

WR.6222.1.2015

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 MDF Spółki z o.o. z siedzibą w Grajewie, ul. Wiórowa 1

u d z i e l a m

PFLEIDERER MDF Spółce z o.o. w Grajewie, przy ul. Wiórowej 1, REGON: 330994545, NIP: 7191399317 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, na warunkach:

I. Rodzaj i parametry instalacji:

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Zakład prowadzi produkcję płyt pilśniowych metodą suchą na bazie drewna, tj. – cienkich płyt jednowarstwowych HDF o dużej gęstości (UT-HDF), wytwarzanych z włókien drzewnych, o zdolności produkcyjnej powyżej 600 m³/dobę.

I.2. Charakterystyka instalacji

I.2.1. Lokalizacja instalacji

PFLEIDERER MDF Sp. z o.o. zlokalizowana jest w Grajewie przy ul. Wiórowej 1, na działce ewidencyjnej nr 3301/30, obręb 0001 Grajewo, powiat grajewski, województwo podlaskie oraz fragmencie działki nr 3301/26, na której znajdują się dzierżawione od Pfleiderer Grajewo S.A: kotłownia oraz Magazyn Odpadów i Magazyn Techniczny.

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”.

1.2.2. Opis procesu technologicznego i zespołów roboczych

Płyta HDF wytwarzana jest głównie z drewna iglastego. Produkcja rozpoczyna się od okorowywania i rozdrabniania kłód drewna, następnie zrębki są oczyszczane w celu zapewnienia minimalnej zawartości minerałów w gotowej płycie. Czyste zrębki, przed rozwłóknianiem na włókna, poddawane są procesowi uplastyczniania przy pomocy pary i wody. Po dodaniu kleju, utwardzacza i parafiny do włókien są one suszone i formowane w postaci wstęgi (maty). Mata prasowana jest w prasie hydraulicznej na zimno (prasa wstępna), a następnie na gorąco i pod ciśnieniem (prasa ciągłego prasowania) w celu odgazowania kobierca oraz utwardzenia kleju. W końcowej fazie procesu, podczas schładzania i formatyzowania, powstaje płyta o określonych rozmiarach i grubości.

Zespoły robocze wchodzące w skład instalacji:

1. Plac składowy drewna, korowarka i rębak do drewna.
2. Magazynowanie i dozowanie zrębków drewna.
3. Myjka zrębków drewna.
4. Defibracja – wytwarzanie włókien drewna.
5. Przygotowanie i dozowanie lepiszcza (z tzw. kuchnią klejową i magazynem klejów wyposażonym w 7 zbiorników).
6. Suszenie włókien drzewnych (2-stopniowa suszarnia).
7. Sortownik pneumatyczny włókien i formowanie kobierca (prasa wstępna).
8. Prasa płyt Conti-Roll (prasa ciągła).
9. Chłodzenie płyt i sztaplowanie.
10. Linia lakiernicza.
11. Pakowarka płyt.
12. Kotłownia zakładowa Metso.
13. Instalacja oczyszczania powietrza z instalacji odpylania i transportu pneumatycznego.
14. Instalacja oczyszczania gazów odlotowych z prasy ciągłe prasowania.

15. Instalacja oczyszczania ścieków technologicznych.

16. Kotłownia zakładowa dzierżawiona.

17. Urządzenia i instalacje pomocnicze:

- instalacje wodociągowe,
- zbiorniki ppoż,
- instalacja centralnego ogrzewania,
- instalacja sprężonego powietrza,
- laboratorium,
- warsztat mechaniczny,
- sieci elektryczne,
- sieci kanalizacyjne,
- bocznicą kolejowa.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji:

II.1. Wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza

II.1.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza

Nr emitora	Nazwa emitora	Źródło emisji
E1/1-2	Zespół suszarni włókien I-go stopnia: - wydajność instalacji (włókno, klej, parafina) – 34000 kg/h - medium grzewcze – gaz spalinowy	Proces suszenia włókien i proces spalania paliw w kotłowni
E2	Cyklon pomocniczy odciągu rębaka	Proces rozdrabniania drewna
E3	Filtrocyklon instalacji transportu pyłu drzewnego na zasobnik	Proces sortowania wiórów drzewnych
E4	Filtrocyklon instalacji transportu włókien od filtra na zasobnik	Proces formowania kobierca i krawędziowania płyt
E5	Cyklon instalacji odpylania złego nasypu	Proces formowania kobierca
E6*	Cyklon instalacji rozruchu defibratora	Proces defibracji zrębków
E7*	Komin rozruchowy instalacji grzewczej Metso: - maksymalna łączna wydajność cieplna (eksploatacyjna) – 65 MW _t	Proces spalania paliw

	- w skład instalacji (kotła rusztowo-palnikowego) wchodzi <ul style="list-style-type: none"> • ruszt schodkowy, spalający węgiel kamienny i biomasę (odpady i produkty uboczne), o mocy do 49,1 MW • instalacja (palnik) wtrysku pneumatycznego włókien drzewnych i drobnych włókien z formatyzowania, o mocy do 3,5 MW • dwa palniki na gaz LPG, o mocy do 20,1 MW 	
E8**	Komin kotłowni węglowej (dzierżawionej): <ul style="list-style-type: none"> - maksymalna wydajność cieplna – 48 MW_t - w skład instalacji wchodzi <ul style="list-style-type: none"> • 2 kotły parowe OR-10-040, o mocy 15,3 MW każdy • 2 kotły wodne WR-10-010, o mocy 8,6 MW każdy • opalane miałem węgla kamiennego 	Proces spalania paliw

*emitory rozruchowe

**emitor pracuje okresowo – max 2 tygodnie podczas postoju kotłowni Metso

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

Nr emitora	Nazwa emitora	Współrzędne		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ* [m ³ /h]	Prędkość [m/s]	Temperatura [K]	Rodzaj emitora
		X [m]	Y						
E1/1-2	Zespół suszarni włókien I-go stopnia	1800 1802	1800 1792	45,8	2,43	301 000	18,0	332	O
E2	Cyklon pomocniczy odciągu rębaka	1881	1887	15,5	0,50	16 100	22,8	293	O
E3	Filtrocyklon instalacji transportu pyłu drzewnego na zasobnik	1748	1873	30	0,765	5370	0,0	293	B
E4	Filtrocyklon instalacji transportu włókien od filtra na zasobnik	1769	1890	24	0,765	5460	0,0	298	B

E5	Cyklon instalacji odpylania złego nasypu	1769	1790	46,4	1,80	99 900	10,9	303	O
E6	Cyklon instalacji rozruchu defibratora	1788	1760	12	0,75	40 990	25,8	373	O
E7	Komin rozruchowy instalacji grzewczej Metso	1771	1810	30	1,60	20 985	2,9	633	O
E8	Komin kotłowni (dzierzawion ej)	2251	2421	80	2,2	59 200 **	4,3	406	O

O – emitor otwarty; B – emitor boczny

*- warunki rzeczywiste

** - przepływ sumaryczny przy wspólnej pracy max dwóch z czterech kotłów: 1 kotła parowego i 1 kotła wodnego

II.1.3. Charakterystyka urządzeń ochronnych i procesów oczyszczania

Nr emitora	Nazwa emitora	Rodzaje urządzeń ochrony powietrza (proces oczyszczania)
E1/1-2	Zespół suszarni włókien I-go stopnia	- SNCR w kotle Metso (niekatalityczna redukcja NO _x z wtryskiem roztworu mocznika) - elektrofiltr suchy (elektrostatyczna redukcja pyłu i absorpcja na wodzie) - skuteczność odpylania min. 98,75% - SAP (mokry scrubber oczyszczania z prasy ciągłego prasowania wprowadzanych do komory spalania) – śr. stężenie formaldehydu w odgazach 17,5 mg/Nm ³ - 2 cyklony separacyjne włókien (filtracja odśrodkowa)
E2	Cyklon pomocniczy odciągu rębaka	- cyklon separacyjny (filtracja odśrodkowa) – max zapylenie na wylocie 10 mg/Nm ³
E3	Filtrocyklon instalacji transportu pyłu drzewnego na zasobnik	- filtrocyklon (filtracja na włókninie) – max zapylenie na wylocie 5 mg/Nm ³
E4	Filtrocyklon instalacji transportu włókien od filtra na zasobnik	- filtr tkaninowy pulsacyjny (filtracja na włókninie) – max zapylenie na wylocie 5 mg/Nm ³ - filtrocyklon (filtracja na włókninie) - max zapylenie na wylocie 5 mg/Nm ³
E5	Cyklon instalacji odpylania złego nasypu	- cyklon separacyjny (filtracja odśrodkowa) – max zapylenie na wylocie 50 mg/Nm ³

E6	Cyklon instalacji rozruchu defibratora	- cyklon separacyjny (filtracja odśrodkowa) – max zapylenie na wylocie 20 mg/Nm ³
E7	Komin rozruchowy instalacji grzewczej Metso	-SNCR w kotle Metso (niekatalityczna redukcja NO _x) - elektrofiltr suchy (elektrostatyczna redukcja pyłu i absorpcja na wodzie) – skuteczność odpylania min. 98,75%
E8	Emitor kotłowni (dzierżawionej)	- bateria 6-cyklonów (filtracja odśrodkowa, kotły WR-10-010) - bateria 3-cyklonów (filtracja odśrodkowa, kotły OR-10-040)

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

Nr emitora	Nazwa emitora	Substancja	Czas trwania emisji/czas pracy źródła emisji [h/rok]	Strumień gazów suchych warunki umowne ^a [Nm ³ /h]	Emisja maksymalna [kg/h] *[mg/Nm ³]	Emisja roczna [Mg/rok]
E1/1-2	Zespół suszarni włókien I-go stopnia	pył całkowity	7920/7920	180000	10,80	59,88
		formaldehyd			10,26	56,88
		NO _x			36,00	199,58
		SO ₂			5,40	29,94
		CO			nie określa się	
		amoniak			nie określa się	
		fenol			1,26	6,99
		węglowodory alifatyczne			nie określa się	
		węglowodory aromatyczne			36,00	199,58
		aldehyd octowy			0,90	4,99
		alkohol izobutyłowy			nie określa się	
E2	Cyklon pomocniczy odciagu rębaka	pył całkowity	4530/4530	15000	0,15	0,48
E3	Filtrocyklon instalacji transportu pyłu drzewnego na zasobnik	pył całkowity	3760/3760	5000	0,03	0,06
E4	Filtrocyklon instalacji transportu włókien od filtra na zasobnik	pył całkowity	7920/7920	5000	0,03	0,04

E8	Komin kotłowni dzierżawionej	pył całkowity	1200/1200	33500 ^b	400* od 01.01.2016 r. 100*	11,26
		SO ₂			1500*	42,21
		NO _x			400*	11,26

a - gazy suche, bez korekty tlenu

b - gazy suche, przy 6% O₂

* - standardy emisyjne, warunki umowne, przy 6% O₂

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

1. Warunki i parametry charakteryzujące prace instalacji określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji:
 - a) uruchomienie instalacji – każdorazowy start defibratora, podczas którego proces defibracji ulega regulacji celem osiągnięcia właściwych parametrów jakościowych włókien, wówczas następuje krótkotrwałe uruchomienie emitora E6 (cyklonu instalacji rozruchu defibratora), któremu towarzyszy zwiększona emisja mokrych włókien drzewnych do powietrza przez 5 – 10 minut i łącznie ok. 200 h/rok;
za czas uruchamiania instalacji należy uznać każdorazowo okres czasu trwający max do 15 minut po uruchomieniu defibratora (zespołu roboczego nr 4: wytwarzanie włókien – defibracja), każdorazowe zatrzymanie defibratora i jego rozruch są ewidencjonowane w książce rozruchu na sterowni prasy Conti-Roll, po tym okresie uznaje się instalację za pracującą w warunkach normalnych,
 - b) wyłączenie instalacji – podczas awaryjnego zatrzymania instalacji, w przypadkach koniecznych najczęściej z powodu czynników jakościowych, następuje automatyczne wyprowadzenie kobierca płyty z prasy Conti-Roll (względny przeciwożarowy – możliwość samozapłonu płyty w prasie) oraz tzw. „otwarcie noska” wprowadzającego kobieriec włókna do prasy, wówczas następuje uruchomienie emitora E5 (cyklonu instalacji odpylania złego nasypu), któremu towarzyszy zwiększona emisja pyłu do powietrza przez 15 - 20 minut i łącznie ok. 200 h/rok;
za czas wyłączenia instalacji należy uznać każdorazowo okres czasu trwający od momentu otwarcia zrzutu awaryjnego kobierca przed prasą ciągłą Conti-Roll tzw. „otwarcie noska” (zespół roboczy 7: sortownik powietrzny włókien i formowanie kobierca), każdorazowe otwarcie noska jest ewidencjonowane w książce ruchu na sterowni prasy ciągłej, po tym okresie uznaje się instalację za pracującą w warunkach odbiegających od normalnych lub za instalację wyłączoną,
 - c) uruchomienie emitora awaryjnego E7 kotłowni Metso - następuje podczas awaryjnego przewyższenia temperatury powietrza w suszarni i konieczności odcięcia jej od dopływu gorących spalin z kotłowni; następuje automatyczne zamknięcie klapy odcinającej dopływ spalin do komory mieszania suszarni

(względy przeciwpożarowe – możliwość zapłonu suszarni), wówczas następuje uruchomienie emitora E7 (komin rozruchowy instalacji grzewczej), któremu towarzyszy zwiększona emisja gazów do powietrza przez 15 – 20 minut i łącznie ok. 500 h/ rok.

2. Wielkość emisji dopuszczalnej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nr emitora	Nazwa emitora	Substancja	Czas trwania emisji/czas pracy źródła emisji [h/rok]	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E5	Cyklon instalacji odpylania złego nasypu	pył całkowity	200/200	112,46	15,74
		PM10		43,18	6,05
		PM2,5		43,18	6,05
E6	Cyklon instalacji rozruchu defibratora	pył całkowity	200/200	5	0,70
		PM10		0,82	0,11
		PM2,5		0,82	0,11
E7	Komin rozruchowy instalacji grzewczej Metso	pył całkowity	500/7920	0,45	0,225
		SO ₂		13,58	6,790
		NO _x		3,62	1,810
		CO		1,36	0,680

II.1.6. Wielkość rocznej dopuszczalnej emisji z instalacji

Lp.	Substancja	Maksymalna emisja roczna [Mg/rok]
1.	Pył całkowity	72,58
2.	Formaldehyd	56,88
3.	NO _x	210,30
4.	SO ₂	70,11
5.	CO	69,65
6.	Amoniak	29,94
7.	Fenol	6,99
8.	Węglowodory alifatyczne	49,9
9.	Węglowodory aromatyczne	199,58
10.	Aldehyd octowy	4,99
11.	Alkohol izobutyłowy	9,98

II.1.7. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych emitora
1.	2 kotły WR-10-010 2 kotły OR-10-040	E8	2 stanowiska pomiarowe na poziomym wspólnym kanale zbiorczym 2310x1000 mm z kotłów, wyposażone w 4 króćce pomiarowe M64x4
2.	Zespół suszarni włókien I-go stopnia (kotłownia + suszarnia włókien)	E1/1-2	2 stanowiska pomiarowe nad cyklonami fi 2800, na wylocie emitatorów E1/1 i E1/2 na wysokości ok. 42,5 m n.p.t., każde wyposażone w 2 króćce pomiarowe M64x4 usytuowane pod kątem 90 ⁰

II.2. Warunki wytwarzania odpadów

Źródłem powstawania odpadów są: procesy przetwarzania drewna i produkcji płyt surowych i lakierowanych płyt HDF, prace eksploatacyjne i remontowe oraz opakowania po zakupionych surowcach, czyszczywo, materiały filtracyjne.

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.	<p>03 01 05</p> <p>trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04</p> <p>(odpady ścinek płyt HDF, odwodnione osady z myjki zębów)</p>	<p>Odpady ścinek płyt HDF mają właściwości wyrobów gotowych, stanowią sprasowane włókna drzewne sklejone klejem formaldehydowo – moczniowym.</p> <p>Osady z myjki zębów zawierają drewno i zanieczyszczenia mineralne z procesów mechanicznego oczyszczania zębów. Odczyn kwaśny, uwodnienie w 60 – 80 %, nie wykazują właściwości niebezpiecznych</p>	2130

2.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Szlamy ze wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych i oczyszczania powietrza wentylacyjnego z prasy ciągłej. Odpady zawierające włókna drzewne z procesów mechanicznego oczyszczania ścieków. Odczyn kwaśny, uwodnienie 60-80%; nie wykazują właściwości niebezpiecznych	1320
3.	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	2
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 01 12 odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Resztki farb i lakierów wodorozcieńczalnych z malowania, lakierowania i szpachlowania powierzchni płyt HDF. Mogą zawierać nieznaczne ilości eteru monobutyłowego i akrylany działające drażniąco na skórę, oczy i układ oddechowy; nie są toksyczne dla środowiska	10
6.	08 01 14 szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	Szlamy z mycia wodą urządzeń lakierniczych, zawierające w swym składzie resztki eteru monobutyłowego i akrylany, działające drażniąco na skórę, oczy i układ oddechowy; nie są toksyczne dla środowiska	50
7.	08 01 17* odpady z usuwania farb i lakierów	Zawierają zużyte rozpuszczalniki organiczne – aceton używany do mycia urządzeń lakierniczych; aceton ma ostry zapach, wykazuje	3

	zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (zużyty aceton)	właściwości drażniące, nie jest toksyczny ani szkodliwy	
8.	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	0,2
9.	08 04 14 uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Odpady kleju i emulsji mocznikowo – formaldehydowych z procesu przygotowania kleju, zawierają: żywicę mocznikowo – formaldehydową, mocznik, azotan amonu, działają drażniąco na oczy i górne drogi oddechowe, odczyn zasadowy	40
10.	10 01 01 żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymiennych w 10 01 04)	Stała pozostałość po spalaniu paliw stałych, w skład popiołów wchodzi: węgiel, tlenki glinu, krzemu, wapnia, magnezu i śladowych ilości tlenków innych metali, nie wykazują właściwości niebezpiecznych	20
11.	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 węgla kamiennego w kotłowni; w skład żużli wchodzi: węgiel, tlenki glinu, krzemu, wapnia, magnezu i śladowe ilości tlenków innych metali, nie wykazują właściwości niebezpiecznych	12 000
12.	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	4
13.	13 02 05* mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków		8

	chlorowcoorganicznych		
14.	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; oleje składają się z wysokorafinowanych olejów mineralnych (ciekle węglowodory nasycone i aromatyczne) odpornych na krakowanie termiczne i utlenianie chemiczne, łatwopalne, o dużej lepkości, nierozpuszczalne w wodzie, stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego	70
15.	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	20
16.	15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe po częściach maszyn i urządzeń oraz z biur, opakowania po surowcach do produkcji: worki foliowe (PP), BIG-BAGi (PE), wiadra (PP, PET, PE), paleta-pojemniki (PP, aluminium i drewno); nie są zanieczyszczone, posiadają właściwości termoplastyczne	60
17.	15 01 07 opakowania ze szkła	Opakowania po mieszaninach stosowanych w laboratorium; w ich skład wchodzi: piasek kwarcowy, sole: węglan wapnia i w sodu, posiadają obojętne właściwości	0,2
18.	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
19.	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	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

	sorbenty, przewody hydrauliczne)		
20.	15 02 03 sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (worki filtracyjne, filtry powietrza)	Zużyte tkaniny powstające podczas okresowego czyszczenia urządzeń; zużyte filtry tkaninowe z transportu pneumatycznego układu separacji powietrznej włókien; mogą być zanieczyszczone organicznie i mineralnie, nie mają właściwości niebezpiecznych	5
21.	16 01 03 zużyte opony	Odpad powstający z wózków widłowych i chwytaków do drewna; mieszaniny sadzy technicznej i kautczuków naturalnych i syntetycznych, właściwości obojętne dla środowiska	4
22.	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 rtęciowe, świetlówki, lampy, moduły sterowni, monitory; zawierają rtęć i inne metale ciężkie; rtęć ma dużą lotność, potencjalne źródło zatrucia ludzi i zwierząt	1
23.	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	2
24.	16 05 06* chemikalia laboratoryjne i analizacyjne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analizacyjnych	Mieszanina substancji analizacyjnych 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	0,2
25.	16 05 07* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane	Mieszanina substancji analizacyjnych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna), zawierają resztki kwasów i zasad oraz rozwpuszczalników używanych w laboratorium i w lakierni, posiadają	3

	odczynniki chemiczne)	właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	
26.	16 05 08* zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pozostałości środków używanych do prób technologicznych – mieszaniny substancji chemicznych, zawierają resztki farb, lakierów wraz z rozpuszczalnikami używanymi w lakierni, zanieczyszczone rozpuszczalnikami (acetonem i toluenem); właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego	3
27.	16 05 09 zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Popłuczyny ze środka adhezyjnego, nie zawierają substancji niebezpiecznych, rozpuszczalne w wodzie	60
28.	16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory ołowiowe, 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	3
29.	16 06 02* baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Zużyte akumulatory niklowo – 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	0,1
30.	16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady z użytkowanych urządzeń, np. telefonów, zawierają: cynk, tlenki manganu	0,2
31.	17 02 03 tworzywa sztuczne	Złom plastikowy, np. demontowane rury z PCV lub PE, zawierają polichlorek winylu, właściwości termoplastyczne, nierozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych	1
32.	17 04 05 żelazo i stal	Zużyte elementy rębaka, mieszaniny różnych metali stanowią w większości wymontowane, zużyte części zamienne maszyn i urządzeń oraz inne elementy metalowe	50

		pochodzące z remontów i napraw, nie mają właściwości niebezpiecznych	
33.	19 08 01 skratki	Zawierają zanieczyszczenia mineralne (piasek) i organiczne (biomasa)	1
34.	19 08 05 ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Zawierają nadmierny osad czynny z martwymi mikroorganizmami	0,2
35.	19 08 14 szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Sprasowane odwodnione osady szlamów z oczyszczania ścieków przemysłowych z lakierni, mogą zawierać etery i akrylany, nietoksyczne dla środowiska	20
36.	19 09 05 Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Zużyte żywice jonowymienne z eksploatacji urządzeń laboratorium, polimery organiczne o właściwościach kwasowych	0,5

*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 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (odpady ścinek płyt HDF, odwodnione osady z myjki zrębków	Osady z myjki zrębków wywożone bezpośrednio z miejsca powstawania, tj. z bunkra wyrzutowego przy budynku myjki zrębków do bunkra napaliviania kotłowni Metso	R1

		Ścinki płyty HDF na wydzielonym wybetonowanym placu obok budynku rębalni skąd wywożone są do bunkra napaliwiania kotłowni Metso	
2.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Nie wymagają magazynowania, transportowane rurociągiem do komory paleniskowej kotłowni Metso	R1
3.	03 01 99 inne niewymienione odpady	W metalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15
4.	07 01 04* inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania 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 01 12 odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	W paletopojemnikach z tworzywa sztucznego o poj. 1000 l w Magazynie Lakierni	R1, R2, R13 D5, D8, D9, D10, D13, D15
6.	08 01 14 szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	W paletopojemnikach z tworzywa sztucznego o poj. 1000 l w Magazynie Lakierni	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13
7.	08 01 17* odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	W pojemnikach z tworzywa sztucznego ze szczelnym zamknięciem w Magazynie Lakierni, a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13

	(zużyty aceton)		
8.	08 03 18 odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W opakowaniach na wyznaczonym regale w Magazynie Technicznym	R5, R11, R12
9.	08 04 14 uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	W paletopojemniku o poj. 1000 l na betonowej posadzce w Klejarni, a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R2, R13 D5, D8, D9, D10, D13, D15
10.	10 01 01 żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymiennych w 10 01 04)	Luzem w betonowym bunkrze obok kotłowni zakładowej	R5, R10, R11, R12, R13 D1, D15
11.	10 01 80 mieszanki popiołowo – żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Luzem w betonowym bunkrze obok kotłowni zakładowej	R5, R10, R11, R12, R13 D1, D15
12.	13 01 10* mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W stalowych beczkach ze szczelnym zamknięciem lub w paletopojemnikach o poj. 1000 l w Magazynie Odpadów	R1, R9, R13 D9, D10, D13
13.	13 02 05* mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
14.	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

15.	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
16.	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
17.	15 01 07 opakowania ze szkła	W pojemniku w Laboratorium Działu Jakości, a następnie w Magazynie Odpadów	R5, R11, R13 D1, D9, D13, D15
18.	15 01 10* opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W pojemnikach z tworzywa sztucznego na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach przy Magazynie Odpadów	D5, D9, D10, D13
19.	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
20.	15 02 03 sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (worki filtracyjne, filtry	W pojemnikach na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów	D5, D9, D10, D13, D14, D15

	powietrza)		
21.	16 01 03 zużyte opony	Luzem w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15
22.	16 02 13* zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne, sprzęt komputerowy)	Lampy fluorescencyjne w pojemnikach w Magazynie Odpadów Sprzęt komputerowy w Magazynie Odpadów w wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach	R4, R5, R11, R13 D5, D9, D10, D13, D14, D15
23.	16 02 14 zużyte urządzenie inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach w Magazynie Odpadów	R4, R5, R11, R13, D9, D10, D12, D13, D14, D15
24.	16 05 06* chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	W pojemnikach w szafce na odczynniki chemiczne w Laboratorium Działu Jakości, a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R2, R6, R13, D9, D10, D12, D13, D14, D15
25.	16 05 07* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W pojemnikach z tworzywa sztucznego lub oryginalnych opakowaniach w Magazynie Lakierni	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15
26.	16 05 08* zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np.	W pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w oryginalnych opakowaniach w	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15

	przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynie Lakierni	
27.	16 05 09 zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	W paletopojemniku z tworzywa sztucznego o poj. 1000 l lub oryginalnych opakowaniach w Magazynie Odpadów	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13
28.	16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
29.	16 06 02* baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
30.	16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
31.	17 02 03 tworzywa sztuczne	W pojemniku w Magazynie Odpadów	R1, R5
32.	17 04 05 żelazo i stal	W pojemniku na Placu Złomu przy Magazynie Technicznym	R4, R11, R13
33.	19 08 01 skratki	Nie są magazynowane	D1
34.	19 08 05 ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Nie są magazynowane	R3
35.	19 08 14 szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	W pojemniku z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów	R1 D9, D10, D13

36.	19 09 05 Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W pojemniku z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów	R1 D9, D10, D13

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. pólsucha technologia produkcji płyt.
2. Wdrożenie zintegrowanego systemu zarządzania Jakością, Ochroną Środowiska i BHP, 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 najbliższym 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. 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 – kotłownia zakładowa Metso.
2. R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – instalacja do produkcji płyt HDF.

**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	50 000
2.	03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (odpady ścinek płyt HDF, odwodnione osady z myjki zrębków)	2 130
3.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	1 320

w procesie R3

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia Mg/rok
1.	03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	55 000

II.3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
proces R1		
1.	03 01 01 odpady kory i korka	Luzem na placu magazynowym biomasy obok kotłowni zakładowej
2.	03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Ścinki płyt HDF luzem na betonowym placu obok rębalni Osady z myjki zrębków nie są magazynowane – wywożone bezpośrednio z miejsca powstawania, tj. z bunkra wyrzutowego przy budynku myjki zrębków do bunkra napaliwiania kotłowni Metso
3.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Nie są magazynowane – transportowane rurociągiem bezpośrednio do komory spalania kotłowni Metso
proces R3		
1.	03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Luzem na betonowej wylewce na placu magazynowym surowca drzewnego obok budynku korowalni i rębalni

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:

- wariant 1 – 236 114 Mg/rok (max wykorzystanie biomasy), w tym:
 - w palniku: włókno (produkt uboczny) – 10 500 Mg/rok

- na ruszcie: odpady zakupione z zewnątrz i wytworzone w zakładzie – 126 114 Mg/rok oraz włókno i kora (produkty uboczne) – 99 500 Mg/rok

• wariant 2 – 212 460 Mg/rok (10% ciepła ze spalania węgla kamiennego), w tym:

- w palniku: włókno (produkt uboczny) – 10 500 Mg/rok

- na ruszcie: odpady zakupione z zewnątrz i wytworzone w zakładzie – 102 460 Mg/rok oraz włókno i kora (produkty uboczne) – 99 500 Mg/rok.

Przetwarzanie odpadów w procesie R1 jako paliwo odbywa się w kotłowni zakładowej Metso, która wyposażona jest w ruszt schodkowy oraz dwa palniki gazowe i palnik pyłowy. W komorze spalania utrzymywana jest temperatura > 850 °C i zawartości O₂ > 2%. Maksymalna wydajność energetyczna kotłowni wynosi 65 MW.

Odpady mieszane są z produktami ubocznymi w bunkrze napaliviania kotłowni o przesuwym dnie, skąd transportowane są przenośnikiem korytowym łańcuchowym do komory spalania kotła.

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

Roczne moce przerobowe instalacji w procesie R3 wynoszą 190 000 Mg/rok, w tym: 57 000 Mg/rok odpadów (czyli max 30% rocznego zużycia drewna).

Przetwarzanie odpadów w procesie R3 odbywa się w instalacji do produkcji płyt HDF. Odpady podawane są wraz z pozostałym surowcem drzewnym i wykorzystywane w procesie produkcji płyt, 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	Centrala nawiewno – wywiewna, h=8,8 m	16	8
2.	Źr2	Centrala nawiewno – wywiewna, h=8,8 m	16	8
3.	Źr3	Centrala klimatyzacyjna, h=6,5 m	16	8

4.	Żr4	Centrala klimatyzacyjna, h=6,5 m	16	8
5.	Żr5	Wentylator dachowy wywiewny, h=6,5 m	16	8
6.	Żr6	Wentylator dachowy wywiewny, h=6,5 m	16	8
7.	Żr7	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
8.	Żr8	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
9.	Żr9	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
10.	Żr10	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
11.	Żr11	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
12.	Żr12	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
13.	Żr13	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
14.	Żr14	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
15.	Żr15	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
16.	Żr16	Centrala klimatyzacyjna, h=11,0 m	16	8
17.	Żr17	Centrala nawiewno – wywiewna, h=11,0 m	16	8
18.	Żr18	Centrala klimatyzacyjna, h=30,5 m	16	8
19.	Żr19	Centrala klimatyzacyjna, h=30,5 m	16	8
20.	Żr20	Centrala klimatyzacyjna, h=10,5 m	16	8
21.	Żr21	Centrala klimatyzacyjna, h=10,5 m	16	8
22.	Żr22	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
23.	Żr23	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
24.	Żr24	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
25.	Żr25	Centrala klimatyzacyjna, h=6,5 m	16	8
26.	Żr26	Wentylator dachowy wywiewny, h=12,5 m	16	8
27.	Żr27	Wentylator dachowy wywiewny, h=12,5 m	16	8
28.	Żr28	Wentylator dachowy wywiewny, h=12,5 m	16	8

29.	Żr29	Centrala nawiewno – wywiewna, h=11,0 m	16	8
30.	Żr30	Centrala nawiewno – wywiewna, h=11,0 m	16	8
31.	Żr31	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
32.	Żr32	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
33.	Żr33	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
34.	Żr34	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
35.	Żr35	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
36.	B1	Korowarka do drewna, h=10,0 m	16	8
37.	B2	Rębak do drewna, h=10,0 m	16	8
38.	B3	Hala defibratora, h=30,0 m	16	8
39.	B4	Kotłownia Metso, h=20,0 m	16	8
40.	B5	Sortownia włókien, h=15,0 m	16	8
41.	B6	Stacje nasypowe włókien, h=15,0 m	16	8
42.	B7	Prasa wstępna na linii formowania kobierca, h=10,0 m	16	8
43.	B8	Prasa Conti Roll, h=10,0 m	16	8
44.	B9	Hydraulika prasy Conti Roll, h=6,0 m	16	8
45.	B10	Sterownia prasy Conti Roll, h=6,0 m	16	8
46.	B11	Kliper do cięcia płyt HDF, h=8,5 m	16	8
47.	B12	Chłodzenie płyt HDF, h=8,5 m	16	8
48.	B13	Sztaplowanie płyt HDF, h=8,5 m	16	8
49.	B14	Lakiernia płyt HDF, h=8,5 m	16	8
50.	B15	Pakowarka płyt HDF, h=8,5 m	16	8
51.	B16	Rozdzielnia elektryczna, h=6,0 m	16	8
52.	ZP1	Elektrofiltr suchy kotłowni Metso, h=16,0 m	16	8
53.	ZP2	Suszarnia włókien, h=45,0 m	16	8

54.	ZP3	Cyklon suszarni włókien, h=42,0 m	16	8
55.	ZP4	Filtr workowy, h=12,0 m	16	8
56.	ZP5	Cyklofiltr, h=12,0 m	16	8
57.	ZP6	Komora wyparki Schrader, h=12,0 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 Koszarówka 3, gm. Grajewo, na działkach ewidencyjnych nr 72/1 i 72/2.
2. P2 – dla terenów zabudowy zagrodowej – przy budynku mieszkalnym Elźbiecin 1, gm. Grajewo, na działkach ewidencyjnych nr 22/2 i 23/2 – obowiązuje tu miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego.

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

Wytwarzane w zakładzie ścieki:

- ścieki przemysłowe z procesów produkcji płyt HDF, w ilości 100,0 – 365,0 m³/d (mycie zrębków, oczyszczanie gazów z prasy, kuchnia klejowa) – odparowywane w wyparce Schrader,
- ścieki przemysłowe z lakierowania płyt HDF, w ilości 8,0 m³/d – oczyszczane w chemicznej oczyszczalni ścieków, w technologii głębokiego utleniania ścieków (reakcja Fentona na katalizatorze żelazowym) oraz koagulacji, a następnie są zawracane do produkcji (myjka zrębków),
- ścieki z płukania instalacji odwróconej osmozy, w ilości 40,0 m³/d – kierowane są na podstawie umowy cywilnej do kanalizacji Pfeleiderer Grajewo S.A., a następnie na oczyszczalnię Pfeleiderer Grajewo S.A. gdzie są oczyszczane do parametrów pozwalających na ich powtórne wykorzystanie w sieci wód ppoż,
- wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych zakładu, w ilości 165,0 m³/d – wprowadzane są do sieci kanalizacji Pfeleiderer Grajewo S.A., a następnie do mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków Pfeleiderer Grajewo S.A.,
- ścieki bytowe, w ilości 20,0 m³/d – kierowane są do własnej oczyszczalni ścieków bytowych (nie są objęte wnioskiem o pozwolenie zintegrowane).

III. Poważne awarie

III.1. Substancje niebezpieczne na terenie zakładu

Zakład PLEIDERER MDF Sp. z o.o. w Grajewie nie jest zakładem o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W procesach produkcyjnych wykorzystywane są substancje chemiczne, mogące być przyczyną zaistnienia incydentów lub zdarzeń skutkujących niekontrolowanym przedostaniem się tych substancji do środowiska. Do substancji niebezpiecznych należą: żywice mocznikowo – formaldehydowe, emulsje parafinowe, mocznik nawozowy (roztwór wodny), saletra amonowa (roztwór wodny), środek antyadhezyjny.

III.2. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków poważnej awarii przemysłowej

W zakładzie funkcjonuje Zakładowa Straż Ratownicza, pracownicy wyposażeni są w odpowiednie środki ochrony indywidualnej i sprzęt ochronny oraz opracowane są procedury związane z postępowaniem z substancjami chemicznymi.

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- stałego szkolenia pracowników zajmujących się rozładunkiem, transportem i stosowaniem substancji chemicznych w zakładzie,
- informowania pracowników o ryzykach związanych ze stosowaniem substancji i mieszanin chemicznych oraz dokonywania zmian w kartach ryzyka zawodowego pracowników narażonych na kontakt z substancjami i preparatami,
- zakupu substancji i mieszanin chemicznych o znanych kategoriach zagrożeń wraz z ich aktualnymi kartami charakterystyk,
- magazynowania substancji w oznakowanych miejscach i w sposób uniemożliwiający przedostanie się ich do środowiska,
- opracowywania, wdrażania, stałego weryfikowania i uaktualniania instrukcji postępowania z preparatami chemicznymi oraz instrukcji postępowania na wypadek awarii,
- stałego monitorowania procesów rozładunków substancji chemicznych, ich magazynowania oraz procesów produkcyjnych w instalacji,
- prowadzenia rozładunku tych substancji na betonowej nawierzchni,
- zapewnienia systemu barier zabezpieczających przed przedostaniem się substancji do środowiska oraz systemu zbierającego wycieki,
- stosowania rurociągów naziemnych,
- okresowych przeglądów i remontów instalacji do rozładunku, pompowania i magazynowania substancji chemicznych.

W przypadku wystąpienia awarii w zakładzie zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- powiadomienia i ostrzegania osób znajdujących się w sferze zagrożenia,
- niezwłocznego powiadomienia Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie,
- zarządzenia ewakuacji pracowników znajdujących się w sferze zagrożenia,
- wykorzystania technicznych możliwości zminimalizowania skutków awarii,
- podjęcia odpowiednich działań ratowniczych, w oparciu o własne możliwości,
- prowadzenia działań ratowniczych w sposób niezagrożający środowisku.

III.3. Obowiązek informowania o poważnych awariach

Prowadzący zakład w razie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz zdarzeń posiadających jej znamiona, niezależnie od ich skutków oraz podjętych działań jest zobowiązany do:

- natychmiastowego powiadomienia o tym fakcie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie oraz Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku,
- niezwłocznego przekazania, powyższym organom, informacji o: okolicznościach awarii, niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, podjętych działaniach ratunkowych, ocenie skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- stałej aktualizacji informacji, o których mowa wyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

IV. 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.

V. 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,
- system odparowania ścieków z wyparki wykorzystujący podciśnienie dla obniżenia temperatury parowania ścieków,
- zastosowanie energooszczędnego oświetlenia,
- optymalizacja parametrów pracy poszczególnych węzłów produkcyjnych,
- wykorzystanie ciepła odpadowego (z linii lakierowania, z płuczki oparów z prasy ciągłej) wprowadzanego w gazach do kotłowni zakładowej.

VI. Zakres i sposób monitorowania procesu produkcyjnego i wielkości emisji

VI.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, włókno drzewne) 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.

VI.2. Monitoring ilości zużytej wody

Do pomiaru ilości zużytej wody (dostarczanej z wodociągu Pfeleiderer Grajewo S.A.) służyć będą dwa wodomierze zainstalowane za zaworami głównymi na dwóch przyłączach wodociągowych. Pomiar ilości zużytej wody prowadzony będzie w systemie miesięcznym, i raportowany do Działu Controllingu.

VI.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.	Źródło emisji	Nazwa i nr emitora	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów
1.	2 kotły wodne WR-10-010 2 kotły parowe OR-10-040	Emitor kotłowni dzierzawionej E8	pył całkowity NO _x SO ₂	1 x rok (z uwagi na sezonową pracę kotłów, pomiary kotła pracującego w danym sezonie)
2.	Zespół suszarni włókien I-go stopnia (kotłownia + suszarnia włókien)	Emitory suszarni włókien E1/1-2	pył całkowity LZO formaldehyd NO _x	1 x 6 miesięcy

VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

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

VI.5. Monitoring odprowadzanych ścieków

Ilość odprowadzanych ścieków z płukania instalacji odwróconej osmozy stanowić będzie 20% wydajności stacji uzdatniania wody przy kotłowni Metso.

Monitoring wód opadowych i roztopowych prowadzić będzie odbiorca ścieków – Pfeleiderer Grajewo S.A.

VI.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,
- stała kontrola 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.

VII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

PFLEIDERER MDF Spółka z o.o. z siedzibą w Grajewie, ul. Wiórowa 1 dnia 30 stycznia 2015 roku wystąpiła do Starostwa Powiatowego w Grajewie z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt pilśniowych - cienkich płyt jednowarstwowych HDF, 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.

Po przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji organ wzywał Wnioskodawcę pismami z dnia 06.02.2015 roku, 19.02.2015 roku, 26.03.2015 roku, Nr WR.6222.1.2015 o uzupełnienia i wyjaśnienia wniosku. Wymagane uzupełnienia wpłynęły do Starostwa Powiatowego w Grajewie w dniach: 16.02.2015 r., 27.02.2015 r., 24.03.2015 r. i 30.03.2015 r. Dnia 29.05.2015 roku PFLEIDERER MDF Sp. z o.o. złożyła ostateczną (z naniesionymi poprawkami) wersję wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Dnia 20.02.2015 roku Starosta Grajewski obwieszczeniem nr WR.6222.1.2015 podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji PFLEIDERER MDF Sp. z o.o. 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. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

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 HDF eksploatowanej przez PFLEIDERER MDF Sp. z o.o.”, która dowodzi, że żadna z substancji wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych z instalacji nie stwarza ryzyka zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych. Miejsca przeładunku i 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.

Zakład PFLEIDERER MDF Sp. z o.o. w Grajewie nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska zatem określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu.

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.

Zakład zaopatrywany jest w wodę z zakładowego ujęcia wód podziemnych Pfeleiderer Grajewo S.A. (na podstawie umowy cywilno – prawnej).

Ścieki bytowe oczyszczane są w biologicznej oczyszczalni ścieków i odprowadzane do ziemi, co objęte jest pozwoleniem sektorowym.

Ścieki przemysłowe z produkcji surowych płyt HDF, z lakierni płyt i z płukania instalacji odwróconej osmozy nie są wprowadzane do środowiska, a zagospodarowywane na potrzeby pracy zakładu.

Wody opadowe i roztopowe wprowadzane są do sieci kanalizacyjnej Pfeleiderer Grajewo S.A., a następnie po oczyszczeniu wprowadzane do gruntu.

Źródłem zanieczyszczeń pyłowych i gazowych są procesy: rozdrabniania drewna, suszenia i klasyfikowania włókien, formowania i prasowania kobierca, krawędziowania płyt oraz lakierowania płyt. Standardami emisji dla źródeł energetycznego spalania paliw, 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), objęte są kotły WR-10-010 i OR-10-040 (kotłownia dzierżawiona od Pfeleiderer Grajewo S.A. – emitor E8). Kotłownia uruchamiana jest jedynie w czasie postępu rocznego zakładu celem zapewnienia ciepłej wody użytkowej dla obu zakładów. Procesy oczyszczania gazów odciągowych z prasy Conti-Roll oraz procesy lakierowania płyt nie stanowią źródeł emisji pyłów i gazów do powietrza. Opary i gazy z tych zespołów roboczych trafiają do systemu kompensacyjnego powietrza dla kotłowni zakładowej. Brak jest emisji zorganizowanej lotnych związków organicznych (LZO) zatem nie występuje standard S_1 : powietrze z odciągów z linii lakierowania płyt HDF (ze stref lakierowania i suszenia) kierowane jest wspólnym przewodem do komory mieszania systemu kompensacyjnego powietrza, a następnie do komory spalania kotłowni Metso, gdzie dopalane są LZO. Zgodnie z załącznikiem nr 10 w/w rozporządzenia standard emisji niezorganizowanej S_2 dla masy LZO zużytych w ciągu roku z instalacji powlekania drewna lub wyrobów drewnopochodnych wynosi 20%, zatem przy wartości $S_2 = 15\%$ dla instalacji lakierowania płyt HDF PFLEIDERER MDF Sp. z o.o. standard ten jest dotrzymany. Trzy emitory: E5 – cyklon instalacji odpylania złego nasypu, E6 – cyklon instalacji rozruchu defibratora, E7 - emitor rozruchowy instalacji grzewczej Metso pracują w warunkach odbiegających od normalnych, tj. podczas rozruchu, zatrzymania bądź awarii instalacji. Zamontowano stanowiska pomiarowe emisji pyłów i gazów do powietrza na emitorach E1 i E8. Brak jest możliwości technicznych zamontowania stanowisk pomiarowych na emitorach: E3 i E4 – stanowią one wyloty boczne filtrocyclonów, które uniemożliwiają lokalizację przekrojów pomiarowych i E2 – krótki odcinek wylotowy z cyklonu separacyjnego. Z uwagi, że emitory E5, E6 i E7 pracują w warunkach odbiegających od normalnych i nie można zaplanować terminów ich pracy, brak jest możliwości wykonywania na nich pomiarów emisji.

Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie określono wielkości emisji tlenku węgla, amoniaku, węglowodorów alifatycznych oraz alkoholu izobutyloвого ponieważ nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia.

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 MDF Sp. z o.o.
19-203 Grajewo, ul. Wiórowa 1
2. A/a

STAROSTA
Jarosław 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