

WR.6222.2.2015

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2013 r., poz. 267 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 224, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) i art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku PFLEIDERER GRAJEWO S.A. z siedzibą w Grajewie, ul. Wiórowa 1

u d z i e l a m

PFLEIDERER GRAJEWO S.A. w Grajewie, przy ul. Wiórowej 1, REGON: 450093817, NIP: 7191000479 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, na warunkach:

I. Rodzaj i parametry instalacji:

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Zakład prowadzi produkcję płyt wiórowych surowych i uszlachetnionych (płyty laminowanych, okleinowanych, obrzeży i folii) metodą suchą na bazie drewna, o zdolności produkcyjnej powyżej 600 m³/dobę.

I.2. Charakterystyka instalacji

I.2.1. Lokalizacja instalacji

PFLEIDERER GRAJEWO S.A. zlokalizowana jest w Grajewie przy ul. Wiórowej 1, na działkach ewidencyjnych nr: 3201, 3303, 3301/18, 3301/19, 3301/26, 3301/28, 3301/11, 3301/13, obręb 0001 Grajewo, powiat grajewski, województwo podlaskie.

Zgodnie z miejscowym planem ogólnym zagospodarowania przestrzennego, uchwała NR 59/IX/90 Rady Miejskiej w Grajewie z dnia 14.12.1990 roku (który obecnie nie

obowiązuje), teren lokalizacji nieruchomości znajduje się na obszarze oznaczonym symbolem „B62 PP” – „Tereny przemysłowe zainwestowane – Zakłady Płyt Wiórowych”.

I.2.2. Opis procesu technologicznego i zespołów roboczych

Technologia produkcji obejmuje dwa procesy:

1. Produkcję płyt wiórowych surowych (Wydział TW): procesy rozdrabniania, sortowania i skrawania drewna (różne sortymenty drewna, wióry, zrębki, zrżyny, klocki, trociny), suszenie wiórów, sortowanie wiórów, przygotowanie żywic klejowych, zaklejanie wiórów, formowanie kobierca i prasowanie, obróbkę powierzchniową płyt wiórowych – szlifowanie, formatyzowanie, pakowanie, magazynowanie gotowych wyrobów.
2. Produkcję płyt laminowanych i okleinowanych (Wydział TU): procesy impregnacji powłok uszlachetniających płytę (papiery i folie), kondensację żywic, laminowanie i okleinowanie płyt, obróbkę powierzchniową płyt uszlachetnionych, produkcję obrzeży, pakowanie, magazynowanie gotowych wyrobów.

Produkowane są płyty wiórowe trójwarstwowe o różnej gęstości i twardości.

Zespoły robocze wchodzące w skład instalacji:

Wydział produkcji płyt wiórowych surowych (Wydział TW):

1. Plac składowy drewna
2. Sortownia trocin i zrębków
3. Budynek magazynowy biomasy – pyłu drzewnego i trocin
4. Rębarnia z zespołem rębaków do drewna
5. Skrawalnia wiórów z zespołem skrawarek do zrębków
6. Magazyn wiórów mokrych (7 zbiorników)
7. 3 suszarnie wiórów (suszarnia Bison z kotłem Bertrams-Konus i 2 suszarnie Kvaerner z kotłem Ness)
8. Sortownia wiórów suchych
9. Magazyn wiórów suchych
10. Przygotowanie i dozowanie lepiszcza – kuchnia klejowa
11. Stacje nasypowe wiórów i formowanie kobierca
12. Prasa wstępna

13. Prasa CPS płyt wiórowych (PW2)
14. Chłodzenie płyt i sezonownia
15. Linia szlifowania płyt surowych
16. Formatyzowanie płyt
17. Pakowarka płyt
18. Instalacja do recyklingu drewna użytkowego

Wydział produkcji płyt laminowanych (Wydział TU):

19. Kondensacja żywic
20. Impregnacja papierów dekoracyjnych z zespołem 4 impregniarek
21. Laminowanie płyt z 2 prasami do laminowania
22. Okleinywanie płyt z 1 prasą do okleinywania
23. Produkcja obrzeży
24. Urządzenia i instalacje pomocnicze:
 - 3 studnie wiercone głębinowe,
 - instalacje wodociągowe,
 - instalacja oczyszczania powietrza z instalacji transportu pneumatycznego,
 - zbiornik otwarty ppoż,
 - instalacja centralnego ogrzewania,
 - instalacja sprężonego powietrza,
 - 2 laboratoria jakości,
 - warsztaty mechaniczne działu utrzymania ruchu,
 - sieci elektryczne,
 - sieci kanalizacyjne,
 - bocznic kolejowa.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji:

II.1. Wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza

II.1.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza

Nr emitora	Nazwa źródła	Źródło emisji
E1	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1	procesy skrawania wiórów
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej wiórów mokrych ze skrawarek SZ-14 (nr 5,6,7) na zasobnik nr 3	procesy skrawania wiórów
E3*	filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka Nr 1 (stary)	procesy formowania kobierca na linii CPS
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej wiórów mokrych ze skrawarek SZ-14 (nr 1,2,3,4) na zasobnik nr 4	procesy skrawania wiórów
E5	cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich	szlifowanie noży skrawarek SZ-14
E6	cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek szlifierni	szlifowanie noży skrawarek SZ-14
E7	cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin	sortowanie trocin
E8	stacja filtrów transportu pyłu z sortownika wiórów suchych na zasobnik pyłu nr 1 i nr 2	transport pneumatyczny pyłu drzewnego
E9	Emitor 2 suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (po filtrze elektrostatycznym EWK): - wydajność instalacji (wiórów) – 25000 kg/h - medium grzewcze – olej opałowy i pył drzewny (produkt uboczny) w palniku pyłowo – olejowo - gazowym - zasilana gazami z kotła Ness	procesy suszenia wiórów
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON: - wydajność instalacji (wiórów) – 35714 kg/h - medium grzewcze – pył drzewny(produkt uboczny) i olej opałowy „3” - zasilana gazami z kotła Bertrams-Konus	procesy suszenia wiórów
E11*	emitor awaryjny kotła BERTRAMS-KONUS: - maksymalna wydajność cieplna – 29,66 MW - w skład instalacji wchodzi: <ul style="list-style-type: none">• ruszt schodkowy, spalający biomasę (produkty uboczne i odpady), o mocy 15,16 MW• palnik olejowy na olej opałowy lekki, o mocy 14,5 MW	awaryjny zrzut spalin z kotła
E12*	emitor awaryjny kotła NESS - maksymalna wydajność cieplna – 8,0 MW	awaryjny zrzut spalin z kotła

	- w skład instalacji wchodzi: • palnik obrotowy, rozpyłowy na olej opałowy „3”	
E13	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy środkowej na zasobnik wiórów suchych PW2	transport pneumatyczny wiórów WW
E14	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy zewnętrznej na zasobnik wiórów suchych PW2	transport pneumatyczny wiórów WZ
E15	cyklon instalacji odpylającej szrotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania nr 2)	czyszczenie (odpylanie) powierzchni płyt do laminowania
E16	cyklon odciagu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	cięcie próbek laboratoryjnych płyt
E17	cyklon instalacji odpylającej szrotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania nr 3)	czyszczenie (odpylanie) powierzchni płyt do laminowania
E18	stacja filtrów SUNDS - odpylanie stacji formowania PW2, formatyzarki HOLZMA, piły poprzecznej HOLZMA i sklejarzy przekładek na stanowisku pakowania płyt PW2	procesy formowania kobierca na linii CPS i formatyzowania płyt
E19	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2	transport pneumatyczny wiórów
E20	emitor instalacji wentylacji prasy ciągłej PW2 (odciagi: E _{20C} – wentylacja prasy ciągłej, obrotnic i stanowisk paletowania PW2; E _{20D} – odciąg z nadstrefy końcowej prasy ciągłej PW2)	procesy odgazowania płyt w prasie CPS
E21	emitor instalacji wentylacyjnej WPU z poszczególnych stref wentylacji impregniarek papierów – odciagi: E _{21A} [^] – impregniarka nr 5 (strefa wanien) E _{21A} ^{^^} – impregniarka nr 5 (strefa suszenia) E _{21B} – impregniarka nr 2 (strefa suszenia) E _{21C} – impregniarka nr 2 (strefa wanien i chłodzenia) E _{21D} – wentylacja produkcji obrzeży E _{21E} – wentylacja zbiorników z żywicą akrylową + kondensacja + zbiorniki buforowe żywic E _{21G} – impregniarka nr 3 (strefa wanien) E _{21H} – impregniarka nr 3 (strefa suszarni) E _{21I} – impregniarka nr 4 (strefa wanien i chłodzenia) E _{21J} – impregniarka nr 4 (strefa suszarni)	procesy impregnacji i suszenia papierów dekoracyjnych procesy kondensacji żywic i magazynowania żywic
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 – II-gi stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i stacji nasypowych	procesy rębania drewna, formowania kobierca i cięcia wzdłużnego płyt na ciągu CPS
E23	emitor wentylacji z komory chłodzenia impregniarki VITS nr 2	chłodzenie papierów dekoracyjnych
E24	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 linii PW2	procesy transportu pneumatycznego pyłu drzewnego
E25	stacja filtrów nr 2 na odpylaniu szlifierki BSM 2 i piły PAUL	szlifowanie płyt wiórowych

E26	cyklon aspiracji instalacji obluszczenia folii z krawędzi i transportu z rozdrabniacza folii i filmów	czyszczenie (odpylanie) powierzchni folii i rozdrabnianie odpadów papieru
E27	stacja filtrów transportu surowca drzewnego w sortowni drewna użytkowego	procesy rozdrabniania i sortowania drewna użytkowego
E28	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni SUNDS PW2	procesy transportu pneumatycznego pyłu drzewnego
E29/1-2	zawory oddechowe zbiorników butanolu i glikolu	procesy oddechowe zbiorników butanolu i glikolu
E30/3-5	zawory oddechowe zbiorników butanolu i glikolu	procesy oddechowe zbiorników butanolu i glikolu
E31	emitor aspiracji wstępnego sortownika trocin - tubulator na zasobnik trocin nr 2	procesu transportu mechanicznego trocin
E32	cyklon frakcji grubej od sortownika trocin SUNDS	proces sortowania trocin
E33/1-4	emitor inst. wentylacji ogólnej magazynu formaliny	procesy oddechowe zbiorników formaliny
E34	filtr - odpylanie sortowni INSTALMEC	procesy sortowania wiórów

* Emitory E3, E11 i E12 są emitorami awaryjnymi - praca inna niż normalna.

II.1.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Nr emitora	Nazwa emitora	Współrzędne		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ* [Nm ³ /h]	Prędkość [m/s]	Temperatura (K)	Rodzaj emitora
		X [m]	Y						
E1	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1	2329	2334	22,7	0,8	22 229	13,6	294	0
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 na zasobnik nr 3	2325	2322	31,5	0,8	33 122	20,2	292	0

E3	filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka 1 (stary)	2319	2340	37,5	0,85	35 563	0	292	B
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 na zasobnik nr 4	2326	2318	30,5	0,8	23878	14,5	291	0
E5	cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich	2336	2281	9	0,6	6760	0	290	B
E6	cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek szlifierni	2337	2279	9	0,45	3 234	0	290	Z
E7	cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin	2303	2382	12	0,5	6 700	8	290	O
E8	stacja filtrów transportu pyłu z sortowni wiórów suchych na zasobnik pyłu nr 1	2253	2319	28	0,365	5347	0	291	B
E9	emitor suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (po filtrze elektrostatycznym EWK)	2294	2358	35	2,8	325500	14,7	346	O
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON	2328	2288	37,5	1,95	329690	30,7	404	O
E11	emitor awaryjny kotła BERTRAMS-KONUS	2308	2299	39	1,4	91600	16,5	493	O

E12	emitor awaryjny kotła NESS	2304	2311	20	0,8	29700	16,4	520	O
E13	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy środkowej na zasobnik wiórów suchych PW2	2234	2240	28	0,85	6000	0	298	B
E14	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy zewnętrznej na zasobnik wiórów suchych PW2	2237	2233	28,3	0,85	5556	0	298	B
E15	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania)	2207	2398	14,2	0,7	46227	0	291	Z
E16	cyklon odciagu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	2219	2236	8,5	0,56	8154	10,2	295	O
E17	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania)	2206	2401	12	0,7	38780	30,7	291	O

E18	stacja filtrów SUNDs - odpylanie stacji formowania PW2, formatyzerki HOLZMA, piły poprzecznej HOLZMA i sklejarci przekładek na stanowisku pakowania płyt PW2	2237	2267	5,5	0,9	28932	0	293	B
E19	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2	2322	2341	32,5	0,55	2018	0	291	B
E20	emitor instalacji wentylacji prasy ciągłej PW2	2242	2194	90	2,5	106250	6	319	O
E21	emitor instalacji wentylacyjnych WPU z poszczególnych stref wentylacji impregniarek papierów (kanały: 21A^, E21A^^, E21B, E21C, E21D, E21E, E21G, E21H, E21I, E21J)	2096	2394	90	2,5	256050	12,2	331	O
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i stacji nasypowych	2211	2368	9	2,7	95385	0	293	B
E23	emitor wentyl. z komory chłodzenia impregniarki nr 2	2160	2393	10,4	0,3	2480	9,8	323	O
E24	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 PW2	2251	2326	22	0,5	3716	0	293	B

E25	stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifierki BSM 2 i piły PAUL	2208	2378	23,2	1,4	116365	23,2	301	O
E26	cyklon instalacji obłuszczenia folii z krawędzi i transportu z rozdrabniacza folii i filmów	2263	2491	13,5	0,65	4758	0	299	Z
E27	stacja filtrów transportu surowca drzewnego w sortowni drewna użytkowego	2285	2392	8	0,9	39825	0	298	B
E28	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni SUNDS PW2	2253	2321	21,8	0,5	3743	0	293	B
E29/1-2	zawory oddechowe zbiorników glikolu	2167	2484	2,1	0,1	12900	0	279	Z
E30/3-5	zawory oddechowe zbiorników butanolu	2175	2490	2,4	0,1	12900	0	279	Z
E31	emitor aspiracji wstępnego sortownika trocin - tubulator na zasobnik trocin nr 2	2317	2372	8,5	0,75	38465	27,3	299	O
E32	cyklon frakcji grubej na sortowniku trocin SUNDS	2316	2376	8	0,35	8240	26,9	299	O
E33/1-4	emitor inst. wentylacji ogólnej magazynu formaliny	2181	2431	10,8	0,25	1800	0	280	Z
E34	filtr - odpylanie sortowni INSTALMEC	2312	2278	24	1,85	10000	1	291	O

* - przepływ w warunkach normalnych, gaz suchy, bez korekty tlenu

Rodzaje emitorów: O – otwarty; B – boczny, Z - zadaszony

II.1.3. Charakterystyka urządzeń ochronnych i procesów oczyszczania

Nr emitora	Nazwa emitora	Urządzenia ochrony powietrza
E1	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1	5 cyklonów separacyjnych typu HSN o skuteczności odpylania min. 99,2 %
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 5,6,7) na zasobnik nr 3	
E3	filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka 1 (stary)	Stacja filtrów 1RK21-50/20 Lubke (gwarancja pyłu 10 mg/Nm ³)
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 1,2,3,4) na zasobnik nr 4	cyklon separacyjny – aspiracja pyłu, min. skuteczność odpylania 90%
E5	cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich	cyklon DCIV-1x1000 – aspiracja pyłu, min. skuteczność odpylania 90%
E6	cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek szlifierni	cyklon DCIII-1x400 – aspiracja pyłu, min. skuteczność odpylania 90%
E7	cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin	Cyklon separacyjny o skuteczności odpylania min. 95%
E8	stacja filtrów transportu pyłu z sortowni wiórów suchych na zasobnik pyłu nr 1	Filtr tkaninowy REF 1/86/3900 SO Schroeter (gwarancja pyłu 20 mg/Nm ³)
E9	Emitor 2 suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (po filtrze elektrostatycznym EWK):	dwie 6-cyklonowe baterie cyklonów separacyjno-odpylających o skuteczności odpylania na poziomie 99,9 %; mokry elektrofiltr o powierzchni osadczącej 4174 m ² i skuteczności filtracji: - pył - min 93,8 % - formaldehyd – min 50% - sadza – min 50% - związki organiczne – min 50% - substancje wonne – min 50% - Blue Haze – min 93% - SO ₂ – min 40%
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON:	18-cyklonowa bateria cyklonów separacyjno-odpylających o skuteczności odpylania na poziomie 99,94 %
E11	emitor awaryjny kotła BERTRAMS-KONUS	4-cyklonowa bateria odpylająca – gwarancja pyłu 250 mg/Nm ³
E13	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy środkowej na zasobnik wiórów suchych PW2	Filtr tkaninowy REF 2/96/3900 SO Schroeter (gwarancja pyłu 20 mg/Nm ³)
E14	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy zewnętrznej na zasobnik wiórów suchych	Filtr tkaninowy REF 2/96/3900 SO Schroeter (gwarancja pyłu 20 mg/Nm ³)
E15	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania nr 2)	Cyklon separacyjny typu D-2 – aspiracja pyłu, min. skuteczność odpylania 95%

E16	cyklon odciagu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	- cyklon D2 – aspiracja pyłu, min. skuteczność 90%
E17	cyklon instalacji odpylającej szrotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania nr 3)	Cyklon separacyjny typu ASH o skuteczności odpalania min. 99%
E18	stacja filtrów SUNDS - odpylanie stacji formowania PW2, formatyzarki HOLZMA, piły poprzecznej HOLZMA i sklejarci przekładek na stanowisku pakowania płyt PW2	Filtr tkaninowy NFK 2000-8+1 HJLR Nordfabr (gwarancja pyłu 20 mg/Nm ³)
E19	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2	Filtrocyklon REF 1/64/2900 Schroeter (gwarancja pyłu 20 mg/Nm ³)
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i stacji nasypowych	Stacja filtrów FLF 7/1050/5200 Schroeter (gwarancja pyłu 5 mg/Nm ³)
E24	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 PW2	Filtrocyklon REF 1/64/2900 SO Schroeter (gwarancja pyłu 30 mg/Nm ³)
E25	stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifarki BSM 2 i piły PAUL	Filtr tkaninowy FLF-7/1050/5200 Schroeter (gwarancja pyłu 5 mg/Nm ³)
E26	cyklon instalacji obłuszczania folii z krawędzi i transportu z rozdrabniacza folii i filmów	cyklon separacyjny – aspiracja pyłu, min. skuteczność odpylania 90%
E28	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni SUNDS PW2	Filtrocyklon REF 1/64/2900 SO Schroeter (gwarancja pyłu 30 mg/Nm ³)
E32	cyklon frakcji grubej na sortowniku trocin SUNDS	cyklon separacyjny – aspiracja pyłu, min. skuteczność odpylania 90%
E34	filtr - odpylanie sortowni INSTALMEC	Cyklofiltr typu F 5240 firmy INSTALMEC o gwarancji emisji pyłu 10 mg/Nm ³

II.1.4. Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza – warunki normalne

Nr Emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Zanieczyszczenie	Emisja maksymalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
E1	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1	7920	Pył całkowity	0,22	1,23
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 na zasobnik nr 3	7920	Pył całkowity	0,17	0,92
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 na zasobnik nr 4	7920	Pył całkowity	0,12	0,66
E5	cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich	2500	Pył całkowity	0,03	0,06
E6	cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek szlifierni	2500	Pył całkowity	0,03	0,06
E7	cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin	7920	Pył całkowity	0,07	0,37

E8	stacja filtrów transportu pyłu z sortowni wiórów suchych na zasobnik pyłu nr 1	7920	Pył całkowity	0,11	0,59
E9	emitor suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (po filtrze elektrostatycznym EWK)	7920	Pył całkowity	9,77	54,14
			SO2	6,51	36,09
			NOx	48,83	270,69
			CO	97,65	541,37
			Fenol	1,63	9,02
			Formaldehyd	3,26	18,05
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON	7920	Amoniak	3,26	18,05
			Pył całkowity	26,38	146,22
			SO2	16,48	91,39
			NOx	57,7	319,87
			CO	98,91	548,34
			Fenol	1,65	9,14
E13	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy środkowej na zasobnik wiórów suchych PW2	7920	Formaldehyd	3,30	18,28
			Amoniak	3,30	18,28
E14	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy zewnętrznej na zasobnik wiórów suchych PW2	7920	Pył całkowity	0,12	0,67
E15	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy zewnętrznej na zasobnik wiórów suchych PW2	7920	Pył całkowity	0,11	0,62
E16	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania)	7000	Pył całkowity	0,23	1,13
E17	cyklon odciagu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	1500	Pył całkowity	0,41	0,43
E18	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania)	7000	Pył całkowity	0,19	0,95
E19	stacja filtrów SUNDs - odpylanie stacji formowania PW2, formatyzerki HOLZMA, piły poprzecznej HOLZMA i sklejarci przekładek na stanowisku pakowania płyt PW2	7920	Pył całkowity	0,58	3,21
E20	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2	7920	Pył całkowity	0,04	0,22
E21	emitor instalacji wentylacji prasy ciągłej PW2	7920	Pył całkowity	0,53	2,59
			Formaldehyd	1,59	8,84
			Amoniak	1,06	5,89
			Węglowodory alifatyczne	21,25	117,81
E21	emitor instalacji wentylacyjnej WPU z poszczególnych stref wentylacji impregniarek papierów – odciagi: E21A^ – impregniarka nr 5 (strefa wanień)	7000	Formaldehyd	3,84	21,29
			Amoniak	2,56	14,2
			Butanol	15,36	85,17
			Glikol	1,28	7,1

	<p>E_{21A} – impregniarka nr 5 (strefa suszenia)</p> <p>E_{21B} – impregniarka nr 2 (strefa suszenia)</p> <p>E_{21C} – impregniarka nr 2 (strefa wanień i chłodzenia)</p> <p>E_{21D} – wentylacja produkcji obrzeży</p> <p>E_{21E} – wentylacja zbiorników z żywicą akrylową + kondensacja + zbiorniki buforowe żywic</p> <p>E_{21G} – impregniarka nr 3 (strefa wanień)</p> <p>E_{21H} – impregniarka nr 3 (strefa suszarni)</p> <p>E_{21I} – impregniarka nr 4 (strefa wanień i chłodzenia)</p> <p>E_{21J} – impregniarka nr 4 (strefa suszarni)</p>				
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i stacji nasypowych	7920	Pył całkowity	0,48	2,64
E23	emitor wentyl. z komory chłodzenia impregniarki nr 2	7000	Formaldehyd	0,04	0,18
			Amoniak	0,01	0,06
			Butanol	0,04	0,18
			Glikol	0,01	0,06
E24	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 PW2	7920	Pył całkowity	0,11	0,62
E25	stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifierki BSM 2 i piły PAUL	7920	Pył całkowity	0,58	3,23
E26	cyklon instalacji obłuszczenia folii z krawędzi i transportu z rozdrabniacza folii i filmów	1500	Pył całkowity	0,86	0,90
E27	stacja filtrów transportu surowca drzewnego w sortowni drewna poużytkowego	7000	Pył całkowity	0,40	1,95
E28	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni SUNDS PW2	7000	Pył całkowity	0,11	0,55
E29/1-2	zawory oddechowe zbiorników glikolu	8760	Glikol	0,129	0,791
E30/3-5	zawory oddechowe zbiorników butanolu	8760	Butanol	0,645	3,955
E31	emitor aspiracji wstępnego sortownika trocin - tubulator na zasobnik trocin nr 2	7920	Pył całkowity	0,58	3,20
E32	cyklon frakcji grubej na sortowniku trocin SUNDS	7920	Pył całkowity	0,08	0,46
E33/1-4	emitor inst. wentylacji ogólnej magazynu formaliny	8760	Formaldehyd	0,018	0,11
E34	filtr - odpylanie sortowni INSTALMEC	7000	Pył całkowity	0,10	0,49

II.1.5. Warunki i parametry eksploatacyjne oraz wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych

1. Emitory pracujące wyłącznie podczas sytuacji awaryjnych oraz startu i zatrzymania instalacji:
 - emitor E3 – emitor odpylania transportu wadliwego nasypu z linii formowania płyt na prasie CPS,
 - emitor E11 – emitor awaryjny kotła Bertrams–Konus, powiązany z suszarnią ET-350 Bison (produkcja gazów na potrzeby suszenia wiórów),
 - emitor E12 – emitor awaryjny kotła Ness, powiązany z suszarniami Kvaerner nr 1 i nr 2 (produkcja gazów na potrzeby suszenia wiórów).
2. Warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji:
 - a) uruchomienie instalacji – sytuacje awaryjne na suszarniach wiórów mogą skutkować powstaniem pożarów w ich wnętrzach, co wymaga przerwania dopływu gorących spalin do bębnow suszarni, spaliny są kierowane wówczas do emitorów E11 i E12;
za czas uruchomienia instalacji należy uznać każdorazowo okres czasu trwający max do 15 minut po uruchomieniu klap sterujących gorącymi gazami z kotłów Bertrams–Konus i Ness do suszarni wiórów (zespół roboczy suszarni wiórów), każdorazowe zatrzymanie suszarni i ich rozruch jest ewidencjonowany w książce ruchu na sterowni suszarni, po tym okresie należy uznać instalację za pracującą w warunkach normalnych,
 - b) zatrzymanie instalacji:
 - podczas awaryjnego zatrzymania instalacji następuje automatyczne wyprowadzenie kobierca płyty przed prasą CPS przez tzw. „otwarcie noska” (zespół roboczy prasy ciągłego prasowania CPS) wprowadzającego kobierzec wiórów do prasy, wówczas uruchamiany jest emitor E3;
okres czasu trwający od momentu otwarcia zrzutu awaryjnego kobierca przed prasą CPS tzw. „otwarcie noska” do 15 minut po zamknięciu noska, tj. ok. 800 h/rok, każdorazowe „otwarcie noska” jest ewidencjonowane w książce ruchu na sterowni prasy CPS,
 - okres czasu trwający od momentu zamknięcia klap odcinających suszarnie wiórów od zasilania w gorące gazy z kotłów Bertrams–Konus i Ness do 15 minut po otwarciu klap odcinających gazy z kotłów.

3. Wielkość emisji dopuszczalnej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nr emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna	
				max	roczna
				[kg/h]	[Mg/rok]
E3	filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka 1	800	Pył całkowity	0,36	0,20
E11	emitor awaryjny kotła BERTRAMS-KONUS	500	Pył całkowity	36,64	12,82
			SO ₂	0,46	0,16
			NO _x	36,64	12,82
			CO	32,06	11,22
E12	emitor awaryjny kotła NESS	500	Pył całkowity	4,46	1,56
			SO ₂	109,89	38,46
			NO _x	11,43	4,00
			CO	5,05	1,77

II.1.6. Wielkość rocznej dopuszczalnej emisji z instalacji

Lp.	Substancja	Maksymalna emisja roczna [Mg/rok]
1.	Pył całkowity	228,31
2.	Formaldehyd	66,75
3.	NO _x	590,56
4.	SO ₂	127,48
5.	CO	1089,71
6.	Amoniak	56,48
7.	Fenol	18,16
8.	Węglowodory alifatyczne	117,81
9.	Butanol	89,305
10.	Glikol	7,951

II.1.7. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Nr emitora	Wysokość punktu nad poziomem terenu	Rodzaj i usytuowanie stanowisk pomiarowych emisji
E1	18 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 8 średnic hydraulicznych przekroju

E2	22 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 4,5 średnic hydraulicznych przekroju
E4	22 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 5 średnic hydraulicznych przekroju
E5	5 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 0,5m, prosty odcinek przed stanowiskiem 6 średnic hydraulicznych przekroju
E6	9 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 1,4m, prosty odcinek przed stanowiskiem 3,6 średnic hydraulicznych przekroju
E9	31 m	3xM64x4, emitor za elektrofiltrem, średnica 2,9m, prosty odcinek przed stanowiskiem 2 średnic hydraulicznych przekroju
E10	33,5 m	4xM64x4, emitor suszarni o średnicy 1,95m, prosty odcinek przed stanowiskiem 2,5 średnic hydraulicznych przekroju
E11	24,5 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 1,4m, prosty odcinek przed stanowiskiem 12 średnic hydraulicznych przekroju
E12	17 m	2xM64x4, emitor awaryjny, średnica 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 9 średnic hydraulicznych przekroju
E15	12 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 3,4 średnic hydraulicznych przekroju
E16	6 m	2xM64x4, kominek cyklonu, średnica 0,3m, prosty odcinek przed stanowiskiem 2 średnic hydraulicznych przekroju
E17	11 m	2xM64x4, kominek cyklonu, średnica 0,95m, prosty odcinek przed stanowiskiem 1,5 średnic hydraulicznych przekroju
E20 C	12 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PW2 o średnicy 1,6m, prosty odcinek przed stanowiskiem 30 średnic hydraulicznych przekroju, przed wentylatorem
E20 D	11 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PW2 o średnicy 0,64m, prosty odcinek przed stanowiskiem 9 średnic hydraulicznych przekroju
E21 A^	14 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 12 średnic hydraulicznych przekroju
E21 A^^	14 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 1,12m, prosty odcinek przed stanowiskiem 9 średnic hydraulicznych przekroju
E21 B	14 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,9m, prosty odcinek przed stanowiskiem 55 średnic hydraulicznych przekroju

E21 C	14 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 50 średnic hydraulicznych przekroju
E21 D	11 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,63m, prosty odcinek przed stanowiskiem 5,6 średnic hydraulicznych przekroju
E21 E	14 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,63m, prosty odcinek przed stanowiskiem 6 średnic hydraulicznych przekroju
E21 G	12 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,9m, prosty odcinek przed stanowiskiem 11 średnic hydraulicznych przekroju
E21 H	12 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 1,12m, prosty odcinek przed stanowiskiem 9 średnic hydraulicznych przekroju
E21 I	14 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,81m, prosty odcinek przed stanowiskiem 25 średnic hydraulicznych przekroju
E21 J	14 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 1,07m, prosty odcinek przed stanowiskiem 18 średnic hydraulicznych przekroju
E23	10 m	2xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,3m, prosty odcinek przed stanowiskiem 15 średnic hydraulicznych przekroju
E25	9 m	2xM64x4, pionowy komin nad wentylatorem o średnicy 1,4m, prosty odcinek przed stanowiskiem 3,6 średnic hydraulicznych przekroju
E26	15 m	2xM64x4, pionowy komin nad wentylatorem o średnicy 0,6m, prosty odcinek przed stanowiskiem 3 średnic hydraulicznych przekroju
E31	7 m	2xM64x4, emitor nad wentylatorem o średnicy 0,75m, prosty odcinek przed stanowiskiem 5 średnic hydraulicznych przekroju
E32	4 m	2xM64x4, emitor nad wentylatorem o średnicy 0,48m, prosty odcinek przed stanowiskiem 4 średnic hydraulicznych przekroju
E33/1-4	16 m	M64x4, emitery nad dachem magazynu formaliny o średnicy 0,25m, proste odcinki przed stanowiskami 3 średnic hydraulicznych przekroju

II.2. Warunki wytwarzania odpadów

Źródłem powstawania odpadów są: procesy przetwórstwa drewna, produkcji surowych i laminowanych płyt wiórowych, remonty maszyn i urządzeń, okresowe wymiany zużytych elementów oraz środki transportu wewnętrznego.

II.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich skład chemiczny i właściwości oraz ilości odpadów w ciągu roku

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów Mg/rok
1.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Osady odwodnione z oczyszczania ścieków przemysłowych z mycia suszarni oraz wód opadowych. Odpady zawierające wióry drzewne z procesów mechanicznego oczyszczania ścieków. Odczyn kwaśny, uwodnienie 60-80%; nie wykazują właściwości niebezpiecznych	250
2.	03 01 99 inne niewymienione odpady	Taśmy transportujące z PCV oraz gumowe używane w taśmociągach transportowych zrębków i włókien drzewnych. Mieszanki węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, polichloru winylu, kauczuków naturalnych i syntetycznych oraz sadzy. Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, rozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych; nie wykazują właściwości niebezpiecznych	7
3.	03 03 08 odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Odpady stałe, zawierające celulozę, pozostałości tektury, papieru dekoracyjnego używanego do laminowania płyt, zawierają celulozę	300
4.	07 01 04* inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste (zużyty toluen)	Roztwory laboratoryjne z przemywania zawierające rozpuszczalnik organiczny – toluen; bezbarwna ciecz o intensywnym zapachu, łatwopalny, nie miesza się z wodą, miesza się z rozpuszczalnikami organicznymi	2
5.	08 03 18 odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawierający drobiny szkła, żywicę poliestrową i wosk, nie jest substancją niebezpieczną	0,5

6.	08 04 14 uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Zestalone odpady szlamów stanowiące resztki żywic mocznikowych i melaminowych, zawierają: mocznik, formaldehyd, melaminę. Powstają w wyniku żelowania żywic w ściekach z mycia urządzeń i zbiorników na wydziałach TW (przygotowanie kleju) i TU (kondensacja żywic). Działają drażniąco na oczy i górne drogi oddechowe, odczyn zasadowy.	250
7.	10 01 80 mieszanki popiołowo – żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpad powstający w procesie odprowadzania popiołów paleniskowych oraz żużli powstających w wyniku energetycznego spalania biomasy i oleju w suszarniach i kotłach; w skład żużli wchodzi: węgiel, tlenki glinu, krzemu, wapnia, magnezu i śladowe ilości tlenków innych metali, nie wykazują właściwości niebezpiecznych, zawierają składniki częściowo wymywane przez wodę	10 000
8.	12 01 15 szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Zawierają metale (żelazo) z ostrzenia noży skrawarek	20
9.	13 01 10* mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina ciekłych węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych, zawierają organiczne i nieorganiczne zanieczyszczenia; łatwopalne, o dużej lepkości, nierozpuszczalne w wodzie, stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego	14
10.	13 02 05* mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		6
11.	13 03 07* mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas okresowej wymiany oleju grzewczego na prasie CPS; oleje składają się z wysokorafinowanych olejów mineralnych (ciekłe węglowodory nasycone i aromatyczne) odpornych na krakowanie termiczne i utlenianie chemiczne, łatwopalne, o dużej	70

		lepkości, nierozpuszczalne w wodzie, stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego	
12.	15 01 01 opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe po częściach maszyn i urządzeń oraz z biur, głównie papier opakowaniowy i tektura, nie są zanieczyszczone	200
13.	15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe po częściach maszyn i urządzeń oraz z biur, opakowania po surowcach do produkcji: worki foliowe, wiadra, paleta-pojemniki, zawierają polimery węglowodorów PP, PE, PCV i PET; nie są zanieczyszczone, posiadają właściwości termoplastyczne	100
14.	15 01 03 opakowania z drewna	Stałe odpady palet i innych opakowań z drewna, zawierają zanieczyszczenia metalowe (spinki, gwoździe)	2,0
15.	15 01 07 opakowania ze szkła	Opakowania po mieszaninach stosowanych w laboratorium; w ich skład wchodzi: piasek kwarcowy, sole: węglan wapnia i sodu, posiadają obojętne właściwości	2
16.	15 01 10* opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki) z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, zawierające np. związki chloru, sody kaustycznej, łatwopalne, kwasowe, zasadowe, żrące, toksyczne dla wód	3
17.	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)	Zużyte filtry olejowe (zawierające resztki olejów mineralnych i organicznych) i powietrza (zawierające substancje mineralne i organiczne), tekstylia używane podczas remontów i konserwacji do wycierania i czyszczenia elementów maszyn i urządzeń oraz zniszczona i zabrudzona odzież; łatwopalne, mogą stanowić zagrożenie dla środowiska	3
18.	15 02 03 sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty,	Zużyte tkaniny powstające podczas okresowego czyszczenia urządzeń; zużyte filtry tkaninowe z transportu pneumatycznego układu separacji powietrznej wiórów i pyłów; są	10

	ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	niejednorodne – zawierają bawełnę, celulozę, skrobię, polipropylen, polietylen, poliester, stal	
19.	16 01 03 zużyte opony	Odpad powstający z wózków widłowych i chwytaków do drewna; mieszaniny sadzy technicznej i kauczuków naturalnych i syntetycznych, właściwości obojętne dla środowiska	12
20.	16 02 13* zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, sprzęt komputerowy)	Zużyte źródła światła oraz inne elementy i urządzenia zawierające substancje niebezpieczne, np. przełączniki ręczne, świetlówki, lampy, moduły sterowni, monitory; zawierają rtęć i inne metale ciężkie; rtęć ma dużą lotność, potencjalne źródło zatrucia ludzi i zwierząt	3
21.	16 02 14 zużyte urządzenie inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektroniczne, np. radia, komputery, klawiatury, kalkulatory, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów. Skład: stal, tworzywo sztuczne (PP, PE, ebonit), miedź, aluminium, nie wykazują właściwości niebezpiecznych	3
22.	16 05 06* chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Mieszanina substancji analitycznych lub przeterminowane, magazynowane selektywnie chemikalia (chemia nieorganiczna i organiczna: rozpuszczalniki, kwasy, zasady) używane w laboratorium, zawierające substancje niebezpieczne, posiadają właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	0,1
23.	16 05 07* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Mieszanina substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna), zawierają resztki kwasów i zasad oraz rozpuszczalników używanych w laboratorium i w lakierni, posiadają właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	3
24.	16 05 08* zużyte organiczne chemikalia	Pozostałości środków używanych do prób technologicznych – mieszaniny substancji chemicznych,	3

	zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	
25.	16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory ołowiowe ze środków transportu, skład: polipropylen, ebonit, ołów, tlenki ołowiu, siarczan ołowiu oraz elektrolit, wykazują właściwości żrące, sole i tlenki ołowiu kumulują się w organizmie (ołowica), przenikają do krwioobiegu	10
26.	16 06 02* baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe	Zużyte akumulatory nikielowo - kadmowe, skład: tlenki niklu i kadmu (metale ciężkie w elektrodach) oraz obudowy z tworzywa sztucznego oraz elektrolit; szkodliwe dla organizmów, kumulują się w nich i wywołują reakcje alergiczne; kadm jest toksyczny, uszkadza nerki, układ krwionośny i kostny	0,5
27.	16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady z użytkowanych urządzeń, np. telefonów, zawierają: cynk, tlenki manganu, elektrody kadmowe, nikiel, elektrolit, stal, polipropylen	0,1
28.	16 07 09* odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady półpłynne zawierające formalinę, właściwości żrące, drażnią skórę, oczy i górne drogi oddechowe	6
29.	17 04 01 miedź, brąz, mosiądz	Odpady stałe nieżelazne z metali kolorowych, głównie miedź z demontażu	2
30.	17 04 02 aluminium	Odpady stałe nieżelazne z aluminium z demontażu	2
31.	17 04 05 żelazo i stal	zużyte elementy rębaka, mieszaniny różnych metali stanowią wymontowane, zużyte części zamienne maszyn i urządzeń oraz inne elementy metalowe pochodzące z remontów i napraw, nie mają właściwości niebezpiecznych	300

*odpady niebezpieczne

II.2.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz miejsce i sposób ich magazynowania

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania/ R- odzysk D- unieszkodliwianie
1.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Nie wymagają magazynowania, transportowane bezpośrednio do bunkra napaliwiania kotła Bertrams - Konus	R1
2.	03 01 99 inne niewymienione odpady	W metalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15
3.	03 03 08 odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	W kontenerze w wyznaczonym miejscu na Wydziale TU, a następnie w pojemniku zbiorczym w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15
4.	07 01 04* inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste (zużyty toluen)	W szklanym zamykanym pojemniku w wyznaczonej szafce w Laboratorium Działu Jakości, a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13
5.	08 03 18 odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oryginalnych opakowaniach na regale w Magazynie Technicznym	R5, R11, R12
6.	08 04 14 uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w	W betonowych zbiornikach na Wydziale TU	R1, R2, R13 D5, D8, D9, D10,

	08 04 13		D13, D15
7.	10 01 80 mieszanki popiołowo – żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Luzem na betonowym placu obok kotła Bertrams-Konus	R5, R10, R11, R12, R13 D1, D15
8.	12 01 15 szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 04	W stalowym kontenerze w Magazynie Odpadów	D1
9.	13 01 10* mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W stalowych beczkach o poj. 200 l ze szczelnym zamknięciem lub w paletopojemnikach o poj. 1000 l w Magazynie Odpadów	R1, R9, R13 D9, D10, D13
10.	13 02 05* mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
11.	13 03 07* mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Nie wymagają magazynowania	R1, R9, R13 D9, D10, D13
12.	15 01 01 opakowania z papieru i tektury	W pojemnikach w halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczym kontenerze przy Magazynie Odpadów	R1, R3, R11, R12, R13 D8, D9, D10, D13, D15
13.	15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach w halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczym kontenerze przy Magazynie Odpadów	R1, R3, R11, R12, R13 D8, D9, D10, D13, D15
14.	15 01 03	Luzem wywożone bezpośrednio do	R3

	opakowania z drewna	instalacji recyklingu odpadów drewna użytkowego	
15.	15 01 07 opakowania ze szkła	W pojemnikach w Laboratoriach, a następnie w kontenerze zbiorczym w Magazynie Odpadów	R5, R11, R13 D1, D9, D13, D15
16.	15 01 10* opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W pojemnikach z tworzywa sztucznego w Laboratoriach, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów	D5, D9, D10, D13
17.	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) (czyściwo, filtry zaolejone, zużyte sorbenty, przewody hydrauliczne)	W pojemnikach stalowych lub z tworzywa sztucznego na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów	D5, D9, D10, D13, D14, D15
18.	15 02 03 sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W pojemnikach na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów	D5, D9, D10, D13, D14, D15
19.	16 01 03 zużyte opony	Luzem w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15

20.	<p>16 02 13*</p> <p>zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p> <p>(lampy fluorescencyjne, sprzęt komputerowy)</p>	<p>Lampy fluorescencyjne w pojemnikach w Magazynie Odpadów</p> <p>Sprzęt komputerowy w Magazynie Działu IT w wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach</p>	<p>R4, R5, R11, R13</p> <p>D5, D9, D10, D13, D14, D15</p>
21.	<p>16 02 14</p> <p>zużyte urządzenie inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13</p>	<p>W wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach na regale w Magazynie Działu IT i w Magazynie Odpadów</p>	<p>R4, R5, R11, R13,</p> <p>D9, D10, D12, D13, D14, D15</p>
22.	<p>16 05 06*</p> <p>chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych</p>	<p>W pojemnikach w szafce na odczynniki chemiczne w Laboratoriach a następnie w Magazynie Odpadów</p>	<p>R1, R2, R6, R13,</p> <p>D9, D10, D12, D13, D14, D15</p>
23.	<p>16 05 07*</p> <p>zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)</p>	<p>W oryginalnych opakowaniach w Magazynie Chemicznym</p>	<p>R1, R5, R6, R13</p> <p>D9, D10, D12, D13, D14, D15</p>
24.	<p>16 05 08*</p> <p>zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)</p>	<p>W oryginalnych opakowaniach w Magazynie Chemicznym</p>	<p>R1, R5, R6, R13</p> <p>D9, D10, D12, D13, D14, D15</p>
25.	<p>16 06 01*</p> <p>baterie i akumulatory ołowiowe</p>	<p>W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów</p>	<p>R4, R6, R11, R13</p> <p>D9, D11, D13, D15</p>

26.	16 06 02* baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
27.	16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
28.	16 07 09* odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	W pojemniku z tworzywa sztucznego w Magazynie Chemicznym	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15
29.	17 04 01 miedź, brąz, mosiądz	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R11, R12, R13
30.	17 04 02 aluminium	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R11, R12, R13
31.	17 04 05 żelazo i stal	Luzem na Placu Złomu przy Magazynie Technicznym	R4, R11, R12, R13

Odpady będą przekazywane firmom posiadającym zezwolenia w zakresie ich transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

II.2.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

1. Zastosowanie technologii niskoodpadowych, np. sucha technologia produkcji płyt wiórowych.
2. Wdrożenie zintegrowanego systemu zarządzania Jakością, Ochroną Środowiska i BHP wg norm ISO PN-N 14001 i OHSAS 18001, którego celem jest kontrola i ocena przebiegu procesu produkcyjnego z zapewnieniem optymalnego wykorzystania surowców i minimalizacji powstania odpadów u źródła.
3. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający negatywne ich oddziaływanie na środowisko.
4. Przekazywanie odpadów najbliższej zlokalizowanym firmom specjalistycznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

5. Podnoszenie kwalifikacji pracowników z zakresu gospodarowania odpadami.
6. Zapewnienie optymalnych parametrów pracy maszyn i urządzeń.
7. Minimalizacja strat wyrobów i surowców.
8. Maksymalny odzysk materiałowy i energetyczny powstających w instalacji odpadów i produktów ubocznych.

II.3. Warunki przetwarzania odpadów

W zakładzie przetwarzanie odpadów, wytwarzanych w instalacji i pozyskiwanych z zewnątrz, odbywa się w dwóch procesach:

1. R1- wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii – kocioł Bertrams-Konus, palniki pyłowe suszarni Bison i suszarni Kvaerner nr 1 i nr 2.
2. R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – instalacja do produkcji płyt wiórowych i powiązana z nią instalacja do recyklingu drewna poużytkowego.

II.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku

w procesie R1

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia Mg/rok
1.	03 01 01 odpady kory i korka	40 000
2.	03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (pył drzewny)	60 300
3.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	300

w procesie R3

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia Mg/rok
1.	<p style="text-align: center;">03 01 05</p> <p>trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (zrzyny tartaczne, wióry, trociny, klocki, płyta wiórowa)</p>	350 000
2.	<p style="text-align: center;">15 01 03</p> <p>opakowania z drewna (palety, bębny, skrzynki, inne opakowania z drewna)</p>	40 000
3.	<p style="text-align: center;">16 03 06</p> <p>organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 (odpady drewna użytkowego)</p>	2 000
4.	<p style="text-align: center;">17 02 01</p> <p>Drewno (szalunki drewniane, elementy konstrukcyjne, płyty budowlane)</p>	5 000
5.	<p style="text-align: center;">19 12 07</p> <p>drewno inne niż wymienione w 19 12 06 (odpady drewna po odzysku – wstępnie rozdrobnione, posegregowane)</p>	3 000
6.	<p style="text-align: center;">20 01 38</p> <p>drewno inne niż wymienione w 20 01 37</p>	3 000
7.	<p style="text-align: center;">20 03 07</p>	3 000

	<p>odpady wielkogabarytowe (stare meble, elementy zabudowy drewnianej)</p>	
--	--	--

II.3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
proces R1		
1.	<p>03 01 01 odpady kory i korka</p>	W betonowym boksie obok stanowiska napaliwiania kotła Bertrams-Konus
2.	<p>03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (pył drzewny)</p>	Pod wiatą magazynową biomasy, a po domieleniu transportowany przewodami pneumatycznymi do zbiorników magazynowych pyłu drzewnego
3.	<p>03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków</p>	W kontenerach na terenie oczyszczalni ścieków, a następnie bezpośrednio do bunkra napaliwiania kotła Bertrams-Konus
proces R3		
1.	<p>03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04</p>	Luzem na betonowej wylewce na placu magazynowym surowca drzewnego
2.	<p>15 01 03 opakowania z drewna</p>	
3.	<p>16 03 06 organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80</p>	

4.	17 02 01 Drewno	
5.	19 12 07 drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
6.	20 01 38 drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
7.	20 03 07 odpady wielkogabarytowe	

II.3.3. Szczegółowy opis stosowanych metod przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego:

1. Proces R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii

Roczne moce przerobowe instalacji w procesie R1 wynoszą:

1) kocioł Bertrams-Konus – 83 160 Mg/rok, w tym:

- odpady (kory i korka oraz osady z zakładowej oczyszczalni ścieków) – 43 160 Mg/rok

- kora drzewna (produkt uboczny) – 40 000 Mg/rok

Przetwarzanie odpadów w procesie R1 jako paliwo odbywa się w kotle Bertrams-Konus wyposażonym w ruszt schodkowy i palnik olejowy, o mocy sumarycznej 29,66 MW. W komorze spalania utrzymywana jest temperatura $> 850^{\circ} \text{C}$ i $\text{O}_2 > 2\%$. Odpady są mieszane z produktami ubocznymi w bunkrze napalwiania kotła, skąd transportowane są przenośnikiem taśmowym do komory kotła i spalane na ruszcie.

2) palniki pyłowe suszarni wiórów – 149 371 Mg/rok (101 851 Mg/rok - suszarnia Kvaerner nr 1 i nr 2, 47 520 Mg/rok – suszarnia Bison), w tym:

- pył drzewny (produkt uboczny) - 70 000 Mg/rok

- pył drzewny (odpad pozyskiwany z zewnątrz) – 79 371 Mg/rok

Przetwarzanie odpadów w procesie R1 jako paliwo odbywa się również w palnikach pyłowych suszarni Bison i suszarni Kvaerner nr 1 i nr 2. Odpady dostarczane są do zakładu naczepami z plandeką, magazynowane pod wiatą biomasy, skąd podawane są ładowarkami na ruchomą podłogę i trafiają do urządzenia domielającego

tw. Classizizer. Dalej transport odbywa się przewodami pneumatycznymi do zbiorników magazynowych pyłu drzewnego. Produkty uboczne z miejsc wytwarzania transportowane są zamkniętymi pneumatycznymi układami wentylacyjnymi do zamkniętych zbiorników stalowych na pył drzewny. Ze zbiorników pył jest wygarniany automatycznie za pomocą ślimaków mechanicznych z przepustnicami i transportowany pneumatycznie bezpośrednio do palników suszarni, gdzie jest spalany wspólnie z odpadami.

2. Proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki

Roczne moce przerobowe instalacji w procesie R3 wynoszą:

- 1) instalacja do produkcji płyt wiórowych – 480 000 Mg/rok

Przetwarzanie odpadów (03 01 05) w procesie R3 odbywa się w instalacji do produkcji płyt wiórowych. Odpady wraz z surowcem drzewnym wykorzystywane są w procesie technologicznym opisanym w punkcie I.2.2.

- 2) instalacja do recyklingu drewna użytkowego – 80 000 Mg/rok

W instalacji do recyklingu drewna użytkowego w procesie R3 przetwarzane są odpady o kodach: 15 01 03, 16 03 06, 17 02 01, 19 12 07, 20 01 38 i 20 03 07. Odpady poddawane są rozdrobnieniu oraz oczyszczeniu z zanieczyszczeń mineralnych, tworzyw sztucznych, ferromagnetyków i innych metali. Następnie jako zrębki razem z pozostałym surowcem drzewnym wykorzystywane są do produkcji płyt wiórowych, którego opis zawiera punkt I.2.2.

II.4. Warunki emisji hałasu do środowiska

II.4.1. Źródła hałasu :

Lp.	Oznakowanie	Opis źródła hałasu	Dopuszczalny czas pracy w godzinach	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Źr1	sortownia zrębków obcych SUNDS, h=6,0m	16	8
2.	Źr2	suszarnia wiórów BISON ET-350, h=3,5m	16	8
3.	Źr3	suszarnia wiórów KVAERNER ET-350 nr 1 i nr 2, h=3,5m	16	8
4.	Źr4	sortownia wiórów, h=6,0m	16	8

5.	Żr5	(E1) - cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1, h=22,0m	16	8
6.	Żr6	(E2) - cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 na zasobnik nr 3, h=31,0m	16	8
7.	Żr7	(E3) - filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka 1, h=37,0m	16	8
8.	Żr8	(E4) - cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 na zasobnik nr 4, h=30,0m	16	8
9.	Żr9	(E5) - cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich, h=9,0m	16	8
10.	Żr10	(E6) - cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek szlifierni, h=9,0m	16	8
11.	Żr11	(E7) - cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin, h=9,0m	16	8
12.	Żr12	(E25) – stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifierki BSM 2 i piły PAUL, h=5,6m	16	8
13.	Żr13	(E8) - stacja filtrów transportu pyłu z sortowni wiórów suchych na zasobnik pyłu nr 1, h=28,0m	16	8
14.	Żr14	(E17) - cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania WEMHOMER) i instalacji odpylania przeglądark, h=14,2m	16	8
15.	Żr15	(E13) - stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy środkowej na zasobnik wiórów suchych PW2, h=28,0m	16	8
16.	Żr16	(E14) - stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy zewnętrznej na zasobnik wiórów suchych PW2, h=28,0m	16	8

17.	Żr17	(E15) - cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania nr 9), h=14,0m	16	8
18.	Żr18	(E16) - cyklon odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa, h=8,0m	16	8
19.	Żr19	(E17) - cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania nr 3), h=12,0m	16	8
20.	Żr20	(E18) - stacja filtrów SUNDS - odpylanie stacji formowania PW2, formatyzarki HOLZMA, piły poprzecznej HOLZMA i sklejkarki przekładek na stanowisku pakowania płyt PW2, h=5,5m	16	8
21.	Żr21	(E19) - stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2, h=32,0m	16	8
22.	Żr22	(E20) - wentylator prasy ciągłej PW2, h=2,0m	16	8
23.	Żr23	(E21) - wentylacja WPU z poszczególnych stref wentylacji, h=2,0m	16	8
24.	Żr24	(E22) - zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i stacji nasypowych, h=9,0m	16	8
25.	Żr25	(E23) - wentylator z komory chłodzenia impregniarki nr 2, h=10,0m	16	8
26.	Żr26	(E24) - stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 PW2, h=22,0m	16	8
27.	Żr27	(E26) - cyklon instalacji obłuszczania folii z krawędzi i transportu z rozdrabniacza folii i filmów, h=13,0 m	16	8
28.	Żr28	(E27) - stacja filtrów transportu surowca drzewnego w sortowni drewna użytkowego, h=8,0m	16	8
29.	Żr29	(E28) - stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni SUNDS PW2,	16	8

		h=21,0m		
30.	Żr30	(E31) - emitor aspiracji wstępnego sortownika trocin - tubulator na zasobnik trocin nr 2, h=8,5m	16	8
31	Żr31	(E32) - cyklon frakcji grubej na sortowniku trocin SUNDS, h=8,0m	16	8
32.	Żr32	(E33/1-4) - wentylacja ogólnej magazynu formaliny, h=10,0m	16	8
33.	Żr33	(E34) - filtr - odpylanie sortowni INSTALMEC, h=10,0m	16	8
34.	B1	Hala produkcyjna wydziału TU (hala impregniarek), h=8,0 m	16	8
35.	B2	Hala produkcyjna wydziału TU (hala pras KT), h=8,0 m	16	8
36.	B3	Hala kondensacji, h=8,0 m	16	8
37.	B4	Hala prasy CPS, h=12,0 m	16	8
38.	B5	Budynek skrawalni, h=8,0 m	16	8
39.	B6	Budynek rębalni 1, h=7,0 m	16	8
40.	B7	Budynek rębalni 2, h=7,0 m	16	8
41.	B8	Budynek kotłowni, h=14,0 m	16	8
42.	B9	Hala formatyzerki Holzma, h=6,0 m	16	8
43.	B10	Budynek instalacji do recyklingu, h=7,0 m	16	8
44.	B11	Wiata instalacji do produkcji pyłu, h=6,0 m	16	8
45.	ZP1	Sortownia zrębków SUNDS, h=4,0 m	16	8
46.	ZP2	Suszarnia wiórów Bison, h=37,5 m	16	8
47.	ZP3	Suszarnia wiórów Kvaerner ET-350, h=35, 0 m	16	8
48.	ZP4	Sortownia wiórów, h=6,0 m	16	8

II.4.2. Dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku określa się oddzielnie dla godzin od 6⁰⁰ – 22⁰⁰ (pora dnia) i dla godzin 22⁰⁰ – 6⁰⁰ (pora nocy) i wyrażony jest wartością równoważnego poziomu hałasu A w decybelach [dB] dla przedziału czasu odniesienia zgodnego z obowiązującymi przepisami.

Wskaźniki hałasu mające zastosowanie dla ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska w odniesieniu do jednej doby:

- a) $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godziny 6⁰⁰ do godziny 22⁰⁰),
- b) $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godziny 22⁰⁰ do godziny 6⁰⁰).

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku powodowanego przez poszczególne grupy źródeł hałasu z instalacji nie może przekraczać:

- dla terenów zabudowy zagrodowej oraz dla terenów mieszkaniowo – usługowych:

$L_{Aeq D}$ – 55 dB dla pory dnia

$L_{Aeq N}$ – 45 dB dla pory nocy.

Ustala się punkty pomiarowe:

1. P1 – dla terenu zabudowy zagrodowej - przy budynku mieszkalnym w Grajewie, ul. Wiórowa, na działce ewidencyjnej nr 3249.
2. P2 – dla terenów mieszkaniowo-usługowych – przy budynku mieszkalnym w Grajewie, ul. Wiórowa, na działce ewidencyjnej nr 3285.
3. P3 – dla terenów mieszkaniowo-usługowych - przy budynku mieszkalnym w Grajewie, ul. Wiórowa, na działkach ewidencyjnych nr 3287/4 i 3287/5.
4. P4 – dla terenów mieszkaniowo-usługowych - przy budynku mieszkalnym w Grajewie, ul. Wiórowa 3290/1.
5. P5 – dla terenu zabudowy zagrodowej – przy budynku mieszkalnym we wsi Elźbiecin, gm. Grajewo, na działkach ewidencyjnych nr 72/1 i 72/2.

II.5. Rodzaj, ilość i sposób postępowania z poszczególnymi strumieniami ścieków

II.5.1. Ścieki przemysłowe

1. Ścieki przemysłowe z produkcji płyt wiórowych, w ilości 5 m³/d, 1800 m³/rok – klarowane (redukcja zawiesin), zwracane do produkcji surowych płyt wiórowych.

2. Ścieki przemysłowe z mycia suszarni wiórów, w ilości 150 m³/d, 11250 m³/rok – kierowane na mechaniczno – biologiczną oczyszczalnię ścieków i po oczyszczeniu ponownie wykorzystywane do celów technologicznych. W przypadku mycia suszarni w czasie trwania opadu łącznie z ściekami z suszarni zawracane do produkcji będą wody opadowe i roztopowe.

II.5.2. Ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody

Ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody, w ilości 16,5 m³/d, 850 m³/rok – kierowane na system studni sedymentujących zawiesinę i po oczyszczeniu są wywożone do zbiornika wody ppoż. celem wykorzystania do celów przemysłowych.

II.5.3. Wody opadowe i roztopowe

1. Ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych z utwardzonych powierzchni zakładów Pfeleiderer Grajewo S.A. i Pfeleiderer MDF Sp. z o.o. do ziemi, w obrębie rowu otwartego bez nazwy, na działce nr 3303 obrębu Grajewo, poprzez komorę zrzutową o szerokości 1,8 m, długości 4,0 m, głębokości niecki wypadowej i wysokości 3,2 m, współrzędne geograficzne wylotu – N: 53°37'10" i E: 22°28'19", nie będzie przekraczała:
 - $Q_{\max h} = 62,5 \text{ m}^3/\text{h}$,
 - $Q_{\text{śr d.}} = 502,2 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - $Q_{\max r.} = 162\,664,6 \text{ m}^3/\text{rok}$.
2. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach nie będą przekraczały:
 - węglowodorów ropopochodnych – 15 mg/l,
 - zawiesin ogólnych – 100 mg/l.
3. Urządzeniami oczyszczającymi ścieki będą:
 - osadnik piasku z pompą piasku,
 - krata szczelinowo - kanałowa,
 - separator frakcji ropopochodnych do komory pompowni,
 - 2 zbiorniki – osadniki ze zgarniaczami dennymi do separacji części mineralnych,
 - staw glonowo – trzciniowy,
 - staw filtracyjny.

II.6. Warunki poboru wody

1. Pobór wody dokonywany będzie z trzech studni zlokalizowanych na terenie zakładu – działka nr 3301/26 obrębu Grajewo. Woda na potrzeby technologiczne, przeciwpożarowe i energetyczne zakładów Pfeleiderer Grajewo S.A. i Pfeleiderer MDF Sp. z o.o. pobierana będzie:
 - ze studni SW-1 o głębokości 33,0 m (współrzędne geograficzne: N 53°37'30", E 22°27'47"),
 - ze studni SW-3 o głębokości 30,0 m (współrzędne geograficzne: N 53°37'30", E 22°27'47"),

zatwierdzone decyzją Wojewody Łomżyńskiego z dnia 20.10.1976 roku, Nr GT.IV-85300/63/76 zasoby eksploatacyjne ujęcia w kat. „B” wynoszą 93,0 m³/h przy depresji $s = 4,0$ m.

Woda na cele socjalno – bytowe i częściowo technologiczne zakładów Pfeleiderer Grajewo S.A. i Pfeleiderer MDF Sp. z o.o. pobierana będzie:

- ze studni SW-4 o głębokości 164,0 m (współrzędne geograficzne: N 53°37'25", E 22°27'43") o zatwierdzonych decyzją Wojewody Łomżyńskiego z dnia 20.12.1993 roku, Nr OŚ.7524/10/93 zasobach eksploatacyjnych w kat. „B” w wysokości 52,0 m³/h przy depresji $s = 11,5$ m.

Obudowy studni wykonane z kręgów żelbetowych o średnicy 1500x500x150 mm, głębokość – 2,5 m. Przykrycie z płyty żelbetowej grubości 10 cm z otworem na stalowy właz o średnicy 600 mm. Obudowa studni winna być zamknięta, sucha i czysta.

2. Do poboru, magazynowania, uzdatniania i pomiaru wody służyć będą następujące urządzenia:

dla studni SW-1 i SW-3:

- dwie pompy głębinowe,
- zbiorniki magazynowe wody dla potrzeb przeciwpożarowych i wody chłodniczej,
- pompy wody przeciwpożarowej i chłodniczej - zestaw pompowy typu PJM – 3 szt.,
- dwa filtry o średnicy 1600 mm z trójwarstwowym złożem piaskowym,
- dwa filtry z płukaniem wstecznym typu RF 125 A,
- dwa zbiorniki wody pochłodniczej wyposażone w pompy zatapialne typu MSS-94,
- pompownia dla potrzeb gaszenia wyposażona w trzy zestawy pompowe,

- hydrofor pionowy o pojemności 4000 dm³,
- system pompowy do zabezpieczenia przeciwpożarowego hali produkcyjnej,
- hydrofor pionowy o pojemności 2500 dm³,
- dwa filtry o średnicy 1400 mm z trójwarstwowym złożem piaskowym (kotłownia)
- dwa wodomierze o średnicy 100 mm,

dla studni SW-4:

- pompa głębinowa,
- trzy odżelaziacze o średnicy 1400 mm każdy,
- dwa hydrofory o pojemności 6000 l każdy,
- chlorator C-52 na podchloryn sodu,
- wodomierz o średnicy 80 mm.

3. Ilość pobranej wody nie może przekraczać:

dla studni SW-1 i SW-3:

- $Q_{\max h} = 68,9 \text{ m}^3/\text{h}$,
- $Q_{\text{sr. d.}} = 614,05 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{\max r.} = 224\,128 \text{ m}^3/\text{rok}$,

dla studni SW-4:

- $Q_{\max h} = 14,75 \text{ m}^3/\text{h}$,
- $Q_{\text{sr. d.}} = 120,28 \text{ m}^3/\text{d}$,
- $Q_{\max r.} = 43\,902,2 \text{ m}^3/\text{rok}$.

II.7. Dodatkowe warunki szczególnego korzystania z wód:

1. Urządzenia wodne będą utrzymywane w należyтым stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane.
2. Konserwacja odbiornika ścieków – rowu na długości ok. 850 m, tj. od wylotu ścieków z PFLEIDERER GRAJEWO S.A. do przepustu kolejowego.
3. Pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza praw własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- dobór bezpiecznych dla środowiska technologii, eksploatawanie urządzeń i maszyn odpowiadającym światowym standardom i najlepszej dostępnej technice,
- stała kontrola parametrów procesowych i podejmowanie działań korygujących,
- stała kontrola stanu technicznego urządzeń i maszyn, ich naprawa, remont, wymiana,
- minimalizacja strat wyrobów i surowców,
- optymalizacja poziomu zapasów,
- stała i okresowa kontrola oddziaływania instalacji na środowisko: pomiary poboru i zużycia wody, emisji substancji do środowiska, ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów,
- minimalizowanie wielkości emisji substancji do powietrza, wody, gleby i ziemi,
- ciągłe doskonalenie metod ochrony środowiska przed negatywnym oddziaływaniem instalacji na środowisko,
- wdrażanie nowych technik celem zwiększenia wydajności przy jednoczesnym doborze technologii bezpiecznej dla środowiska,
- zapewnienie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi (właściwe ich przechowywanie, wyposażenie zakładu w systemy zabezpieczające – kanalizację bezodpływową, wanny do wylapywania wycieków),
- zapewnienie efektywnej i racjonalnej gospodarki materiałowo – surowcowej i energetycznej,
- prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów i odzysku odpadów powstających w instalacji.

IV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- stały monitoring pracy maszyn i urządzeń energetycznych produkujących media grzewcze,
- nadzór i rejestracja zużycia energii cieplnej przez poszczególne odbiorniki i wydziały, z wykorzystaniem urządzeń pomiarowych,
- wykorzystanie ciepła odpadowego (z płuczki oparów z prasy CPS) wprowadzonego w gazach do kotła Bertrams-Konus,
- zastosowanie energooszczędnego oświetlenia,
- optymalizacja parametrów pracy poszczególnych węzłów produkcyjnych,
- wykorzystanie powstających produktów ubocznych jako wysokokalorycznego paliwa.

V. Zakres i sposób monitorowania procesu produkcyjnego i wielkości emisji

V.1. Monitoring przebiegu procesów technologicznych

Monitoring prowadzony jest w ramach zintegrowanego systemu zarządzania jakością, ochroną środowiska i bezpieczeństwa pracy zgodnie z normami ISO 14001, PN-N-18001, BHP OHSAS oraz wewnętrznych procedur i instrukcji stanowiskowych.

W zakres tego monitoringu wchodzi:

- a) monitoring efektywności wykorzystania surowców do produkcji, obejmujący codzienną ewidencję oraz miesięczne i roczne bilansowanie ilości zużytych surowców (drewno, substancje chemiczne), produktów ubocznych (kora, pył drzewny) oraz odpadów,
- b) monitoring efektywności energetycznej, obejmujący bieżącą analizę technicznych i technologicznych parametrów pracy instalacji, codzienne, miesięczne i roczne zużycie energii cieplnej i elektrycznej.

Bilansowaniem i analizą danych monitorowanych zajmuje się Dział Controllingu grupy Pfeleiderer Grajewo S.A.

V.2. Monitoring ilości i jakości pobieranej wody

Zakres monitoringu:

1. Wykonywanie okresowych badań wody pitnej przez uprawnione laboratorium akredytowane.
2. Prowadzenie raz w roku pomiaru wydajności studni oraz pomiaru zwierciadła wody.
3. Prowadzenie codziennego pomiaru ilości pobranej wody z każdej studni i zapisywania w rejestrze ilości pobranej wody (z podziałem na wodę pitną i technologiczną ze studni SW-4).
4. Kontynuowanie badań jakości wód pierwszej warstwy wodonośnej w rejonie zakładu w cyklu pięcioletnim.

V.3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Zakres, metodykę i sposób wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zakres monitoringu

Lp.	Źródła emisji	Nazwa i nr emitora	Mierzone parametry	Częstotliwość pomiarów
1.	Zespół: suszarnia wiórów ET-350 Kvaerner + kotłownia	Emitor suszarni ET 350 Kvaerner z	Pył całkowity	1 x 6 miesięcy

	Bertrams-Konus	elektrofiltrem EWK E9	Formaldehyd NO _x SO ₂	
2.	Zespół: suszarnia wiórów ET-350 Bison + kotłownia Ness	Emitor suszarni wiórów E10	Pył całkowity Formaldehyd NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy
3.	Prasa ciągła PW2	Kanały odciągów z wentylacji prasy ciągłej PW2 E 20 C, E 20 D	Pył całkowity LZO Formaldehyd	1 x 6 miesięcy
4.	Impregniarki papierów dekoracyjnych	Kanały dolotowe wentylatorów impregniarek papierów - Emitory: E 21A [^] , E21A ^{^^} , E21B, E21C, E21D, E21E, E21G, E21H, E21I, E21J, E23	LZO Formaldehyd	1 x rok
5.	Procesy odpylania, sortowania, transportu wiórów, pyłu, odsortów	Emitory: E1, E2, E4, E5, E6, E15, E16, E17, E25, E26, E31, E32	Pył całkowity	1 x rok

V.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

Wykonywanie okresowych pomiarów hałasu, w punktach kontrolnych P1, P2, P3, P4 i P5 (opisanych w punkcie II.4.2.), należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

V.5. Monitoring odprowadzanych wód opadowych i roztopowych

Spełnienie warunków w zakresie normowanych wskaźników zanieczyszczeń należy oceniać na podstawie dokonywanych przez zakład, co najmniej dwa razy w roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających; eksploatacja powinna odbywać się zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane

odnotowane w zeszycie eksploatacji tych urządzeń oraz na podstawie badań wykonywanych w czasie trwania opadu, co najmniej dwa razy w roku, w okresie wiosny i jesieni.

Miejscem poboru prób będzie końcowa studnia przed wylotem do rowu.

V.6. Monitoring wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Monitoring odpadów prowadzony będzie poprzez:

- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, z zastosowaniem wzorów kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- sporządzanie i przekazywanie sprawozdań z gospodarowania odpadami marszałkowi województwa zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- stałą kontrolę rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania,
- stały nadzór procesów technologicznych, w których przetwarzane będą odpady, tj. procesu rozdrabniania odpadów drewna przeznaczonego do przetwarzania w procesie R3 oraz procesu spalania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie R1,
- termiczną kontrolę odpadów magazynowanych przed poddaniem ich odzyskowi metodą R1.

VI. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e

PFLEIDERER GRAJEWO S.A. z siedzibą w Grajewie, ul. Wiórowa 1 dnia 29 maja 2015 roku wystąpiła do Starostwa Powiatowego w Grajewie z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę. Do wniosku dołączono: potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej, wypis z Krajowego Rejestru Sądowego, streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym, kopię decyzji umarzającej w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla instalacji związanej z przetwarzaniem odpadów.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U.2014, poz. 1169) instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę kwalifikuje się do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Dnia 18.06.2015 roku Starosta Grajewski obwieszczeniem Nr WR.6222.2.2015 podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania

w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji PFLEIDERER GRAJEWO S.A. w Grajewie poprzez zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej, wywieszenie na tablicy ogłoszeń w budynku Starostwa Powiatowego w Grajewie oraz w siedzibie Wnioskodawcy. W obwieszczeniu poinformowano społeczeństwo o możliwości i sposobie wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Ponadto dnia 29.06.2015 roku organ pismem Nr WR.6222.2.2015 zawiadomił strony o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych PFLEIDERER GRAJEWO S.A. W trakcie przeprowadzonego postępowania nie wpłynęły uwagi i wnioski od stron postępowania. Nie wpłynęły także uwagi i wnioski w ramach prowadzonego postępowania z udziałem społeczeństwa.

W związku z brakiem konkluzji BAT dla przemysłu produkcji płyt drewnopochodnych, do dnia wydania pozwolenia zintegrowanego, wielkości dopuszczalnej emisji nie odniesiono do granicznych wielkości emisyjnych oraz nie określono zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji zgodnych z tymi konkluzjami – zgodnie z art. 211 ust. 3 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po przeprowadzeniu szczegółowej analizy wniosku w zakresie zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych oraz zakresu, sposobu i terminu przekazywania organowi i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Poś uznano, że nie zachodzi potrzeba nałożenia dodatkowych wymagań, o których mowa w art. 211 ust. 6 pkt 3 i pkt 12 tej ustawy. Zakład funkcjonuje prawidłowo, co potwierdzają również coroczne informacje Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Białymstoku Delegatury w Łomży. Podejmowane stałe działania w celu udoskonalania eksploatacji instalacji, dotrzymywania dopuszczalnych wielkości emisji, monitoring zgodny z obowiązującymi przepisami zapewniają zrównoważone i bezpieczne korzystanie ze środowiska, w tym ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wnioskodawca załączył do wniosku „Analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko dla instalacji do produkcji płyt wiórowych eksploatowanej przez PFLEIDERER GRAJEWO S.A.”, która dowodzi, że żadna z substancji wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych z instalacji nie stwarza ryzyka zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych. Miejsca przeładunku magazynowania substancji chemicznych posiadają szczelne podłoża, system zbierania i odprowadzania wycieków do zbiorników bezodpływowych. Transport substancji na terenie zakładu odbywa się systemem naziemnych rurociągów lub po asfaltowych drogach w szczelnych opakowaniach. Nie zachodzą zatem przesłanki z art. 208 ust. 2 pkt 4 i art. 211 ust. 6 pkt 4 Poś do sporządzenia raportu początkowego oraz określenia sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka.

Ze względu na lokalizację i wielkość instalacji, parametry emisji, działania minimalizujące wpływ na środowisko jej eksploatacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania.

W związku z zaliczeniem zakładu PFLEIDERER GRAJEWO S.A. do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie określono sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymogu informowania o wystąpieniu awarii. Opracowany został Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym w zakładzie.

Z dokonanego porównania technik stosowanych w instalacji z rekomendowanymi w dokumencie referencyjnym BREF dla przemysłu produkcji płyt drewnopochodnych wynika, że zakład spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki i osiąga wysoki poziom ochrony środowiska.

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji.

Wszystkie ścieki powstające w zakładzie, oprócz wód opadowych i roztopowych, są zawracane do produkcji. Ścieki bytowe kierowane są na oczyszczalnię ścieków Spółdzielni Mleczarskiej „MLEKPOL” w Grajewie na podstawie umowy cywilno – prawnej.

Warunki poboru wody ustalono na zasadach określonych w przedłożonej dokumentacji.

Źródłem zanieczyszczeń pyłowych i gazowych są procesy: rozdrabniania drewna, skrawania zrębków, suszenia wiórów, transportu wiórów, pyłu, trocin, sortowania wiórów, sortowania trocin, klasyfikowania wiórów, formowania kobierca, prasowania kobierca, krawędziowania płyt, spalania paliw, kondensacji żywic formaldehydowych, impregnowania papierów dekoracyjnych i laminowania płyt. W zakładzie brak jest instalacji objętych standardami emisji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania paliw (Dz. U. z 2014, poz. 1546). Proces oczyszczania gazów odciągowych z mokrego odciagu gazów z prasy CPS nie stanowi źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza. Oczyszczanie oparów z prasy CPS odbywa się w instalacji SAP, skąd wstępnie oczyszczone gazy trafiają jako powietrze pierwotne do kotłowni Bertrams-Konus, w której następuje dopalenie oparów odciągowych z prasy. Trzy emitory: E3 – emitor odpylania transportu wadliwego nasypu z linii formowania płyt na prasie CPS, E11 – emitor awaryjny kotła Bertrams-Konus powiązany z suszarnią Bison, E12 – emitor awaryjny kotła Ness powiązany z suszarniami Kvaerner nr 1 i nr 2 pracują w warunkach odbiegających od normalnych, tj. podczas rozruchu, zatrzymania bądź awarii instalacji i nie można zaplanować terminów ich pracy, brak jest możliwości wykonywania na nich pomiarów emisji. Brak jest możliwości technicznych zamontowania stanowisk pomiarowych na emitorach: E7, E8, E13, E14, E18, E19, E22, E24, E27, E28, E29 i E30 – stanowią one wyloty boczne filtrocyklonów lub żaluzje boczne stacji filtrów workowych które uniemożliwiają lokalizację przekrojów pomiarowych.

Gospodarka odpadami odbywa się zgodnie z obowiązującymi przepisami i zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w wyznaczonych i oznakowanych miejscach, w szczelnych pojemnikach lub kontenerach dostosowanych do właściwości poszczególnych rodzajów odpadów. Wytwarzane odpady w związku z eksploatacją instalacji przekazywane będą uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwiania. W zakładzie prowadzone będzie również przetwarzanie odpadów: odzysk energetyczny (R1) i odzysk materiałowy (R3). Wnioskodawca posiada tytuł prawny do miejsc magazynowania odpadów.

Użytkowanie instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Nie przewiduje się wariantowania czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Biorąc pod uwagę powyższe tut. Organ ocenił, że przedmiotowa inwestycja spełnia wymagania konieczne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie może być cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łomży, za pośrednictwem Starosty Grajewskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Otrzymują:

1. PFLEIDERER GRAJEWO S.A.
19-203 Grajewo, ul. Wiórowa 1
2. PFLEIDERER MDF Sp. z o.o.
19-203 Grajewo, ul. Wiórowa 1
3. Gmina Grajewo
19-200 Grajewo, ul. Komunalna 6
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
Zarząd Zlewni w Giżycku
11-500 Giżycko, ul. Wodna 4
5. A/a

STAROSTA
Jarostaw Augustowski

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Podlaskiego
15-888 Białystok, ul. Kard. S. Wyszyńskiego 1
2. Minister Środowiska – elektroniczna kopia
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54

3. Burmistrz Miasta Grajewo
19-200 Grajewo, ul. Strażacka 6A
4. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku
Delegatura w Łomży
18-402 Łomża, ul. Akademicka 20

Za wydanie niniejszej decyzji dokonano zapłaty opłaty skarbowej w kwocie 2011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jedenaście 00/100) zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 783).

STAROSTA
Jarosław Augustowski