu zgodności budowanej fabryki i wniosku o pozwolenie zintegrowane z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach.*

*W obecnej chwili odpady już nie spełniają definicji biomasy. Jakie jest stanowisko Starosty w tym zakresie?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Wnioskodawca błędnie zakwalifikował niektóre odpady produkcyjne do biomasy. Jednakże proces współspalania odpadów i biomasy był określony w dośu.

*Kwalifikacja, czy zakład należy do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Wnioskodawca ciągle zmienia informacje odnośnie substancji i ich ilości, które mają być magazynowane lub które mają wpływać na to, czy zgodnie z w/w Rozporządzeniem zakład będzie należał do jednej z grup zakładów, o którym mówi Rozporządzenie.*

*Dla mieszanin UF 1002, UF 1003, UMF 1103, UMF 1501 podaje inwestor, że będą magazynowane w sześciu zbiornikach po 150 m<sup>3</sup> każdy, ale w obliczeniach zakłada dużo mniejszą ilość magazynowanych mieszanin. Wynika, że Organ tego nie zweryfikował.*

*Wynika, że inwestor nie zna zasad sumowania substancji wynikających z Rozporządzenia, a Organ tego nie zweryfikował. Nie sumuje się kategorii H, P, E!*

Na podstawie informacji zawartych w piśmie Spółki z dnia 1 lutego 2019 r. i 14 maja 2019 r., ustalono rodzaj i ilość magazynowanych na terenie zakładu substancji niebezpiecznych i zweryfikowano zawarte w piśmie obliczenia wykonane celem ustalenia kwalifikacji zakładu w kontekście przepisów dotyczących „poważnych awarii” oraz informacji we wniosku, że rodzaj, kategoria i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie nie powodują, że przedmiotowy zakład uznaje się za zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii albo za zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii. Dodatkowe wyjaśnienia, komentarz w tym zakresie złożyła spółka w piśmie z dnia 17 czerwca 2019 r. Na podstawie informacji zawartych we wniosku, w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz sposób magazynowania surowców, między innymi w kontekście przepisów dotyczących „poważnych awarii”. Parametry instalacji w trakcie jej eksploatacji w odniesieniu do danych zawartych w pozwoleniu będą podlegały kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Inwestor z 30 tys. litrów do 20 tys. litrów zmniejszył ilość magazynowanego oleju napędowego, w ogóle nie podał oleju napędowego dla agregatów prądotwórczych (2 tys. litrów) i gdzie będzie magazynowany.*

Zgodnie z informacją podaną przez Spółkę na str. 15 pisma z dnia 14 maja 2019 r. olej napędowy, który będzie paliwem dla agregatów prądotwórczych będzie magazynowany na terenie stacji paliw. Parametry instalacji w trakcie jej eksploatacji w odniesieniu do danych zawartych w pozwoleniu będą podlegały kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

#### Emisja do powietrza i stosowane paliwa.

*Wskazanie przez wnioskodawcę stosowanie wydobytego na terenie zakładu torfu jako paliwa do HGG, brak tego paliwa w obliczeniach emisji.*

W trakcie postępowania Wnioskodawca określił szczegółowo ilości i rodzaje stosowanych paliw. Wśród nich nie ma torfu.

*Odstąpienie wnioskodawcy od określenia oddziaływania projektowanego zakładu w zakresie np. emisji LZO.*

*Konieczność zastosowania pomiaru ciągłego z uwagi na graniczne wyliczenia dotrzymania standardów jakości określonych w BAT, co w przypadku utraty sprawności redukcji zanieczyszczeń przez elektrofiltr mokry może być niedotrzymane (np. przy sprawności redukcji zanieczyszczeń na poziomie 50 % stężenie emisji dla LZO wynosi 199,66 mg/m<sup>3</sup>, co jest praktycznie wartością graniczną dla tego standardu. Dla formaldehydu wnioskodawca wskazuje maksymalne stężenie na poziomie 9,998 mg/m<sup>3</sup> przy standardach 10 mg/m<sup>3</sup> – zastosowanie art. 211 ust. 5a ustawy POŚ).*

*Zainstalowanie pomiaru ciągłego na emitorze suszarni wiórów, który jest wspólnym emitorem również z procesu termicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.*

W pozwoleniu ustalono dodatkowe warunki monitorowania emisji z suszarni w oparciu o opinię biegłego i biorąc pod uwagę wnioski inwestora w tym zakresie (dla tlenków azotu w pierwszym roku pomiar okresowy comiesięczny, w kolejnych latach w zależności od wyników – pomiar ciągły lub okresowy comiesięczny, dla formaldehydu - raz na kwartał). Nie uwzględniono wniosku inwestora w zakresie zmniejszenia częstotliwości pomiaru tej substancji w kolejnych latach.

*Konieczna zmiana sposobu liczenia emisji ze źródeł połączonych (konkluzje LCP), zgodnie z § 8 Rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych, który odnosi się zarówno do uśredniania stężeń tlenu oraz stężeń poszczególnych zanieczyszczeń w przypadku komina odprowadzającego jednocześnie zanieczyszczenia z kilku źródeł ustalenie dopuszczalnej emisji winno być oparte na stężeniu zanieczyszczenia obliczonym jako średnia ważona stężeń odpowiadających BAT-AEL z poszczególnych strumieni, przy czym wagą może być objętość gazów odlotowych albo moc źródła emisji, powstaje zasadność nałożenia obowiązku pomiaru ciągłego.*

Do przedmiotowej instalacji nie mają zastosowania konkluzje BAT dotyczące LCP (źródła procesowe są wyłączone z zakresu ich stosowania). Ustalając wielkość emisji z urządzenia do współspalania odpadów Wnioskodawca obliczył i określił wartości standardów dla poszczególnych substancji na podstawie danych technologicznych i zgodnie z przepisami rozporządzenia o standardach emisyjnych. W pozwoleniu ustalono dodatkowe warunki monitorowania wielkości emisji z HGG i z suszarni w oparciu o opinię biegłego i biorąc pod uwagę wnioski inwestora w tym zakresie.

*Zwiększenie parametrów stężeń dla PM 10 i PM 2,5, brak informacji o dioksynach, furanach i metalach ciężkich.*

Wielkość emisji z instalacji oraz oddziaływanie instalacji na środowisko w zakresie emisji pyłu i pozostałych substancji była szczegółowo wyjaśniana w trakcie prowadzonego postępowania.

*Uwagi do mokrych elektrofiltrów mających zastosowanie w Biskupcu. Czy tak ma wyglądać stosowanie BAT oraz BAT-AEL? Czy zastosowana w Biskupcu wersja jest Najlepszą Dostępną Technologią (Hala pras przekroczenie BAT dla pyłu, LZO, HCHO, emisje*

*z suszarni na progu przekroczeń – niższa skuteczność WESP)?*

*Wniosek o zamontowanie czujników przepływu w emitorach, aby zweryfikować dane podane przez inwestora.*

Wielkość emisji z instalacji, oddziaływanie instalacji na środowisko, jak również spełnienie wymagań zawartych w konkluzjach BAT zostało zanalizowane w trakcie postępowania. Na podstawie złożonych dokumentów uznano, że emisja z instalacji spełni wymagania obowiązujących przepisów, co zostanie jeszcze zweryfikowane pomiarami wstępnymi oraz monitoringiem prowadzonym w trakcie eksploatacji instalacji.

*Jakie są emisje pyłów z suszarni MS i DS oddzielnie?*

Wnioskodawca określił łączną wielkość emisji z suszarni i źródeł ciepła, których spaliny bezpośrednio są wykorzystywane do suszenia wiórów.

*Żądanie pliku Operat, na podstawie którego obliczono rozprzestrzenianie.*

*Przekroczenie norm dla pyłu PM10 oraz NO2- zwrócenie się do wnioskodawcy o wyjaśnienia, dalsze pytania – czy inwestor udzielił odpowiedzi?*

*Czy dokonaliśmy analizy załącznika nr 8 względem punktu wyżej?*

Wnioskodawca przedstawił wydruk z obliczeń przeprowadzonych w celu oceny jakości powietrza w otoczeniu zakładu podczas jego eksploatacji. Organ dokonał weryfikacji wprowadzonych danych, otrzymanych wyników i na ich podstawie dokonał oceny oddziaływania instalacji w zakresie poszczególnych substancji. Dane wprowadzone do załącznika nr 8 wniosku z X 2018 zmieniły się. Organ dokonał oceny na podstawie ostatniego dokumentu w tym zakresie. Wnioskodawca ma prawo zmieniać wniosek i korygować wprowadzone dane w trakcie prowadzonego postępowania.

*W zakładzie są trzy źródła energetycznego spalania: HGG 55MW, komory spalania 40MW i 30 MW. Inwestor określa emisję dla wspólnego emitora E-108.01 na podstawie wartości granicznych dla BAT, brak odniesienia się wnioskodawcy do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Ponadto czy nie powinna nastąpić korekta standardowej zawartości tlenu?*

Wymienione źródła nie należą do źródeł energetycznych w rozumieniu przepisów o standardach emisyjnych, gdyż spaliny z tych źródeł są wykorzystywane w procesie suszenia wiórów, generator HGG jest urządzeniem, w którym prowadzony jest proces współspalania odpadów, biomasy i gazu.

*Wniosek o pomiar ciągły emisji substancji takich jak: HCl, HF, SO<sub>2</sub>, metale, PCDD/F, zgodnie z BAT14, wobec spalania odpadów.*

Z BAT14 nie wynika obowiązek dokonywania pomiarów ciągłych. Zakres i częstotliwość pomiarów emisji ustalono biorąc pod uwagę opinię biegłego, wnioski inwestora oraz



art. 211 ust. 5a Poś, zgodnie z którym organ może określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie wykraczającym poza wymagania określone w konkluzjach BAT, jeżeli przemawiają za tym szczególne względy ochrony środowiska. Organ skorzystał z tego uprawnienia i nałożył dodatkowe obowiązki w zakresie monitorowania instalacji w pkt X niniejszej decyzji.

*Jaka jest łączna moc palników gazowych do suszenia papieru?*

4,3 MW x 2 - informacja zawarta we wniosku i w pozwoleniu w pkt II.1.1.1.

*Dlaczego dla emitora E-115.01 nie określono emisji NO<sub>2</sub>, SO<sub>2</sub> i CO i nie wskazano referencyjnego stężenia tlenu?*

Palniki nie stanowią źródła energetycznego w rozumieniu przepisów rozporządzenia o standardach emisyjnych, gdyż spaliny z tych źródeł będą wykorzystywane w procesie suszenia papieru impregnowanego żywicą. Wielkość emisji związków NO<sub>2</sub>, SO<sub>2</sub> i CO określono dla tego źródła emisji i emitora.

*Ile jest instalacji energetycznych i innych niż energetyczne na terenie zakładu, jakiej są mocy i jakim paliwem opalane?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane, organ nie ma podstaw, aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dane te będą monitorowane podczas eksploatacji instalacji razem z innymi danymi, np. wielkością emisji.

*Jak obliczono emisję z kotła wspomagającego o mocy 13,9 MW - emisja z emitora E-111.01, co to za kocioł, w jakim obiekcie, na jakie potrzeby, standardy emisyjne, czy podlega zgłoszeniu, jakie są parametry emitora niezbędna do obliczenia emisji, jak obliczono prędkość gazów, jaka jest sprawność?*

*Pytania jw. dla kotła grzewczego w budynku technicznym – obiekt 004 (1,272 MW) – emisja z emitora E-005.01.*

*Pytania jw. dla kotła wspomagającego, ogrzewającego ciepłą wodę użytkową (9,8MW) emisja z emitora E-105.01.*

*Brak charakterystyki paliw w instalacjach energetycznych i ewentualnie innych niż energetyczne.*

*Uwzględnić w decyzji skuteczność wszystkich urządzeń ochrony powietrza.*

*Emitory E-112.03, E-108.01, E-111.05 i E-115.01 – błędnie obliczono prędkość gazów.*

*Zmiana średnicy emitora E-111.04 bez zmiany natężenia przepływu.*

*Emitor E-108 jest różnica w natężeniu przepływu strumienia gazów – jakie może mieć*

*to konsekwencje dla innych obliczeń?*

Zagadnienia wyjaśniano w trakcie postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów, pracy urządzeń oraz warunki emisji zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane, organ nie ma podstaw, aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dane te będą monitorowane podczas eksploatacji instalacji razem z innymi danymi, np. wielkością emisji.

*Zawyżona emisja z E-108.01 (emitor suszarni). Błędne obliczenia emisji – ustalono maksymalne emisje, a następnie obliczano emisje przed oczyszczeniem. Daje to dodatkowy bufor dla emisji zanieczyszczeń.*

Wnioskodawca przedstawił dokumenty potwierdzające dotrzymanie wymagań wskazanych w konkluzjach BAT w zakresie wielkości emisji. Obliczenia zawarte we wniosku zostały zanalizowane i potwierdzają założenia przyjęte we wniosku. Obliczenia zawarte w piśmie Pana Bartosza Draniewicza z 11 czerwca 2019 r. nie odnoszą się do warunków przyjętych do ustalenia natężeń przepływu tych gazów. Temperatura, ciśnienie, wilgotność, zawartość tlenu – te wszystkie czynniki wpływają na przedstawione wielkości – natężenia przepływu gazów i prędkości wylotu gazów z emitora.

*Zobowiązać do monitoringu ciągłego parametrów zastępczych wg BAT 15 (określenie dla każdego emitora sposobu monitoringu oraz sposobu wizualizacji danych).*

Zgodnie z informacją we wniosku i jak ustalono w pozwoleniu, parametry zastępcze będą gromadzone i zapisywane w pamięci komputera na 3 miesiące. Dane z sytuacji awaryjnych, raporty z alarmów oraz godziny pracy urządzenia będą przechowywane przez minimum 1 rok.

*W początkowym okresie eksploatacji nałożyć monitoring emisji do powietrza z obróbki wstępnej drewna i uszlachetniania produktów drewnopochodnych (ciągły pomiar stężenia pyłów).*

Na podstawie art. 211 ust. 5a Poś w pozwoleniu określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie wykraczającym poza wymagania dotyczące monitorowania określone w obowiązujących przepisach, w tym w konkluzjach BAT dla produkcji płyt drewnopochodnych. W zakresie emisji pyłu z procesów obróbki wstępnej drewna i uszlachetniania produktów drewnopochodnych oprócz systemu automatycznego pomiaru różnicy ciśnienia w poszczególnych filtrach, czyli stałego pomiaru monitorowania skuteczności urządzeń odpylających, nałożono obowiązek okresowego, prowadzonego raz w roku pomiaru emisji pyłu w zakresie wszystkich frakcji (pył ogółem, pył PM<sub>10</sub> i pył PM<sub>2,5</sub>) z głównych źródeł emisji tego zanieczyszczenia. Wyniki obliczeń przeprowadzonych w celu ustalenia przewidywanego oddziaływania emisji na środowisko w zakresie pyłu zawieszonego PM<sub>10</sub>, zawarte we wniosku świadczą o przewidywanym znacznym oddziaływaniu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu i uzasadniają potrzebę dodatkowego monitoringu w tym zakresie. Biorąc pod uwagę argumentację Wnioskodawcy w piśmie z dnia 23 maja 2019 r., ustalono dodatkowo, że w przypadku, gdy w ciągu pierwszych 2 lat eksploatacji instalacji wyniki pomiaru wielkości emisji pyłu ogółem i poszczególnych frakcji

pyłu - PM<sub>10</sub> i PM<sub>2,5</sub> będą stanowiły co najwyżej 90% wartości dopuszczalnej, w kolejnych latach eksploatacji instalacji, w przypadku gdy wyniki pomiaru wielkości emisji pyłu ogółem będą niższe od emisji dopuszczalnej pyłu PM<sub>2,5</sub> nie będzie wymagany pomiar wielkości emisji frakcji pyłu PM<sub>10</sub> i PM<sub>2,5</sub>. W innych przypadkach należy wykonać pomiar wielkości emisji pyłu ogółem, oraz frakcji pyłu PM<sub>10</sub> i PM<sub>2,5</sub>.

*Jak obliczono ilości wprowadzanych do powietrza gazów i pyłów przypadających na jednostkę produktu?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Wnioskodawca przedstawił sposób ustalenia tych wielkości w piśmie z dnia 01.02.2019r. Ostateczne warunki pracy urządzeń oraz warunki emisji zawiera pozwolenie.

*Właściwe przyjęcie udziałów procentowych poszczególnych typów pokrycia terenu do obliczeń aerodynamicznej szorstkości terenu.*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Wnioskodawca wykonał ponowną uszczegółowioną analizę typów pokrycia terenu w promieniu 50-krotnej wysokości emitorów zakładu. Dla zweryfikowanego współczynnika aerodynamicznej szorstkości terenu wykonano ponowne obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń.

*Krok siatki powinien być 50m a nie 100m.*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Wnioskodawca przedstawił we wniosku wyniki wykonanych ponownie obliczeń rozprzestrzeniania zanieczyszczeń uwzględniając sugestie organu i stron postępowania.

*Czy dokonano właściwego obliczenia rozkładu stężeń substancji dla LZO z suszarni (podano jako węglowodory aromatyczne a powinny być dla fenolu lub kwasu octowego)?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Wnioskodawca przedstawił we wniosku przewidywane wielkości emisji w zakresie ww. substancji oraz wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się tych zanieczyszczeń w powietrzu. Ustalając obowiązki monitoringu instalacji w pozwoleniu, biorąc pod uwagę sugestie zawarte w opinii biegłego, określono, że w zakresie pomiarów wstępnych z głównego emitora instalacji E-108.01. należy ustalić wielkość emisji tych substancji, celem weryfikacji danych zaproponowanych we wniosku.

*Dla emitorów E.108.012 – E.108.016 uwzględniając czas pracy źródła w podokresach, emisja kg/h nie przekłada się na emisję w Mg/rok.*

*Emitor 108 zbudowano w niecce terenu – jak wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się emisji z tego emitora przy założeniu jego wysokości 50m?*

*Skład pyłów drzewnych emitowanych do atmosfery?*

Zagadnienie wyjaśniane w toku postępowania. Ostateczne warunki pracy urządzeń oraz warunki emisji zawiera pozwolenie.

*Wykres stężeń maksymalnych 1-godzinnych pyłu PM10 – poza terenem będą przekroczenia, dla stężeń w sieci receptorów – nie będzie przekroczeń.*

Wyniki obliczeń rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, załączone do pisma z dnia 01.03.2019 r., wykonanych zgodnie z metodyką określoną w przepisach rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87), zanalizowanych w trakcie prowadzonego postępowania, wykazały, zgodnie z § 4 ww. rozporządzenia, dotrzymanie poziomów dopuszczalnych lub wartości odniesienia w powietrzu, w zakresie wszystkich ustalonych we wniosku substancji emitowanych z instalacji.

*Konkluzje BAT z suszarni bezpośrednio ogrzewanych odnoszą się do emisji tlenków azotu NOx a nie dwutlenków azotu NO<sub>2</sub>.*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Zapisy we wniosku i pozwoleniu są w tym zakresie doprecyzowane zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. ustalono wielkość emisji sumy tlenków azotu i dwutlenku azotu wyrażoną jako dwutlenek azotu.

*Analiza danych dotyczących paliwa dla HGG pod kątem spalanych ilości odpadów pyłów i biomasy.*

Zagadnienie wyjaśniane w toku postępowania. Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane, określa zakres wniosku. Organ nie może podważać zasadności spalania wskazanych ilości odpadów, jeżeli nie ma przekroczenia norm określonych przepisami oraz we wniosku nie ma danych, na podstawie których można byłoby ustalić zmianę organu właściwego do wydania pozwolenia. Ostateczne warunki pracy urządzeń oraz warunki emisji zawiera pozwolenie. Organ nie ma podstaw, aby żądać danych w innych wskazaniach, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji.

*Czy odprowadzenie emisji z chłodni będzie przepuszczone przez WESP dla prasy a następnie przez E-111.05?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Informacja została określona we wniosku i pozwoleniu.

*Jakie są poziomy emisji dla chłodni przed przepuszczeniem przez WESP?*

Informacje w tym zakresie określono we wniosku ujednoliconym z dnia 11.10.2018 r.

*Jaka jest skuteczność % WESP dla chłodni?*

Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. WESP2 oczyszcza gazy odlotowe pochodzące z prasy, a nie z chłodni.

*Jak będą odprowadzane emisje z chłodni i prasy w przypadku awarii WESP dla prasy?*

We wniosku określono, że są to dwa niezależne źródła emisji, sytuacje awaryjne i sposób postępowania w tym zakresie opisane są we wniosku i pozwoleniu. Dane o zakłóceniach

w pracy każdego z urządzeń ochronnych ograniczających emisję będą na bieżąco monitorowane i przechowywane przez minimum 1 rok. Ponadto Wnioskodawca wyjaśnił, że w przypadku gdy WESP nie będzie sprawny, wówczas prasa nie będzie pracowała.

*Dlaczego inwestor żąda od organu zgody na wyższe emisje?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne wielkości oraz warunki emisji zawiera pozwolenie.

#### Zużycie wody, wytwarzane w instalacji ścieki, wody opadowe z terenu zakładu

*Wniosek o nowe schematy pokazujące kierunki zagospodarowania wód opadowych oraz wskazanie ile wód opadowych będzie odprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej, w związku ze zmianą koncepcji względem wód opadowych.*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne ilości i warunki odprowadzania ścieków przemysłowych i wód opadowych zawiera pozwolenie.

*Dlaczego inwestor prognozując maksymalną ilość ścieków bierze pod uwagę średnią ilość 6m<sup>3</sup>/h, podczas gdy maksymalna ilość to 30 m<sup>3</sup>/h (zał. nr 10 do wniosku z 11.10.2018r.)?*

Ilość ścieków powstających w instalacji określa Wnioskodawca na podstawie założeń technologicznych. Organ nie może ingerować w ustalone w ten sposób założenia. Zgodnie z warunkami ustalonymi w pozwoleniu ilość ścieków przemysłowych z instalacji będzie monitorowana. Dalsza eksploatacja instalacji podlega kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Brak założenia odprowadzenia do kanalizacji miejskiej (do oczyszczalni) ścieków opadowych, których parametry nie spełniłyby parametrów określonych w przepisach dla ścieków odprowadzanych do kanalizacji deszczowej, a ostatecznie do jeziora (o takiej sytuacji mówi raport o oddziaływaniu na środowisko).*

Odprowadzanie wód opadowych do kanalizacji deszczowej będzie miało miejsce wyłącznie w sytuacjach wskazanych we wniosku i pozwoleniu. Ponadto jakość wód opadowych będzie monitorowana przez Wnioskodawcę w sposób określony we wniosku i pozwoleniu. Odprowadzanie tych wód jest przedmiotem umowy z właścicielem kanalizacji deszczowej, czyli Gminą Biskupiec.

*Czy mniejsze o 50% w porównaniu do raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko zbiorniki retencyjne spełnią swoją rolę przeciwpowodziową i zaopatrzenia zakładu w wodę procesową?*

*Zbiorniki retencyjne - po co bufor dla ppoż, skoro z tego źródła nie mają być pobierane wody na cele ppoż?*

Wnioskodawca określa warunki pracy instalacji na podstawie założeń technologicznych, organ nie może ingerować w ustalone w ten sposób założenia. Ponadto odprowadzanie wód opadowych do kanalizacji jest przedmiotem umowy z właścicielem kanalizacji deszczowej, czyli Gminą Biskupiec, która odpowiada za jakość wprowadzanych wód do środowiska,

w tym przypadku – do Jeziora Kraksy Małe.

*Z jakiej obecnie powierzchni mają być odprowadzane ścieki – wody opadowe we wniosku do pozwolenia mowa jest o 82ha, dośu mówi o ok. 85 ha.*

Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne ilości i warunki odprowadzania wód opadowych zawiera pozwolenie.

*Na terenie fabryki nie ma separatorów koalescencyjnych dla wód opadowych i roztopowych, wody te odprowadzane są najpierw do kanalizacji deszczowej, a później przepływają przez separatory zainstalowane na terenie należącym do Gminy.*

*Czy separatory koalescencyjne znajdują się przed przyłączem do miejskiej kanalizacji deszczowej?*

Separatory zgodnie z treścią wniosku znajdują się przed przyłączem do kanalizacji deszczowej.

*W toku postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca znacznie rozszerzył katalog substancji, które mają znajdować się w ściekach przemysłowych, a także zwiększył dopuszczalne wnioskowane dawki.*

W trakcie postępowania Wnioskodawca określił ilość i jakość ścieków. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Dalsza eksploatacja instalacji będzie podlegała monitoringowi i kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

#### Wytwarzanie i przetwarzanie odpadów.

*Brak danych oraz realnego przedstawienia spełnienia wymagań Rozporządzenia dla instalacji do współspalania odpadów (nie ma o temperaturze, czasie zatrzymania min. 2s, palniku awaryjnym, powołanie kierownika spalarni lub instalacji współspalania odpadów, badanie popiołów i żużli).*

Wnioskodawca przedłożył świadectwa kwalifikacji dwóch pracowników, wystawione przez Marszałka Województwa Warmińsko - Mazurskiego z dnia 02.10.2018r. o numerach 3/18 i 5/18, stanowiące złączniki do pisma z dnia 11.10.2018r. Wszystkie wymagania dotyczące warunków prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów w ramach współspalania odpadów zostały ujęte w pozwoleniu.

*Sprzeczne informacje, że pył szlifierski i pył z warstwy środkowej MS są codziennie rejestrowane, ważone i podawane do komory spalania o mocy 40 MW, w innej odpowiedzi, że pył poszlifierski nie będzie spalany i będzie zastąpiony gazem.*

*Nie wiadomo ile będzie jakiego odpadu z produkcji.*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Błędna kwalifikacja odpadów płyt drewnopochodnych oraz pyłów ze szlifowania płyt jako biomasy,*

*są to odpady podlegające przepisom o termicznym przekształcaniu odpadów.*

Organ wyjaśniał w toku prowadzonego postępowania, że są to odpady. Jeżeli będą przetwarzane w procesie termicznego przekształcania podlegają warunkom określonym jak dla współspalania odpadów. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Wniosek o zastosowanie ekologicznych rozwiązań i przekazywanie pyłów ze szlifowania płyt wiórowych oraz innych pyłów drewnopochodnych specjalistycznym firmom, a energetyka instalacji, aby oparta była albo na biomasie leśnej, albo na gazie ziemnym.*

Pyły ze szlifowania płyt wiórowych oraz inne pyły drewnopochodne będą odpadami wytworzonymi w instalacji i Wnioskodawca będzie poddawał je odzyskowi. Zgodnie z art. 17 ustawy o odpadach obowiązuje hierarchia sposobów postępowania z odpadami: w pierwszej kolejności jest zapobieganie powstawaniu odpadów, następnie przygotowywanie do ponownego użycia, dalej recykling, inne procesy odzysku i na końcu unieszkodliwianie. Konkluzje BAT dla produkcji płyt drewnopochodnych – BAT12 wskazują na możliwość wykorzystania wewnętrznego zebranych pozostałości drzewnych, takich jak miążdrzyna drzewna i pył zebrane w systemie odpylającym oraz osadów drzewnych z filtracji ścieków, jako paliwa (w odpowiednio wyposażonych obiektach energetycznego spalania znajdujących się na terenie instalacji) lub jako surowca. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane, organ nie ma podstaw aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dane te będą monitorowane podczas eksploatacji instalacji.

*Brak obliczeń potwierdzających rzeczywisty czas przepływu spalin w HGG min. 2s oraz czy komory 40 MW i 30 MW zapewniają spalanie w 850°C/2s.*

Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania – w komorach 40MW i 30MW nie będzie prowadzony proces współspalania odpadów. Dotrzymanie warunków przez HGG zostało potwierdzone przez producenta kotła – załącznik nr 22 do wniosku oraz obliczeniami Spółki załączonymi do pisma z dnia 1 lutego 2019 r. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dane te będą monitorowane podczas eksploatacji instalacji przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Jak często i w jakich przypadkach będzie odbywała się kontrola jakości odzyskanego drewna, stosowanego jako surowiec do produkcji płyt pod kątem zawartości metali ciężkich, chloru, fluoru i WWA?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania, że kontrola jakości odpadów drewna użytkowego będzie następowała regularnie tj. raz/miesiąc oraz w razie konieczności dodatkowej weryfikacji - wyrywkowo. Na terenie Zakładu przetwórstwa drzewnego w ramach systemu zarządzania środowiskiem, będzie funkcjonował „Plan gospodarowania drewnem

z odzysku”, w ramach którego funkcjonować będą konkretne procedury m.in.: „Wytyczne do przyjmowania i sortowania drewna odpadowego ponownego wykorzystania”. W pozwoleniu zawarto powyższe ustalenia.

*Czy technicznie możliwe jest spalanie więcej niż 100 t/dobę odpadów innych niż niebezpieczne, jak inwestor udowodni, że jest to niemożliwe?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Zgodnie z informacją Wnioskodawcy dysze wtryskowe są technicznie ograniczone taką ilością. Ponadto odpady będą podlegały ważeniu przed spalaniem oraz sporządzany będzie codziennie raport o ilości spalanych odpadów. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane, organ nie ma podstaw aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dane te będą monitorowane podczas eksploatacji instalacji m.in. przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Jakie będzie roczne zużycie biomasy dla granicznych wartości opałowych?*

*Jaka jest możliwa graniczna wielkość wprowadzania pyłu w kg/h do kotła HGG i komory spalania 40 MW?*

*Szacuje się powstawanie pyłu z przesiewania i odpylania obiektu 102 w ilości 28 300 Mg/rok, gdzie są dalsze nawiązania do tej liczby?*

*Co wspólnego mają zużyte płyty do pyłu z obiektu 102?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC, zużycia i parametrów paliw zawiera pozwolenie. Dalsza eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Jak i gdzie będzie magazynowany pył przed odbiorem przez odbiorców?*

*Czy pył będzie przechowywany w silosie 167 łącznie z pyłem, który będzie spalany, w tym pył z przesiewania drewna i z warstwy MS?*

*Jak będzie rozróżniany i segregowany pył z warstwy MS od pyłu z recyklingu przeznaczonego do spalania i tego do przekazania na zewnątrz?*

*Czym różni się skład pyłu z przesiewania drewna recyklingowego od pyłu z przesiewania warstwy MS?*

*Dlaczego 94,5% pyłu z przesiewania drewna recyklingowego jest kwalifikowane jako potencjalnie zawierający zanieczyszczenia dyskwalifikujące użycie go w procesie R1, a pył drzewny z przesiewania warstwy MS jest w 100% akceptowany do procesu R1?*

*Dlaczego pył z przesiewania drewna recyklingowego ma być przekazywany na zewnątrz, skoro inwestor ma deficyt paliwa z warstwy DS.?*



Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane, organ nie ma podstaw aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dalsza eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Co to są fragmenty drewna z przygotowania drewna użytkowego, jak będą trafiać do spalania?*

Fragmenty drewna zawierające zanieczyszczenia, które nie mogły zostać oddzielone od drewna np. metal lub plastik, zakwalifikowane jako 19 12 12. Kawałki drewna z przygotowania drewna użytkowego nie będą trafiały do spalania.

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Dalsza eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Inwestor wskazuje w jednym z dokumentów, że w magazynie 101 może dojść do magazynowania i przetworzenia odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 01 38, będą to meble. Jak się ma kwestia rozdrobnienia do odpadów wielkogabarytowych, gdzie jest opisana procedura oceny tych odpadów, szlifowania z powłok, czy to są odpady komunalne, czy są wymienione we wniosku o pozwolenie budowlane i w raporcie o oś?*

*Inwestor twierdzi, że będzie sprowadzał odpady wielkogabarytowe mebli, które wg niego znajdują się pod kodem odpadu 20 01 38. Kod ten w rzeczywistości oznacza drewno inne niż wymienione w 20 01 37\*, czyli drewno – elementy drewniane ze zużytych mebli ewentualnie, ale nie całe meble. Jakie jest stanowisko organu w tym zakresie?*

*Zużyte meble to odpady „wielkogabarytowe” 20 03 07?*

*Inwestor twierdzi, że chce sprowadzać odpad 20 01 38 – drewno z gospodarstw domowych – odpady zielone? Zgodnie z art. 38a ustawy o odpadach inwestor nie może otrzymać pozwolenia zintegrowanego.*

W warunkach dotyczących przetwarzania odpadów wskazano, że na teren zakładu przyjmowane będą tylko odpady w formie rozdrobnionej do postaci kawałków. Pod kodem 20 01 38 wskazano odpady drewna z gospodarstw domowych, a nie meble czy odpady zielone. Zgodnie z ustawą o odpadach odpady zielone to odpady komunalne stanowiące części roślin pochodzących z pielęgnacji terenów zielonych, ogrodów, parków i cmentarzy, a także z targowisk, z wyłączeniem odpadów z czyszczenia ulic i placów. Zatem art. 38a ustawy o odpadach nie ma w powyższym przypadku zastosowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Dalsza eksploatacja instalacji podlega kontroli przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Czy biomasa pozyskiwana z lasów jest odpadem zielonym?*

Nie. Zgodnie z ustawą *o odpadach* odpady zielone to odpady komunalne stanowiące części roślin pochodzących z pielęgnacji terenów zielonych, ogrodów, parków i cmentarzy, a także z targowisk, z wyłączeniem odpadów z czyszczenia ulic i placów.

*Zanieczyszczenie odpadów i potencjalna emisja trwałych substancji organicznych - na str. 146 inwestor stwierdza, że nie będą emitowane żadne trwałe substancje organiczne (POPs) w rozumieniu załącznika 1 lub 2 do Konwencji Sztokholmskiej, że WWA nie są trwałe w środowisku, a do wytworzenia dioksyn konieczna jest obecność chloru i warunki niedoboru tlenu. Wnioskodawca informuje, że w instalacji EGGER warunki takie nie występują, gdyż spalana biomasa nie zawiera związków chloru. Dalej na str. 334 Wnioskodawca również podaje, że w procesie będzie spalana wyłącznie biomasa i odpady w postaci pyłów z wewnątrz – zakładowej obróbki drewna. Materiał zasadniczo zawiera niewielkie ilości chloru.*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Dalsza eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

#### Inne wnioski

*Wniosek o wyłączenie organu – Starosty Olsztyńskiego oraz osobiście Pani Małgorzaty Chyziak.*

Wniosek o wyłączenie Pani Małgorzaty Chyziak - Starosty Olsztyńskiego wpłynął do Organu dnia 26 listopada 2018r., po wyborach samorządowych przeprowadzonych w dniu 21.10.2018r. Wobec zmiany na stanowisku Starosty Olsztyńskiego, wniosek uznano za bezzasadny. Informacja dotycząca wyboru Starosty Olsztyńskiego znajduje się na stronie BIP Starostwa Powiatowego w Olsztynie.

*Wniosek o wystąpienie z zapytaniem do Ministra Środowiska w sprawie klasyfikacji inwestycji przeprowadzonej przez inwestora, nie tylko jako instalacja do produkcji płyt.*

W trakcie prowadzonego postępowania prowadzono konsultacje z Ministerstwem Środowiska, jednakże to do organu należy ostateczna weryfikacja merytoryczna wniosku.

Dokumentacja wniosku była przesyłana do Ministerstwa Środowiska pismami z dnia 26 czerwca 2018 r., 28 stycznia i 13 marca 2019 r., zgodnie z art. 209 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska*.

*Wniosek o przekazanie sprawy do Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego na podstawie konieczności przeprowadzenia ponownej oceny oddziaływania na środowisko, termiczne przekształcanie odpadów innych niż niebezpieczne w ilości 99,887 Mg/dobę, przy zastosowaniu zaokrąglenia do ostatniej znaczącej liczby daje 100 Mg/dobę – co zmienia kwalifikację przedsięwzięcia na znacząco oddziałujące na środowisko, prowadzenie zbierania odpadów w ilości powyżej 3000 Mg/rok.*

Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i określa zakres wniosku, w tym ilość odpadów przewidywanych do przetworzenia. Wnioskodawca odpowiada za te dane. Organ nie może dokonywać „zaokrąglenia”, czyli bezpodstawnej modyfikacji wniosku. Ustawa *o odpadach* z dnia 14 grudnia 2012r. w art. 3 ust. 1 pkt 5, pkt 34 definiuje pojęcie „zbierania” oraz

„magazynowania”. W przypadku procedowanego wniosku nie ma zbierania odpadów, lecz ich magazynowanie przed przetworzeniem. Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Dalsza eksploatacja instalacji podlega kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Wniosek o ponowne przeprowadzenie oceny oddziaływania na środowisko, bowiem wniosek rażąco odbiega od treści decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach i pozwolenia na budowę m.in.: brak określenia we wniosku o PZ standardu dla procesu spalania odpadów, brak monitoringu dla tego procesu, czas pracy w decyzji środowiskowej był 8200 h/rok tutaj jest 8500h/rok przez co mamy wzrost emisji zanieczyszczeń, inne źródła ciepła - dośu zawiera parametry tj. źródła ciepła dające łącznie 80MW, gdzie 55MW to źródła ciepła dla suszarni, a pozostałe to rezerwowe, we wniosku o pozwolenie mamy 95MW i tylko w palnikach dla suszarni.*

Organ wydający dośu - Burmistrz Biskupca, określił ogólne ramy realizacji planowanego przedsięwzięcia. Nie ma niezgodności z dośu. Informacje w treści pozwolenia stanowią szczegółowe warunki eksploatacji instalacji na terenie realizowanego przedsięwzięcia wskazanego powyższą decyzją. Oceny spełnienia wymagań przepisów art. 86 pkt 1 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 w zakresie warunków korzystania ze środowiska przez prowadzącego instalację w kontekście treści decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dokonuje organ w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów, pracy urządzeń oraz warunki emisji zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane.

*Wniosek o zlecenie profesjonalnej akredytowanej firmie analizy całego wniosku.*

*Wniosek o zlecenie analizy w zakresie emisji, specjalistycznemu podmiotowi, w załączeniu „Analiza ROOŚ „Zakładu przetwórstwa drzewnego w Biskupcu” autorstwa ERM Polska Sp. z o.o. z października 2016 w zakresie oddziaływania na powietrze atmosferyczne na etapie eksploatacji”, sporządzona przez Zakład Naukowo – Badawczy ECO-HERA.*

*Powołanie rzeczoznawcy w celu ustalenia rzeczywistych mocy energetycznych zainstalowanych w instalacji opisanej we wniosku na podstawie różnych danych i informacji zawartych we wniosku dotyczących m.in. mocy kotła HGG.*

*Wniosek o zlecenie przeanalizowania wniosku IPPC wraz z załącznikami przez biegłych z zakresu chemii procesowej i ochrony środowiska, szczególnie załącznika Operat i zmieniających się parametrów emisyjnych w obu wnioskach złożonych w czerwcu i październiku 2018r.*

*Wniosek o powołanie biegłego w sprawie analizy wniosku inwestora oraz różnic między wnioskiem a raportem ooś.*

*Wniosek o zlecenie profesjonalnej akredytowanej firmie analizy całego wniosku.*

Starosta Olsztyński postanowieniem z dnia 05 kwietnia 2019r. znak: jw. odmówił zwrócenia się do

biegłych o przeanalizowanie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. W uzasadnieniu wskazał, że zgodnie z przepisami *Kodeksu postępowania administracyjnego* organ administracji publicznej może zwrócić się do biegłego lub biegłych o wydanie opinii, ale nie ma to charakteru obligatoryjnego. Organ administracji publicznej nawet, gdy zachodzą okoliczności wymagające wiadomości specjalnej może, lecz nie musi skorzystać z opinii biegłego. Organ samodzielnie dokonuje oceny wniosku, w tym również odnosi się do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach - art. 86 pkt 1 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*. Jedynie treść decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, a nie raportu sporządzonego na potrzeby tej decyzji, wiąże organy wydające decyzje określające warunki korzystania ze środowiska. Organ nie może ani wyręczać się, ani zlecać przeanalizowania całego wniosku akredytowanej firmie, czy biegłemu. W ocenie organu dokumentacja złożona przez Wnioskodawcę zawiera dowody, na podstawie których można ustalić oddziaływanie instalacji na stan m.in.: jakości powietrza oraz nominalną moc cieplną zainstalowanych urządzeń. Ponadto, przedmiotowa sprawa dotyczy instalacji nowo budowanej i na tym etapie nie jest możliwe przeprowadzenie pomiarów emisji z instalacji.

Wnioskodawca określa warunki pracy instalacji i wielkość emisji na podstawie założeń technologicznych. Organ nie może ingerować w ustalone w ten sposób założenia. Wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, załączone do pisma z dnia 01.03.2019 r., wykonane zgodnie z metodyką określoną w przepisach rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87), zanalizowane przez organ w trakcie prowadzonego postępowania, wykazały dotrzymanie poziomów dopuszczalnych i wartości odniesienia w powietrzu, w zakresie wszystkich ustalonych we wniosku substancji emitowanych z instalacji. Przesłana przez stronę postępowania analiza dotyczy raportu oddziaływania, który nie jest przedmiotem analizy tego postępowania.

Zagadnienie zostało wyjaśnione w trakcie postępowania, Wnioskodawca przedstawił moc urządzeń zainstalowanych w instalacji jako moc „wprowadzoną w paliwie”, zgodnie z przepisami, tj. ustaloną na podstawie maksymalnego zużycia paliwa w urządzeniu i wartości opałowej paliwa. Wielkości te określono w pozwoleniu, określając parametry instalacji. Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane, organ nie ma podstaw aby żądać danych w innych wskazaniach, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji.

*Wniosek o zlecenie biegłym analizy wniosku i operatu oraz o zweryfikowanie w rzeczywistości wymiarów emitorów w fabryce (istotne dla obliczeń np. emitor główny E-108.01 gdzie wg. obliczeń emisja będzie niższa niż górny limit BAT a inwestor założył wyższy próg dlaczego?).*

Organ administracji publicznej nawet gdy zachodzą okoliczności wymagające wiadomości specjalnej może, lecz nie musi skorzystać z opinii biegłego. Organ samodzielnie dokonuje oceny wniosku. Nie może ani wyręczać się ani zlecać przeanalizowania całego wniosku akredytowanej firmie, czy biegłemu. Wnioskodawca określa warunki pracy instalacji i wielkość emisji na podstawie założeń technologicznych. Organ nie może ingerować

w ustalone w ten sposób założenia. Rzeczywista wielkość emisji z instalacji będzie ustalona w trakcie prowadzonego monitoringu instalacji. Zagadnienie zostało rozpatrzone przez organ (postanowienie Starosty Olsztyńskiego z dnia 5 kwietnia 2019 r. znak: jw.).

*Wniosek o powołanie biegłego do przeanalizowania kart charakterystyki i technologii zakładu.*

Starosta Olsztyński postanowieniem z dnia 05 kwietnia 2019 r., znak: jw. odmówił zlecenia analizy całego wniosku, w tym analizy technologii oraz kart charakterystyk substancji stosowanych w zakładzie.

*Wniosek o złożenie ponowne wniosku jednolitego, uwzględniającego wszystkie udzielone wyjaśnienia i odpowiedzi.*

Pismem z dnia 28 marca 2019 r. wezwano Wnioskodawcę do przedłożenia wniosku jednolitego.

*Wniosek o przeprowadzenie rozprawy administracyjnej otwartej dla społeczeństwa.*

Starosta Olsztyński postanowieniem z dnia 5 kwietnia 2019r. znak: jw. odmówił przeprowadzenia rozprawy administracyjnej uznając, że w tym wypadku, przeprowadzenie rozprawy nie spowoduje ani szybszego, ani łatwiejszego rozpatrzenia sprawy. Wymagania formalne co do zawartości wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego są ściśle określone i w większości są to dane specjalistyczne. Ponadto, nie przewidują ani wariantowania ani podawania rozwiązań alternatywnych. Postępowanie administracyjne w przedmiotowej sprawie polega m.in. na analizie i ocenie przedstawionych rozwiązań wraz z dowodami w odniesieniu do wymagań prawnych. Tak strony jak i społeczeństwo na każdym etapie prowadzonego postępowania mają możliwość i aktywnie uczestniczą w postępowaniu, składając obszernie pisma, odnoszące się do wielu aspektów potencjalnego oddziaływania danej instalacji na środowisko. Wiedza w tym zakresie jest wybitnie specjalistyczna. Posiadają tę wiedzę osoby o określonym wykształceniu, a nie przeciętny obywatel, dlatego, nie sposób przyjąć, aby ewentualne przeprowadzenie rozprawy administracyjnej, mogłoby w jakimkolwiek stopniu przyczynić się do skoncentrowania postępowania, jego przyspieszenia, bądź wypracowania wspólnego stanowiska wielu jego uczestników. Ponadto ani stowarzyszenia ani przedstawiciel zainteresowanego społeczeństwa nie wykazał, jakie istotne cele miałyby zostać osiągnięte w wyniku przeprowadzenia rozprawy. Składane przez strony i społeczeństwo uwagi merytoryczne zostały uwzględnione w rozstrzygnięciu organu.

*Brak ostateczności pozwolenia na budowę (wyrok WSA II SA/Ol825/17).*

W trakcie prowadzonego postępowania organ nie uzyskał informacji o ostatecznej decyzji w zakresie uchylecia pozwolenia na budowę dla tej inwestycji.

*Jakie działania przewidział inwestor i Państwowa Straż Pożarna na wypadek sytuacji podobnych jak w innych fabrykach inwestora? Czy plan przyjęty przez inwestora jest wg. organu wystraszający? Czy nie zachodzi potrzeba ustalenia dla zakładu zwiększonego ryzyka awarii?*

Zagadnienie zostało wyjaśnione w trakcie postępowania. Wnioskodawca przedstawił dodatkowe wyjaśnienia i analizy, na podstawie których przyjęto, że zakład nie należy do zakładów

o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, a także na podstawie informacji we wniosku, w pozwoleniu określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

*Wniosek o udostępnienie oryginalnej karty produktu w języku angielskim dla produktu UFC80.*

Wnioskodawca określa warunki pracy instalacji na podstawie założeń technologicznych, organ nie może ingerować w ustalone w ten sposób założenia.

*Czy organ posiadając stosowną wiedzę powiadomił Straż Pożarną o ilościach surowca znajdującego się na placu oraz WIOŚ o tym, że hałda wiórów nie jest osłonięta?*

Zagadnienie nie dotyczy fazy rozruchu i eksploatacji instalacji, która jest analizowana w tym postępowaniu. Organem właściwym do zdarzeń na terenie placu budowy są inne organy (WIOŚ i PINB). W trakcie postępowania przekazywano informacje w tym zakresie do właściwych organów.

*Karta Metadepny jest po niemiecku, brak po polsku.*

Karta charakterystyki faktycznie jest w języku niemieckim, ale informacje o tym preparacie są podane w języku polskim w tabeli 95 w piśmie z dnia 01.02.2019 r. co umożliwiło dokonanie oceny tego zagadnienia. Symbole o zagrożeniach wynikających ze stosowania tych materiałów są „międzynarodowe”.

Poniżej rozpatrzone uwagi, wnioski i stwierdzenia stron postępowania, które nie miały wpływu na prowadzone postępowanie:

*We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego podawane są informacje na temat prowadzenia przez inwestora działań w zakresie przetwarzania odpadów, w skład którego wchodzi zbieranie odpadów oraz magazynowanie. W związku ze zmianami ustawy o odpadach, gdzie w przypadku zezwolenia na zbieranie odpadów, gdy maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku przekracza 3000 Mg organem właściwym jest marszałek województwa.*

Wniosek nie obejmuje zbierania w rozumieniu ustawy o odpadach, w której zdefiniowano pojęcia: zbierania, przetwarzania i magazynowania. Wnioskodawca (Egger Biskupiec sp. z o.o.) nie będzie zbierał odpadów. Odpady będą magazynowane tylko w celu przetworzenia i po przetworzeniu, co nie jest tożsame ze zbieraniem odpadów.

*Wniosek dowodowy o zwrócenie się przez Starostę Olsztyńskiego do rosyjskich organów ochrony środowiska w Gagarinie i Smoleńsku, do Dumy Okręgu Gagarińskiego oraz do Federalnej Służby Nadzoru Wykorzystania Zasobów Naturalnych w Ministerstwie Zasobów Naturalnych i Ekologii w obwodzie Smoleńskim i mieście Smoleńsk w celu sprawdzenia czy doniesienia dotyczące zanieczyszczenia rzeki Gżat, są wynikiem działania zakładu EGGER w Gagarinie. Wniosek o zbadanie, czy istnieje oddziaływanie transgraniczne m.in. poprzez rzeki i ich dopływy, zlewiska, z fabryką w m. Gagarin, z uwagi na położenie miasta Smoleńsk w odległości 660 km od granicy polskiej.*

Starosta Olsztyński postanowieniem z dnia 8 kwietnia 2019r. znak: jw. odmówił uwzględnienia wniosku dowodowego polegającego na wystąpieniu do powyższych organów. Okoliczność wskazana we wniosku dowodowym nie ma żadnego znaczenia dla sprawy. Żaden z przepisów, na podstawie których prowadzona jest rozpatrywana sprawa, nie nakazuje tut. organowi ani zweryfikowania prawidłowości funkcjonowania innych zakładów należących do tego samego właściciela, ani zbadania oddziaływania transgranicznego tych zakładów.

*Wniosek o nadzór biomasy i odpadów wykorzystywanych do spalania przez Instytut Technologii Drewna Centrum Certyfikacji Wyrobów Przemysłu Drzewnego. Wniosek o pozostawianie próbek materiału do badań z każdej zmiany, aby badania były wykonywane kilka razy do roku, wybór próbek przez niezależnych audytorów.*

*Wniosek o oświadczenie inwestora, że nie będzie wytwarzana energia elektryczna na terenie zakładu.*

*Brak informacji, ile pyłów powstaje na każdym etapie przygotowania surowca i na każdym etapie produkcji. Czy firma ma takie dane?*

*Wniosek o kartę od producenta Bioskrubbera, WESP i informacje dotyczące technologii stosowanych dla ograniczenia emisji stosowanych w „bliźniaczej” fabryce w St. Johann. Przedstawienie mapy, która pokaże poza jakim obszarem wcale nie będzie oddziaływania akustycznego i emisyjnego zakładu.*

Brak podstaw prawnych do żądania ww. informacji. Ponadto, informacje nie miałyby wpływu na prowadzone postępowanie. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska m.in. w ramach przestrzegania warunków określonych decyzją.

*Wejście w życie z dniem 22.02.2019r. obowiązku prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania.*

Obowiązek prowadzenia monitoringu wynika wprost z przepisów prawa, Wnioskodawca w toku postępowania wskazał, że jest świadomy powyższego obowiązku.

*Przedstawienie wytycznych Ministerstwa Środowiska Austrii w sprawie górnych limitów emisji pyłu.*

Wielkość emisji z instalacji ustala się na podstawie danych zawartych we wniosku, biorąc pod uwagę spełnienie wymagań obowiązujących przepisów w tym zakresie.

*Czy może zaistnieć sytuacja, że produkcja będzie na poziomie 1 097 400m<sup>3</sup> płyty (3100 m<sup>3</sup> płyty / dobę przez 354 dni), co daje większe zużycie odpadów, pyłów itd. ?*

Taka sytuacja może nastąpić. Jednak eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska m.in. w ramach przestrzegania warunków określonych decyzją.

*Kiedy zakończy się moment rozruchu, jakie muszą być parametry płyty, jak długo może trwać rozruch instalacji.*

Warunki dotyczące okresu rozruchu i terminu jego zakończenia są ustalone w decyzji.

*Od kiedy meble gabarytowe jako odpad mają kod 20 01 38?*

Informacje o odpadach zostały zweryfikowane w trakcie prowadzonego postępowania, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów oraz ww. ustawą o odpadach.

*Dlaczego inwestor twierdzi, że wnioskuje do marszałka o przekwalifikowanie odpadu pyłu z przesiewania warstwy DS w ilości 9000 Mg, a w jednym z dokumentów złożonych w organie pisze o ilości 8683 Mg?*

Ilość 8683 Mg będzie spalana w generatorze gorącego gazu (HGG) a w komorze spalania DS 40 MW - 317 Mg tego odpadu, co daje łącznie 9000 Mg.

*O uznanie jakiej ilości pyłu za produkt uboczny wystąpił inwestor do Marszałka Województwa?*

Brak związku z prowadzonym postępowaniem administracyjnym. Jedyne ostateczna decyzja marszałka województwa w tym zakresie byłaby istotna dla prowadzonego postępowania.

*Czy to co się dzieje na terenie fabryki jest zgodne z operatem ppoż?*

*Czy wnioskodawca miał wiedzę, ile mogą trwać procedury związane z wydaniem pozwolenia zintegrowanego, kiedy wnioskodawca zaczął zwozić surowiec na plac?*

*Wniosek o weryfikację w terenie składowania surowca drzewnego na zewnątrz placu, poza strefą wskazaną w załącznikach oraz operacie ppoż, nie znajdują się one na szczelnym podłożu.*

*Trwają prace budowlane – przygotowawcze dotyczące budynku 114 mimo deklaracji inwestora, że decyzja realizacji magazynu surowych płyt wiórowych zostanie podjęta po uzyskaniu pozwolenia, rozpoczęcie planowane jest na koniec 2019.*

*Jedna hałda z wiórami na placu nie jest osłonięta z trzech stron.*

Brak związku z prowadzonym postępowaniem administracyjnym. Pytania dotyczą działań na terenie zakładu podlegających kontroli prowadzonej przez inne instytucje m.in. Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie.

*Czy ścieki opadowe, które jeżeli zostały odprowadzone do jeziora Kraksy Małe – spełniały parametry określone w pozwoleniu wodnoprawnym? Prosimy o dokument.*

*Czy wykonywane są zalecenia (a-e) z pkt. 3 pozwolenia? Prosimy o dokumenty.*

*Dla jakich parametrów wydano w 2016r. pozwolenie wodnoprawne dla zlewania do Jeziora Kraksy Małe ścieków opadowych z terenu inwestycji?*

*Wnioskowanie o inne parametry świadczy, że procedowana jest inna inwestycja niż ta, dla której wydano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach.*



Uwagi nie dotyczą prowadzonego postępowania administracyjnego, lecz działań na terenie zakładu podlegających kontroli, dokonywanej przez inne organy m.in. Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz organ właściwy w sprawach dotyczących kontroli przestrzegania warunków pozwolenia wodnoprawnego - Państwowe Gospodarstwo Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku, Zarząd Zlewni w Olsztynie.

*Brak zmiany schematu (rys.10) oraz brak potrzeby wliczania poboru energii i emisji spalin dla pomp ppoż. ze zbiorników retencyjnych, skoro zmieniono koncepcję i woda do celów ppoż. będzie pobierana z wodociągu, a nie ze zbiornika retencyjnego.*

Nie ma to wpływu na wielkość emisji. Sytuacje awaryjne opisano we wniosku.

*Kto jest producentem WESP dla prasy w Biskupcu?*

Informacja nie ma znaczenia dla prowadzonego postępowania. Istotą jest skuteczność tego urządzenia.

*Na którym rysunku przedstawiono połączenie między WESP1 i WESP2?*

Pytanie nie dotyczy prowadzonego postępowania. Przepisy nie wymagają przedstawiania w formie graficznej wszystkich rozwiązań technologicznych.

*Czy dla środowiska korzystniejszy jest pobór wody na cele ppoż tylko z wodociągu miejskiego niezgodny z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach?*

Pytanie dotyczy kwestii bezpieczeństwa rozstrzyganych przez inne organy. Dokumentacja była opiniowana m.in.: przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej.

*Czy inwestor wybudował studnie czy nie?*

Odpowiedzi na to pytanie może udzielić Powiatowy Inspektor Nadzoru Budowlanego.

We wniosku nie określono poboru wody ze studni, wskazano inne źródła zużywanej do produkcji wody. Postępowanie prowadzone jest na wniosek. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw żądać innych danych, jeśli one nie wynikają z przepisów, na podstawie których procedowana jest sprawa, bądź jeśli nie wpływają na wielkość emisji z instalacji. Dane będą monitorowane podczas eksploatacji instalacji razem z innymi parametrami, np. dotyczącymi wielkości emisji.

*Emitor E.111.05 – dlaczego w obliczeniach nie jest brany pod uwagę cały przepływ (prasa + chłodnia) skoro w pomiarach emisji będzie cała? Dlaczego nastąpiła zmiana przepływu ze 100 tys. m<sup>3</sup> (wniosek z czerwca) do 90 tys. m<sup>3</sup> (wniosek z października)? Dlaczego zmianie pomiędzy oboma wnioskami uległa emisja godzinowa pyłu z 1,5 kg do 1,35 kg, LZO z 10 kg do 9kg a HCHO pozostało bez zmian?*

Zgodnie z wyjaśnieniem Wnioskodawcy - uwaga jest bezzasadna. W obliczeniach jest brany pod uwagę cały przepływ gazów (prasa i chłodnia). Wielkości emisji podano jednak tak dla prasy jak i dla chłodni, bo są to 2 osobne urządzenia (2 źródła emisji podłączone do wspólnego emitora –

podano wielkości emisji dla każdego ze źródeł oraz dla emitora).

*Nie wliczono ścieków z myjni pojazdów.*

Bez wpływu na postępowanie. Obiekt na terenie zakładu – myjnia pojazdów oraz emisje z tego obiektu nie są objęte zakresem wniosku o pozwolenie zintegrowane.

*Zgodność z przepisami parametrów CHZT i BZT5 podanych przez PWiK w piśmie z 19.01.2018r., które są wyższe niż w piśmie z 19.10.2015r.*

*Podstawa twierdzenia inwestora o stanie i składzie ścieków (PWiK w Biskupcu nie wyraziło zgody na przyjmowanie ścieków zawierających formaldehyd, bliźniacza fabryka w Austrii nie odprowadza ścieków zawierających formaldehyd).*

Odprowadzanie ścieków i wód opadowych do kanalizacji jest przedmiotem umowy z właścicielem kanalizacji deszczowej, czyli Gminą Biskupiec, która odpowiada za jakość wprowadzanych wód do środowiska. Wnioskodawca przedstawił dokument potwierdzający zgodę PWiK w Biskupcu na odprowadzanie ścieków i wód opadowych o wskazanych parametrach.

*W zbiorniku retencyjnym kat. I nie ma wody, w zbiorniku kat. II jest – jak to możliwe?*

Wnioskodawca określa warunki pracy instalacji na podstawie założeń technologicznych, organ nie może ingerować w ustalone w ten sposób założenia.

*Na jakiej wielkości zbiorniki Starostwo wyraziło zgodę w pozwoleniu budowlanym BEC/3/2017?*

Zagadnienie nie jest objęte zakresem prowadzonego postępowania. Przepisy nie określają, aby w trakcie postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego analizować pozwolenie na budowę dla tej inwestycji. Organ ochrony środowiska analizuje i ocenia wpływ inwestycji na środowisko na podstawie wniosku w zakresie określonym przepisami.

*Jakie analizy i badania są wykonane, o których pan Starosta się wypowiedział? Kiedy będzie gotowe pozwolenie?*

Bez wpływu na postępowanie.

\* \* \*

Wszystkie wnioski i uwagi zgłoszone przez społeczeństwo zostały złożone w terminie. Wnioski i uwagi zostały rozpatrzone w trakcie prowadzonego postępowania. Niektóre z nich nie miały wpływu na prowadzone postępowanie i zostały uznane za bezzasadne. Niektóre wymagały wyjaśnień, a inne stanowiły cenne uwagi, które zostały wykorzystane w toku prowadzonego postępowania m.in. do określenia warunków eksploatacji instalacji w zakresie objętym wnioskiem. Wnioski i uwagi społeczeństwa zasadne, stanowiące cenne uwagi merytoryczne, zostały rozpatrzone i przeanalizowane tematycznie: praca zakładu i kwalifikacja przedsięwzięcia (w tym zgodność z dotychczas wydanymi decyzjami), emisja do powietrza i stosowane paliwa, ścieki i wody, wytwarzanie i przetwarzanie odpadów, hałas oraz postępowanie i inne uwagi.

Praca zakładu i kwalifikacja przedsięwzięcia, w tym zgodność z dotychczas wydanymi decyzjami.

*Na ile dane we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego są wiarygodne?*

Organ w trakcie postępowania wielokrotnie wzywał do wyjaśnień dotyczących danych zawartych we wniosku. Ostatecznie uznano, że przedstawione dane dają podstawy do wydania pozwolenia i określenia jego warunków.

*Należałoby rozważyć nałożenie obowiązku pobierania na każdej zmianie próbek surowców i materiałów przeznaczonych do produkcji lub spalania.*

*Nie jest do przyjęcia propozycja wnioskodawcy dotycząca prowadzenia monitoringu procesów technologicznych w oparciu o kontrolę zużycia surowców i paliw oraz ewidencjonowanie czasu.*

W pozwoleniu ustalono warunki pracy instalacji oraz monitorowania emisji z instalacji. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Brak w wykazie rozporządzenia dot. wymagań dla termicznego przekształcania odpadów, wnioskodawca powinien jasno zadeklarować, że ma zamiar respektować te rozporządzenia.*

W pozwoleniu ustalono warunki wynikające z rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu. Dalsza eksploatacja instalacji podlega kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Od kiedy utwardzacze nie są toksyczne?*

*Brak informacji o zawartości czystego formaldehydu w surowcach do produkcji.*

W trakcie postępowania wezwano Wnioskodawcę do przedstawienia i zanalizowania wszystkich kart charakterystyki stosowanych materiałów.

*Brak we wniosku opisu wiarygodnej metodyki postępowania odnośnie kontroli surowców z recyklingu.*

Zgodnie z oświadczeniem Wnioskodawcy - Spółka posiada dokument stanowiący system zarządzania środowiskiem stanowiący zbiór wielu procedur dostosowanych do branży, w której zakład będzie działał, w tym dokument będzie analizowany w trakcie kontroli prowadzonej przez stosowne organy w ramach eksploatacji instalacji.

*Brak informacji o parametrach urządzeń filtracyjnych – gwarantowanych wartościach redukcji zanieczyszczeń.*

Wnioskodawca przedstawił dokument potwierdzający skuteczność odpylania gazów odlotowych przez filtry workowe jako załącznik do wniosku z 11.10.2018 r.

*Nie zaproponowano żadnych technicznych – skutecznych metod ograniczania emisji odorów.*

Wnioskodawca nie zakłada uciążliwości w tym zakresie, jednak wskazuje metodę zapobiegania: silosy służące do magazynowania odpadów będą zamknięte co ogranicza powstawanie emisji odorów oraz opracuje program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, w ramach

systemu zarządzania środowiskowego.

*Wniosek o szczegółową analizę zaproponowanych przez Wnioskodawcę metod dokonywania pomiarów zanieczyszczeń.*

W trakcie postępowania zlecono wykonanie opinii biegłego w tym zakresie.

*Brak spójności danych w dokumentach (decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach i wniosek o pozwolenie) dotyczących typu oczyszczalni ścieków przemysłowych oraz powierzchni zabudowy zakładu.*

Zagadnienie było wyjaśniane w trakcie postępowania. Zgodnie art. 86 pkt 1 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 organ dokonał oceny w zakresie warunków korzystania ze środowiska przez prowadzącego instalację w kontekście treści decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach i uznał, zgodnie z treścią wyjaśnień Wnioskodawcy, że „przedsięwzięcie, którego przedmiotem jest wniosek o pozwolenie zintegrowane jest tym samym przedsięwzięciem, które jest przedmiotem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia z dnia 30.12.2016”. Tożsamość przedsięwzięcia jest w całości zachowana. Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera dodatkowe informacje precyzujące, uszczegóławiające przedsięwzięcie, ale nie są to zmiany w zakresie przedsięwzięcia. Na etapie pozyskiwania decyzji środowiskowej, nie są znane wszystkie rozwiązania techniczne, nie można określić ostatecznie typów i dostawców urządzeń. Inwestor musi, kierując się zasadą przezorności rozpatrywać scenariusze najbardziej prawdopodobne, a także rozwiązania możliwe do zastosowania. Takie też założenia zostały przyjęte przez Wnioskodawcę. Na etapie opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, proces projektowania instalacji był bardziej zaawansowany i nastąpiła konkretyzacja parametrów w stosunku do wstępnych założeń projektowych, które były dostępne na etapie opracowania raportu o oddziaływaniu na środowisko i decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Zmiany tego rodzaju są rzeczą normalną w toku procesu projektowego, wynikają one z optymalizacji zagospodarowania terenu i doboru konkretnych urządzeń”. Oddziaływanie przedsięwzięcia jako instalacji, ustalone na etapie postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie przekracza wartości dopuszczalnych określonych prawem oraz nie zmienia się w sposób istotny w związku z wprowadzonymi zmianami w jego zakresie od czasu wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

*Brak pełnej analizy substancji chemicznych w raporcie początkowym.*

*W załączniku 20 w UFC 80 jest pomylony H<sub>2</sub>CO (formaldehyd) z metanolem, zatem zakład powinien należeć do grupy podwyższonego ryzyka.*

Zagadnienie było wyjaśniane w trakcie postępowania. Na podstawie informacji zawartych w piśmie Spółki z dnia 1 lutego 2019 r. i 14 maja 2019 r., ustalono rodzaj i ilość magazynowanych na terenie zakładu substancji niebezpiecznych i zweryfikowano zawarte w piśmie obliczenia wykonane celem ustalenia kwalifikacji zakładu w kontekście przepisów dotyczących „poważnych awarii” oraz informacji we wniosku, że rodzaj, kategoria i ilości substancji niebezpiecznych znajdujących się w zakładzie nie powodują, że przedmiotowy zakład uznaje się za zakład o zwiększonym ryzyku

wystąpienia awarii albo za zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii.

*Brak karty bezpieczeństwa dla substancji „Utwardzacz PRIMERE 20K518” produkcji firmy METADYNEA*

Karta charakterystyki tego materiału stanowi załączniki nr 18.26. do pisma Spółki z dnia 1 lutego 2019 r.

*Czy podana w dokumentacji skuteczność WESP to skuteczność wysoka?*

Wnioskodawca przedstawił dokument potwierdzający skuteczność tego urządzenia na poziomie wymaganym przez konkluzje BAT.

*Bilans energetyczny: ile energii potrzebuje zakład, ile potrzebuje spalić pyłów i biomasy leśnej i tartacznej w celu uzyskania energii, ile biomasy leśnej i tartacznej będzie pozyskiwane, ile będzie pyłów biomasowych uzyskanych w całej instalacji, ile będzie pyłów będących odpadami niebezpiecznymi, ile będzie pyłów będących odpadami niebezpiecznymi?*

W trakcie postępowania wnioskodawca określił szczegółowo ilości i rodzaje stosowanych paliw. Inwestor nie planuje wytwarzać pyłów będących odpadami niebezpiecznymi.

*Kotłownia HGG: jak będzie ograniczona moc kotła z 72 do 55 MW?*

Wnioskodawca wyjaśnił, że moc cieplna generatora gorącego gazu (HGG) będzie ograniczona podczas pracy do 55 MW. Zapotrzebowanie na wytwarzany przez HGG gorący gaz będzie determinowane przez suszarnię warstwy DS (40 MW) oraz wymiennik ciepła oleju termalnego (15 MW) i kontrolowane systemem sterowania i bezpieczeństwa. Poszczególne palniki i ruszt nie mogą jednocześnie pracować z zainstalowaną maksymalną mocą. Ich moc będzie regulowana w zależności od potrzeb.

*Czy spalane pyły drewnopochodne mogą być spoza zakładu?*

*Czy pyły i wióry mogą być składowane bez zadaszenia na utwardzonym placu?*

*Ile maksymalnie przewiduje się trocin składowanych w silosach i na placu składowym?*

Wniosek nie obejmował takiego założenia, tylko wskazywał na spalanie pyłów wytworzonych w instalacji własnej. Warunki magazynowania opisano we wniosku. Ostateczne dane dotyczące surowców i procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Jak mogło wzrosnąć dwukrotnie spalanie paliwa w porównaniu do raportu ooś?*

W przedmiotowym postępowaniu organ nie analizuje raportu ooś.

*Jak się szlifuje warstwę środkową MS?*

*Ile ma być spalane pyłu ze szlifowania DS.?*

Wyjaśniano w trakcie postępowania. Sformułowanie było nieprawidłowe, Wnioskodawca wyjaśnił że warstwa MS i DS podlega jedynie przesiewaniu. Szlifowanie dotyczy gotowych płyt. Wnioskodawca określił szczegółowo ilości i rodzaje stosowanych paliw. Ostateczne dane dotyczące surowców i procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Które to suszarnie CL i SL?*

Urządzenia stanowiące instalację i warunki prowadzenia procesów opisano we wniosku i pozwoleniu.

*Z jakiej siatki do przesiewania na jaką dokonano zmiany – uzyskując wzrost pozyskania pyłu o 50%?*

Wnioskodawca wyjaśnił w trakcie postępowania przyczyny zmian ilości wytwarzanych pyłów.

*Dlaczego inwestor zmienił technologię ochrony powietrza i zainstalował WESP dla hali pras, wykazując w raporcie oś, że transport gazów odlotowych z pras do WESP wiązałby się ze znacznym zużyciem energii?*

Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, żeby je podważać, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, nie ma też podstaw dochodzić przyczyn zmian technologicznych wprowadzonych przez Wnioskodawcę.

*Brak w decyzji środowiskowej wymienionych jako paliwo pyłów drzewnych ze szlifowania płyt wiórowych i z przesiewania surowca recyklingowego. Decyzja ta nie przewiduje przekazywania na zewnątrz zakładu odpadów produkcyjnych.*

W decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wymieniono proces współspalania biomasy i odpadów z produkcji płyt wiórowych i innych. Organ wydający doś - Burmistrz Biskupca, określił ogólne ramy realizacji planowanego przedsięwzięcia. Natomiast informacje w treści decyzji – pozwolenia zintegrowanego stanowią szczegółowe warunki eksploatacji instalacji.

*Jaką ilość płyt będzie produkował zakład w ciągu roku (354dni)?*

Zgodnie z informacją we wniosku i pozwoleniu produkcja surowych płyt wyniesie 770 000 m<sup>3</sup> płyt na rok.

*Czy obliczając wpływ zakładu na środowisko uwzględniono firmy przemysłowe znajdujące się w niedalekiej odległości? Jeśli tak, proszę o przedstawienie danych, jeśli nie – dlaczego?*

Metodyka określona przepisami nie wymaga, aby dokonywać obliczeń ze źródeł emisji położonych na terenach innych zakładów. Oceniany jest wpływ konkretnej instalacji, położonej na terenie konkretnego zakładu. Wpływ innych źródeł emisji w okolicy zawarty jest w „tle”, które bierze się pod uwagę przy obliczeniach.

*Czy zdarza się, że końcowy produkt może być zanieczyszczony np. plastikiem?*

Wnioskodawca opisał stosowane metody usuwania obcych zanieczyszczeń z materiałów używanych do produkcji płyt oraz warunki współspalania odpadów, które mogą potencjalnie zawierać takie zanieczyszczenia.

*Dlaczego różnią się wilgotności w obu dokumentach tj. wniosek z października i uzupełnienie z 02.2019r. określone dla biomasy, pyłu szlifierskiego, z przesiewania MS i w 102, pyłu drzewnego z DS?*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie postępowania. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, żeby je podważać, jeśli nie

ma niezgodności z przepisami. Ostateczne dane dotyczące surowców i procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Czy wystarczy pyłu biomasowego do komory 40 MW i do kotła HGG?*

W trakcie postępowania Wnioskodawca określił szczegółowo ilości i rodzaje stosowanych paliw. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, żeby je podważać, jeśli nie ma niezgodności z przepisami. Ostateczne dane dotyczące surowców i procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Proszę o konkret co znaczy „znacznie mniejszy zakres uciążliwości” (w odniesieniu do zmian wniosku o PZ w stosunku do decyzji o oś m.in. decyzja nie wymienia emisji toluenu, amoniaku, czy niekorzystanie ze studni podziemnych nie jest zmianą dooś?)*

*Jakie zostały zmienione urządzenia w stosunku do raportu o oś i dlaczego?*

Zagadnienie było wyjaśniane w trakcie postępowania. Zgodnie art. 86 pkt 1 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 organ dokonał oceny w zakresie warunków korzystania ze środowiska przez Prowadzącego instalację w kontekście treści decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach i uznał, zgodnie z treścią wyjaśnień Wnioskodawcy, że oddziaływanie przedsięwzięcia jako instalacji, ustalone na etapie postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie przekracza wartości dopuszczalnych określonych prawem oraz nie zmieniło się w sposób istotny w związku z wprowadzonymi zmianami w jego zakresie, od czasu wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

*Co to jest niewielka domieszka (względem informacji we wniosku, że kora nie będzie odrębnym paliwem, co najwyżej będzie niewielką domieszką paliwa biomasowego)? Ile % stanowi kora w przyjmowanym surowcu drzewnym?*

Wnioskodawca wyjaśniał zagadnienie w trakcie postępowania i określił szczegółowo ilości i rodzaje stosowanych paliw.

*Jak jesienią 2018r. odbywało się testowanie maszyn jeśli nie ma zasilania, bo nie są położone linie do trafostacji?*

Prowadzone postępowanie i pozwolenie dotyczy fazy rozruchu i eksploatacji instalacji. Sytuacje mające miejsce przed wydaniem pozwolenia zintegrowanego, na terenie budowy podlegają kontroli innych organów.

*W jakiej hali będzie pracował rozdrabniacz Grizzly o maksymalnej wydajności 40 AT/h?*

W obiekcie 102, informacje w tym zakresie znajdują się we wniosku.

*Ile jest syren alarmowych, gdzie będą słyszalne – proszę o przedstawienie na mapie?*

We wniosku określono sposób postępowania w sytuacjach awaryjnych, poinformowano o wewnętrznych syrenach alarmowych. Przepisy dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie wymagają takiej informacji, operat ppoż. został pozytywnie zaopiniowany przez Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie.

Uwagi i wnioski dotyczące emisji do powietrza i stosowanych paliw

*Brak pomiarów SO<sub>2</sub> wynikającego z Rozporządzenia dot. standardów emisyjnych w przypadku spalania biomasy.*

*Brak spójności w dokumentach dotyczących monitoringu zanieczyszczeń m.in. brak objęcia monitoringiem dioksyn i furanów.*

Wyjaśniano w trakcie postępowania. Zakres monitoringu przedmiotowej instalacji wynika bezpośrednio z przepisów prawa oraz z pozwolenia zintegrowanego, w którym ustalono dodatkowy zakres monitoringu dla instalacji IPPC objętej wnioskiem.

*Czy w komorze 40 MW ma być spalane 191,95 Mg/dobę pyłu z przesiewania DS. (8600 kg/h wilgotnego, 7% wilgotności, daje 7998 kg/h suchego), czy w HGG ma być spalane 117,85 Mg/dobę pyłu z przesiewania DS. (5280 kg/h, 7% wilgotności, daje 4910,4 kg/h suchego), 96,84 Mg/dobę pyłu szlifierskiego (4160 kg/h, 3% wilgotności, daje 4035,2 kg/h suchego), czyli razem 406,64 Mg/dobę?*

W trakcie postępowania Wnioskodawca określił szczegółowo ilości i rodzaje stosowanych paliw. Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, żeby je podważać, jeśli nie ma niezgodności z przepisami. Ostateczne dane dotyczące surowców i procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Jak mogła wzrosnąć emisja pyłów zawieszonych oraz opad pyłu między raportem o oś a wnioskiem o pozwolenie zintegrowane?*

Zgodnie z treścią wyjaśnień Wnioskodawcy „na etapie opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego proces projektowania instalacji był bardziej zaawansowany i nastąpiła konkretyzacja parametrów w stosunku do wstępnych założeń projektowych, które były dostępne na etapie opracowania raportu o oddziaływaniu na środowisko i decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Zmiany tego rodzaju są rzeczą normalną w toku procesu projektowego, wynikają one z optymalizacji zagospodarowania terenu i doboru konkretnych urządzeń”. Organ uznał, że oddziaływanie przedsięwzięcia jako instalacji, ustalone na etapie postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie przekracza wartości dopuszczalnych określonych prawem oraz nie zmieniło się w sposób istotny w związku z wprowadzonymi zmianami w jego zakresie, od czasu wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

*Jak to możliwe, że stężenia maksymalne jednogodzinne PM<sub>10</sub> i NO<sub>2</sub> zmniejszyły się w porównaniu wniosku z czerwca z wnioskiem z października?*

*Jak to możliwe, że przy spadku wartości dyspozycyjnej (PM<sub>10</sub> i PM<sub>2,5</sub>) spada maksymalne obliczone stężenie średnioroczne?*

Wnioskodawca zmieniał wielokrotnie dane zawarte we wniosku. Jeśli zmiany te wymagały dodatkowych analiz – przedstawiał je w złożonych wyjaśnieniach w trakcie postępowania. Ostateczne wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu nie wykazały przekroczeń dopuszczalnych wartości substancji w powietrzu.

*Emitor 108- co się będzie działo z 4046,74 Mg pyłu (przeliczenie efektywności usuwania z emisją)?*



*Jak jest możliwy spadek poziomu emisji  $PM_{10}$ ,  $PM_{2,5}$  i opadu pyłu poza terenem zakładu porównując raport, wniosek z czerwca i wniosek z października?*

Wnioskodawca wyjaśniał zagadnienie w trakcie postępowania. Przedstawił informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za dane, które będą podlegały monitoringowi i kontroli odpowiednich organów.

*Dlaczego są różne poziomy emisji tlenków azotu w raporcie oos i wniosku ujednoliconym pomimo użytych w obu dokumentacjach technologii SNCR?*

Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii i emisjach we wniosku i odpowiada za dane, które będą podlegały monitoringowi i kontroli odpowiednich organów. Zgodnie z przepisami- organ nie ma obowiązku analizować treści raportu oos.

*O ile ograniczono emisje LZO (dotyczy wskazania Wnioskodawcy, że zastosowanie techniki ograniczania emisji pozwoliło na określenie ilości wprowadzanych do powietrza substancji na poziomie niższym niż wynika to z granicznych wielkości emisyjnych pył 20 mg/Nm<sup>3</sup>, NO<sub>x</sub> 200 mg/Nm<sup>3</sup>)?*

We wniosku określono metody redukcji emisji, które mają zapewnić dotrzymanie ustalonych we wniosku warunków dotyczących wielkości emisji. Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii i emisjach we wniosku. Odpowiada za dane, które będą podlegały monitoringowi i kontroli organów.

*Skład chemiczny pyłów emitowanych do atmosfery?*

We wniosku i pozwoleniu określono zawartość metali w emitowanych pyłach.

*Jaka będzie rzeczywista emisja (dot. WESP)?*

Rzeczywista emisja będzie ustalona w trakcie pomiarów. We wniosku określono metody redukcji emisji, które mają zapewnić dotrzymanie ustalonych we wniosku warunków dotyczących wielkości emisji.

*Czy poziom 40% to maksymalny poziom redukcji emisji LZO przez WESP?*

We wniosku określono metody redukcji emisji, które mają zapewnić dotrzymanie ustalonych we wniosku warunków dotyczących wielkości emisji. Wnioskodawca przedstawił informacje o swojej technologii i emisjach we wniosku. Odpowiada za dane, które będą podlegały monitoringowi i kontroli odpowiednich organów.

### Ścieki i wody

*Brak monitoringu stężenia formaldehydu w ściekach z WESP.*

W trakcie postępowania Wnioskodawca określił ilość i jakość ścieków, w tym zawartość formaldehydu w ściekach. Monitoring ścieków odprowadzanych do kanalizacji w zakresie formaldehydu został ustalony w pozwoleniu wodnoprawnym.

*Jak będą oczyszczane ścieki przemysłowe oraz deszczowe z formaldehydu?*

Wnioskodawca nie przewiduje oczyszczania ścieków na terenie zakładu.

*O jakie awaryjne odprowadzenie do kanalizacji miejskiej deszczowej chodzi (dotyczy zmniejszenia objętości retencyjnej zbiorników)?*

Wnioskodawca wyjaśniał zagadnienie w trakcie postępowania. Planowane odprowadzanie wód opadowych i roztopowych do Jeziora Kraksy stanowić będzie sytuację wyjątkową, stosowaną jedynie w przypadku przepełnienia zbiorników retencyjnych.

*Ile wód opadowych jest przewidziane do odprowadzenia do jeziora Kraksy Małe?*

*Ile wód opadowych będzie odprowadzane do Jeziora Kraksy (odprowadzenie awaryjne w przypadku przepełnienia zbiorników retencyjnych, rocznie z terenu fabryki ma być odprowadzane 389 880 m<sup>3</sup> a zapotrzebowanie zakładu na wodę ze zbiorników to 98 000 m<sup>3</sup>, czyli 291 880 m<sup>3</sup> wody opadowej ma być odprowadzone do jeziora)?*

We wniosku nie określono wprost ilości odprowadzanych wód opadowych do kanalizacji deszczowej, opisano sposoby ich oczyszczania, monitorowania ich jakości oraz sposób postępowania z tymi wodami. Do wniosku załączono umowę.

*Czy wody opadowe odprowadzane do gruntu na terenie inwestora będą zawierały formaldehyd, metale ciężkie, amoniak?*

Sposób postępowania z tymi wodami opisano we wniosku. Prowadzący instalację nie zakłada odprowadzania tych wód do gruntu. Prowadzone będą badania jakości gleby i ziemi w zakresie wymaganym przepisami szczegółowymi.

*Czy dachy i obszary komunikacji będą czyste od formaldehydu, pyłów zawieszonych, amoniaku, metali ciężkich?*

Sposób postępowania z wodami opadowymi opisano we wniosku. Odprowadzanie tych wód do kanalizacji, w tym kwestie ustalenia zawartości w nich zanieczyszczeń są przedmiotem umowy z właścicielem kanalizacji deszczowej.

*W związku z informacją dotyczącą ścieków z mycia stref produkcyjnych w budynkach 111 i 115, które będą gromadzone w przeznaczonych do tego zbiornikach: gdzie będą te zbiorniki? Dlaczego nie ma na schemacie ścieków, pojemności? Jak często będzie następowało mycie tych stref. Ile jednorazowo będzie powstawało ścieków?*

Zagadnienie było wyjaśniane w trakcie postępowania. Zgodnie z informacją w piśmie z dnia 01.02.2019 r. ścieki z mycia ww. stref produkcji będą wypompowywane i wywożone przez wyspecjalizowaną firmę zewnętrzną jako odpad.

#### Wytwarzanie i przetwarzanie odpadów

*Błędy we wniosku dotyczące błędnej interpretacji definicji biomasy w stosunku do odpadów płyt wiórowych.*

*O jakich odpadach mówi inwestor, które spełniają definicję biomasy, muszą być przetwarzane w stacji przygotowywania drewna odpadowego?*

Odpady płyt wiórowych nie stanowią biomasy. Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Dalsza eksploatacja instalacji podlega kontroli przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Brak deklaracji, że w kotle HGG utrzymywana będzie temperatura minimum 850 °C przez 2sek (stwierdzenie producenta jest niewystarczające).*

Zagadnienie wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, aby żądać danych w innych wskazaniach, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dane te będą monitorowane m.in. przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, podczas eksploatacji instalacji razem z innymi danymi, np. dotyczącymi wielkości emisji.

*W jaki sposób przeszkolony pracownik określi, które meble zmielone wpuści do zakładu, a które odesłać?*

Pozwolenie zawiera zakaz przyjmowania do procesów przetwarzania odpadów zmielonych. Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Czy komory 30, MW i 40 MW spełniają przepisy o spalaniu odpadów?*

W komarach 30MW i 40 MW nie będą spalane odpady. Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Gdzie będą powstawały pyły z przygotowania materiału do recyklingu w instalacji? W którym silosie będą składowane i komu przekazywane?*

*Co będzie paliwem dla HGG?*

Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Czy drewno użytkowe będzie składowane, przyjmowane, magazynowane itd. gdzieś poza budynkiem 101?*

*Czy spalane będą kawałki drewna użytkowego?*

Kawałki drewna użytkowego nie będą spalane oraz nie będą magazynowane poza budynkiem 101. Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące surowców oraz paliw stosowanych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie.

*Czym różni się drewno użytkowe od pyłu z drewna użytkowego, bo jedno inwestor chce wykorzystać do płyty, a nie do spalania a drugie tylko do spalania?*

Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji

z instalacji. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Dlaczego potrzeba spalać 100 Mg na dobę odpadów a nie np. 80Mg?*

Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji.

*Czy do zakładu będą przyjeżdżały odpady z recyklingu spoza Polski?*

Odpady drewna użytkowego będą pochodziły tylko z punktów zlokalizowanych na terenie kraju. Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące surowców stosowanych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*W jakim celu dokonano technologicznego ograniczenia możliwości spalania ponad 100 ton odpadów/dobę, skoro inwestor twierdzi, że pył ze szlifowania płyt wiórowych, pyłu z przesiewania odpadów z recyklingu to biomasa?*

*Jeśli pył z procesu przetwarzania w obiekcie 102 nie jest odpadem niebezpiecznym, dlaczego ma być przekazywany na zewnątrz?*

*O co chodzi, że pył z przygotowania materiału do recyklingu ze względu na potencjalna zawartość zanieczyszczeń tj. powłoki malarskie, powstający w ilości 24 000 Mg będzie oddawany do utylizacji na zewnątrz, a przecież drewno zanieczyszczone impregnatami i powłokami nie będzie w ogóle przyjmowane?*

*Ze szlifowania czego ma być pył z DS w ilości 9000 Mg przeznaczony do spalania?*

*Gdzie są szczelne kontenery dla pyłu z przesiewania odpadów materiałów drewnopochodnych, ile ich jest, jaką mają pojemność?*

*Ile będzie rocznie wytwarzane pyłu ze szlifowania?*

*Czy i dlaczego zwiększyła się we wniosku ujednoliconym z października 2018r. ilość pyłu z przesiewania surowca recyklingowego spalanego z 1 824 Mg?*

Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące surowców stosowanych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw, aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

### Hałas

*Wykaz nie uwzględnia samochodów ciężarowych odbierających odpady.*

Zagadnienie było wyjaśniane w trakcie postępowania – informacje zawarte są w piśmie z dnia 01.02.2019 r.

*Co z oddziaływaniem na klimat akustyczny (odnośnie obliczenia stężeń substancji w siatce – dotyczy budynku na dz. 141/9 i 142/5 – pyt. 75 uwagi 03.2019)?*

Wskazana zabudowa zagrodowa podlegała ocenie w zakresie dotrzymania dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach w otoczeniu zakładu. Obliczenia i informacje zawarte są we wniosku.

#### Postępowanie i inne uwagi

*Dlaczego Burmistrz Biskupca, Starosta Olsztyński, Sanepid, Urząd Marszałkowski, Wojewoda nie wymuszają na firmie EGGER, aby zastosował najnowsze technologie?*

W trakcie prowadzonego postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego organ dokonuje oceny spełnienia przez Prowadzącego instalację wymagań najlepszej dostępnej technologii, która opisana jest w konkluzjach BAT dla produkcji płyt wiórowych.

*Wniosek o przedstawienie dokumentacji technicznej WESP dla hali pras.*

Dokumentacja w tym zakresie nie jest niezbędnym elementem wniosku o wydanie pozwolenia. Wnioskodawca przedstawił dokumenty potwierdzające skuteczność metod redukcji emisji.

*Wniosek o ponowne zwrócenie się do Burmistrza Biskupca, WIOŚ i Komendanta Miejskiego PSP o opinię w zakresie przetwarzania odpadów, w związku ze zmianami we wniosku.*

Dokonane zmiany we wniosku nie odbiegają od założeń technologicznych opiniowanych przez te organy w trakcie postępowania. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

*Wniosek o udostępnienie procedury systemu zarządzania środowiskowego uwzględniające sposób postępowania w przypadku zidentyfikowanych awarii.*

*Wniosek o przedłożenie procedury kontroli drewna użytkowego odbieranego od dostawcy.*

Zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy - Spółka posiada dokument stanowiący system zarządzania środowiskiem stanowiący zbiór wielu procedur dostosowanych do branży, w której zakład będzie działał. Sposób postępowania z surowcami, odpadami jest opisany we wniosku. Ww. dokument będzie analizowany w trakcie kontroli prowadzonej przez stosowne organy w ramach eksploatacji instalacji.

*Wniosek o przedłożenie zlecenia dla producenta kotła na wykonanie tego ograniczenia i o oświadczenie producenta kotła i biegłego specjalisty z zakresu tej technologii. Wniosek o przedstawienie wniosku Spółki do wykonawcy HGG, żeby konstrukcja HGG pozwalała na spalanie na ruszcie tylko zrębków drzewnych stanowiących biomasę, proszę o oświadczenie producenta HGG potwierdzające to ograniczenie.*

Wnioskodawca określa warunki pracy instalacji na podstawie założeń technologicznych i odpowiada za te dane, organ nie może ingerować w ustalone w ten sposób założenia. Wniosek nie przewiduje spalania na ruszcie paliwa innego niż biomasa.

*Wniosek o przedstawienie dokumentu PWiK zezwalającego na odprowadzenie ścieków do kanalizacji miejskiej zawierającej formaldehyd.*

Wnioskodawca przesłał dokument zawierający zgodę właściciela kanalizacji na odprowadzanie w ściekach przemysłowych tej substancji do kanalizacji miejskiej.

*Wniosek o przedstawienie dokumentu PWiK zezwalającego na odprowadzenie ścieków do jeziora Kraksy Małe zawierających formaldehyd.*

Nie ustalono ani w trakcie postępowania, ani w pozwoleniu, że wody opadowe odprowadzane do kanalizacji deszczowej będą zawierały formaldehyd. Wnioskodawca stosuje metody zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, a także zapobiegania awariom. W związku z tym, nie przewiduje się emisji tej substancji z wodami opadowymi do Jeziora Kraksy Małe.

Na prowadzone postępowanie nie miały wpływu następujące wnioski i uwagi.

*Wniosek, aby uzależnić wydanie pozwolenia od zamontowania referencyjnej stacji pomiarowej.*

*Podanie we wniosku, gdzie będą punkty przemiału starych mebli.*

*Jasne zdefiniowanie czasu trwania sytuacji zezwalającej na zwiększoną emisję i nadzorowanie w skali roku.*

*Należałoby zadać pytanie inwestorowi o szczegóły cykli pracy.*

*Opis dotyczący skuteczności WESP sugeruje, że redukcja LZO potraktowana została drugorzędnie.*

*Należy rozważyć nałożenie na wnioskodawcę obowiązku przedstawiania wyników monitoringu ciągłego na wyświetlaczu umiejscowionym przy wjeździe na teren instalacji lub/i w centrum miasta.*

*Należałoby rozważyć obowiązek niezwłocznego informowania społeczeństwa o fakcie wystąpienia awarii lub pożaru na terenie instalacji.*

*Należałoby rozważyć nałożenie nakazu dołączania do wyników pomiarów, dodatkowych danych dotyczących warunków prowadzenia pomiarów: rodzaju zużywanego paliwa, masy strumienia materiałów w procesie technologicznym w czasie pobierania próbek i inne mające wpływ na wynik badania.*

*Brak odniesienia się do skumulowanych oddziaływań emitowanych zanieczyszczeń w odniesieniu do Zakładu MMI Sleeping i budynków mieszkalnych na ul. Czynu Społecznego.*

*Gdzie są odpady, które miały trafić na zakład od października 2018r.?*

*Jaka miała być emisja pyłów, LZO i HCHO z emitora hali pras E-111.05 zanim zamontowano WESP i po montażu WESP?*

*Ile dziennie firma spodziewa się transportów i jaka jest ich masa (dotyczy drewna użytkowego)?*

*Ile będzie ciężarówek, gdy będzie już możliwość transportu kolejowego?*

*Ile pociągów ma wg założeń inwestora oczekiwać na stacjach kolejowych w Biskupcu i Czerwonce?*

Wnioskodawca określa warunki pracy instalacji na podstawie założeń technologicznych. Organ nie może ingerować w ustalone w ten sposób założenia. Organ nie może żądać od Wnioskodawcy danych wykraczających poza zakres określony przepisami prawa. Dalsza eksploatacja instalacji będzie podlegała kontroli Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska m.in. w ramach przestrzegania warunków określonych decyzją.

*Niezgodność danych dotyczących kotła z raportem oos.*

*Brak pomocniczego palnika gazowego w HGG dyskwalifikuje kocioł HGG w świetle wymagań dla termicznego przekształcania odpadów.*

*Ile w dokumentacji jest substancji niewykazanych, jak w przypadku UFC 80, której*

*nie było w decyzji ( dooś) ani we wniosku z czerwca?*

Wyjaśniano w trakcie prowadzonego postępowania. Ostateczne dane dotyczące procesów prowadzonych w instalacji IPPC zawiera pozwolenie. Wnioskodawca przedstawia informacje o swojej technologii we wniosku i odpowiada za te dane. Organ nie ma podstaw aby żądać innych danych, jeśli nie ma niezgodności z przepisami, czy nie wpływa to na wielkość emisji z instalacji. Dane te będą monitorowane podczas eksploatacji instalacji razem z innymi danymi, np. dotyczącymi wielkości emisji.

*Czy studnie są wykonane?*

*Czy są na nie pozwolenia wodnoprawne?*

*Ile jest studni na terenie instalacji, kiedy zostały wybudowane, jakie mają moce poboru wody, do jakich celów zostały wykonane, kiedy przeprowadzono próbne pompowania?*

Nie dotyczy postępowania. Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie obejmuje tego zagadnienia.

*Wniosek o zdjęcia dwóch wag KUGLA i ich instrukcje z informacjami technologicznymi producenta.*

Dokumentacja w tym zakresie nie jest niezbędnym elementem wniosku o wydanie pozwolenia. Wnioskodawca przedstawił opis działania tych urządzeń.

*Rozważyć nałożenie obowiązku wcześniejszego informowania WIOŚ o zamiarze prowadzenia pomiarów okresowych*

Wniosek uznano za bezzasadny. Przepisy określają wymagania dotyczące prowadzenia pomiarów i obowiązek wykonania ich przez laboratorium akredytowane. Ponadto zobowiązano prowadzącego instalację do gromadzenia i przedkładania wraz z wynikami pomiarów emisji dodatkowych danych mających wpływ na te wyniki.

Ponadto w trakcie postępowania wpłynęły pisma dotyczące przyspieszenia postępowania, w celu szybszego wydania pozwolenia dla Spółki Egger w Biskupcu, które nie wniosły merytorycznych uwag do złożonych dokumentów wniosku. Uznano je za pozostałe bez związku dla prowadzonego postępowania.

Biorąc powyższe pod uwagę należało orzec jak w sentencji.

## P O U C Z E N I E

Zgodnie z art. 48 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* zezwolenie na przetwarzanie odpadów wygasa:

- po upływie czasu na jaki zostało wydane,
- jeżeli podmiot objęty zezwoleniem zaprzestał działalności objętej zezwoleniem lub z innych powodów zezwolenie stało się bezprzedmiotowe,
- na wniosek podmiotu objętego zezwoleniem,
- jeżeli podmiot objęty zezwoleniem nie rozpoczął działalności objętej zezwoleniem w terminie 2 lat od dnia, w którym zezwolenie stało się ostateczne,
- jeżeli podmiot objęty zezwoleniem nie prowadził działalności objętej zezwoleniem przez 2 lata.

Zgodnie z art. 47 ww. ustawy *o odpadach* w przypadku gdy posiadacz odpadów, który uzyskał zezwolenie na przetwarzanie odpadów, narusza przepisy ustawy *o odpadach* lub działa niezgodnie z wydanym zezwoleniem, zezwolenie może zostać cofnięte bez odszkodowania.

Pozwolenie wygasa, w przypadkach określonych w art. 193 *Prawo ochrony środowiska*

Pozwolenie podlega cofnięciu lub ograniczeniu w przypadkach określonych w art. 194, art. 195, art. 196 *Prawa ochrony środowiska*

Prowadzenie gospodarki odpadami w sposób niezgodny z obowiązującymi przepisami podlega karze aresztu, grzywny lub administracyjnej karze pieniężnej zgodnie z zasadami zawartymi od art. 171 do art. 202 ww. ustawy *o odpadach*

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Olsztynie, za pośrednictwem Starosty Olsztyńskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i nie przysługuje stronie prawo do odwołania się ani skargi do sądu administracyjnego.



STAROSTA OLSZTYŃSKI  
Andrzej Abisko

Otrzymuje :

1. Egger Biskupiec Sp. z o. o.
2. Stowarzyszenie „Zdrowe Powietrze”
3. Towarzystwo na rzecz Ziemi (ePuap)
4. Stowarzyszenie Trójkąt Warmiński
5. Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ
6. Stowarzyszenie Inicjatyw Społecznych „Terra” w Szczecinku (na adres pełnomocnika)
7. Fundacja Konstruktywnej Ekologii Ecoprobono
8. Prokurator Prokuratury Okręgowej del. do Prokuratury Regionalnej w Białymstoku

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska (w wersji elektronicznej)
2. Warmińsko – Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie
3. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego
4. aa.



## Spis treści

D E C Y Z J A .....	1
I. Określić rodzaj prowadzonej działalności .....	2
II. Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw .....	2
II.1. Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych .....	2
II.1.1. Wielkość produkcji i czas pracy instalacji .....	2
II.1.2. Charakterystyka procesów technologicznych .....	6
II.1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw .....	9
II.2. Jednostki (urządzenia) spalania paliw .....	11
II.2.1. Urządzenia techniczne i obiekty budowlane stanowiące jednostki spalania paliw .....	11
II.2.2. Charakterystyka procesów spalania paliw .....	12
II.2.3. Rodzaj i ilość paliw wykorzystywanych w instalacji .....	13
II.3. Urządzenie do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne .....	14
o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę .....	14
II.4. Instalacja do spawania .....	14
II.4.1. Rodzaj i ilość materiałów wykorzystywanych w instalacji .....	14
III. Określić wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii z instalacji – ustalić źródła i miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz warunki emisji .....	14
III.1. Ustalić rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla każdego źródła powstawania, miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (emitora) i dla całej instalacji <i>do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych</i> .....	14
III.1.1. Określić źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza z <i>instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych</i> .....	20
III.1.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (emitorów) .....	24
III.2. Ustalić rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla każdego źródła powstawania, miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (emitora) i dla całej <i>instalacji spawania</i> .....	26
III.2.1. Określić źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza z <i>instalacji spawania</i> .....	26
III.3. Określić warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami .....	27
III.3.1. Warunki wytwarzania odpadów w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych .....	27
IV. Określić wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami	46

IV.1. Określić wielkość emisji hałasu, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N, w odniesieniu do rodzajów terenów, na które oddziałuje zakład:.....	46
IV.2. Określić rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami .....	47
V. Określić ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych. ....	48
V.1. Źródła powstawania substancji (emisji) w ściekach. ....	48
VI. Określić ilość wykorzystywanej wody w instalacji. ....	49
VII. Określić warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów .....	50
VII.1. Przetwarzanie w procesie R13 .....	50
VII.2. Przetwarzanie w procesie R12 .....	55
VII.3. Przetwarzanie w procesie R3 .....	60
VII.4. Przetwarzanie w procesie R1 .....	66
VII.5. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów, jeżeli wymaga tego rodzaj odpadów, w szczególności niebezpiecznych lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi lub środowiska .....	72
VIII. Określić zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji .....	75
VIII.1. Monitoring procesów technologicznych.....	75
VIII.2. Monitoring ilości zużywanej wody w instalacji.....	77
VIII.3. Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych, surowych, odprowadzanych do miejskiej kanalizacji. ....	77
VIII.4. Monitoring jakości wód opadowych i roztopowych odprowadzanych ze zbiorników retencyjnych do miejskiej kanalizacji deszczowej.....	78
VIII.5. Określić usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. ....	78
IX. Określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, wynikający z konkluzji BAT.....	79
X. Określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie wykraczającym poza wymagania dotyczące monitorowania określone w konkluzjach BAT.....	82
XI. Określić zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu .....	85
XII. Określić termin wykonania pomiarów wstępnych z instalacji .....	85
XIII. Określić maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.....	85
XIV. Określić sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości .....	88

XV. Określić wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.....	90
XVI. Określić sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek	91
XVII. Określić sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii .....	92
XVIII. Określić sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii .....	93
XIX. Określić wymóg informowania o wystąpieniu awarii .....	93
XX. Określić sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.....	94
XXI. Określić wielkość i formę zabezpieczenia rozszczeń .....	94
XXII. Określić warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, sporządzonego dla „Zakładu Produkcji Płyt Wiórowych EGGER ul. św. Józefa 1, Biskupiec – Kolonia Druga 11-300 Biskupiec” opracowanego przez Rzecznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Macieja Chilickiego we wrześniu 2018 roku na podstawie art. 42 ust.4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach:.....	94
XXIII. Zobowiązać prowadzącego instalację do poinformowania organu właściwego do wydania pozwolenia o dacie rozpoczęcia eksploatacji wszystkich obiektów wymienionych w pozwoleniu, które na dzień wydania niniejszej decyzji nie uzyskały pozwolenia na użytkowanie, w terminie 14 dni od daty rozpoczęcia ich eksploatacji .....	95
XXIV. Określić termin, od którego jest dopuszczalna emisja .....	95
XXV. Pozwolenie zintegrowane jest wydane na czas nieoznaczony .....	95

