

WR.6222.2.2017

## DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 155 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 214 ust. 5, art. 215 ust. 5 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Pfleiderer Grajewo Sp. z o.o. z siedzibą w Grajewie, ul. Wiórowa 1 o zmianę pozwolenia zintegrowanego

### o r z e k a m

**zmienić, na wniosek PFLEIDERER GRAJEWO Sp. z o.o. w Grajewie, ul. Wiórowa 1, decyzję Starosty Grajewskiego z dnia 30.09.2016 roku, Nr WR.6222.4.2016 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę, w następujący sposób:**

#### **zapis pkt I.2.1. decyzji o treści:**

„PFLEIDERER GRAJEWO Sp. z o.o. 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.”

#### **otrzymuje brzmienie:**

„PFLEIDERER GRAJEWO Sp. z o.o. zlokalizowana jest w Grajewie przy ul. Wiórowej 1, na działkach ewidencyjnych nr: 3201, 3301/18, 3301/19, 3301/28, 3301/11, 3301/13, 3301/35, 3301/36, obręb 0001 Grajewo, powiat grajewski, województwo podlaskie oraz na działkach nr 3303 i 3301/34, obręb 0001 Grajewo dzierżawionych od Pfleiderer Group S.A.”

#### **zapis pkt I.2.2. pdpkt 2. decyzji o treści:**

„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. Okleinowanie płyt z 1 prasą do okleinowania
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.”

**otrzymuje brzmienie:**

„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. Produkcja obrzeży
23. Urządzenia i instalacje pomocnicze:
  - 5 studni wierconych głębinowych,
  - 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.”

pkt II.1.1 decyzji o treści:

„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	<p>Emitor 2 suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (po filtrze elektrostatycznym EWK):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wydajność instalacji (wiórów) – 25000 kg/h</li> <li>- medium grzewcze – olej opałowy i pył drzewny (produkt uboczny) w palniku pyłowo – olejowo - gazowym</li> <li>- zasilana gazami z kotła Ness</li> </ul>	procesy suszenia wiórów
E10	<p>emitor suszarni ET-350 firmy BISON:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wydajność instalacji (wiórów) – 35714 kg/h</li> <li>- medium grzewcze – pył drzewny(produkt uboczny) i olej opałowy „3”</li> <li>- zasilana gazami z kotła Bertrams-Konus</li> </ul>	procesy suszenia wiórów
E11*	<p>emitor awaryjny kotła BERTRAMS-KONUS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- maksymalna wydajność cieplna – 29,66 MW</li> <li>- w skład instalacji wchodzi:</li> <li>• ruszt schodkowy, spalający biomasę (produkty uboczne i odpady), o mocy 15,16 MW</li> <li>• palnik olejowy na olej opałowy lekki, o mocy 14,5 MW</li> </ul>	awaryjny zrzut spalin z kotła
E12*	<p>emitor awaryjny kotła NESS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- maksymalna wydajność cieplna – 8,0 MW</li> <li>- w skład instalacji wchodzi:</li> <li>• palnik obrotowy, rozpyłowy na olej opałowy „3”</li> </ul>	awaryjny zrzut spalin z kotła
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 szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania nr 2)	czyszczenie (odpylanie) powierzchni płyt do laminowania
E16	cyklon odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	cięcie próbek laboratoryjnych płyt
E17	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki 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, formatyzerki HOLZMA, piły poprzecznej HOLZMA i sklejarci 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 (odciągi: E20c – wentylacja prasy ciągłej, obrotnic i stanowisk paletowania PW2; E20D – odciąg znad strefy końcowej prasy ciągłej PW2)	procesy odgazowania płyt w prasie CPS
E21	emitor instalacji wentylacyjnej WPU z poszczególnych stref wentylacji impregniarek papierów – odciągi: E21A^ – impregniarka nr 5 (strefa wanien) E21A^~ – impregniarka nr 5 (strefa suszenia) E21B – impregniarka nr 2 (strefa suszenia) E21C – impregniarka nr 2 (strefa wanien i chłodzenia) E21D – wentylacja produkcji obrzeży E21E – wentylacja zbiorników z żywicą akrylową + kondensacja + zbiorniki buforowe żywic E21G – impregniarka nr 3 (strefa wanien) E21H – impregniarka nr 3 (strefa suszarni) E21I – impregniarka nr 4 (strefa wanien i chłodzenia) E21J – 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 obłuszczenia 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."

**otrzymuje brzmienie:**

**„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 rozdrabniania wiórów
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej wiórów mokrych ze skrawarek SZ-14 (nr 1,2,3,4)	procesy skrawania wiórów
E3*	filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka	procesy formowania kobierca na linii CPS
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej wiórów mokrych ze skrawarek SZ-14 (nr 5,6,7)	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
E9	emitor suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (praca z filtrem elektrostatycznym EWK)	procesy suszenia wiórów
E9 <sup>^</sup> i E9 <sup>^^</sup>	emitory suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (praca bez filtra elektrostatycznego EWK)	procesy suszenia wiórów
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON	procesy suszenia wiórów
E11*	emitor awaryjny kotła BERTRAM-KONUS	awaryjny zrzut spalin z kotła
E12*	emitor awaryjny kotła NESS	awaryjny zrzut spalin z kotła
E15	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania KT3)	czyszczenie (odpylanie) powierzchni płyt do laminowania

E16	cyklon odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	cięcie próbek laboratoryjnych płyt
E17	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania KT9)	czyszczenie (odpylanie) powierzchni płyt do laminowania
E18	stacja odpylania bunkrów Pal, stacji nasypowych linii PW2, formatyzarki HOLZMA, formatyzerek Schelling, i sklejkarki przekładek na stanowisku pakowania płyt	procesy formowania kobierca na linii CPS i formatyzowania płyt
E19	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport wiórów od stacji cyklonów wstępnych PW2	transport wiórów
E20	emitor instalacji wentylacji hali prasy ciągłej PW2 (odciągi: E20C – wentylacja hali prasy ciągłej, obrotnic i stanowisk paletowania PW2; E20D – odciąg znad strefy końcowej prasy ciągłej PW2)	procesy wentylacji hali prasy CPS
E21	emitor instalacji wentylacyjnej WPU z poszczególnych stref wentylacji impregniarek papierów – odciągi: E21A^ – impregniarka nr 5 (strefa wanien) E21A^^ – impregniarka nr 5 (strefa suszenia) E21B – impregniarka nr 2 (strefa suszenia) E21C – impregniarka nr 2 (strefa wanien i chłodzenia) E21D – wentylacja produkcji obrzeży E21E – wentylacja zbiorników z żywicą akrylową + kondensacja + zbiorniki buforowe żywic E21G – impregniarka nr 3 (strefa wanien) E21H – impregniarka nr 3 (strefa suszarni) E21I – impregniarka nr 4 (strefa wanien i chłodzenia) E21J – impregniarka nr 4 (strefa suszarni)	procesy impregnacji i suszenia papierów dekoracyjnych procesy kondensacji żywic i magazynowania żywic
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i linii formowania PW2	procesy rębania drewna, formowania kobierca i cięcia wzdłużnego płyt na ciągu CPS
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 linii PW2	szlifowanie płyt wiórowych
E26	Transport odpadów z rozdrabniacza folii i filmów	czyszczenie (odpylanie) powierzchni folii i rozdrabnianie odpadów papieru

E27	stacje 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 wiórów INSTALMEC	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	Aspiracja wstępnego sortownika trocin – tubulator na zasobnik trocin nr 2	procesy sortowania 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
E35	filtr odpylający linii szlifowania płyt HDF	procesy szlifowania płyt HDF
E36	Transport pyłu z filtra E35 do zasobnika pyłu	procesy transportu pneumatycznego pyłu
E37	Odpylanie linii konfekcjonowania	procesy formatyzowania płyt

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

#### **pkt II.1.2. decyzji o treści:**

#### **„Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

Nr emitora	Nazwa emitora	Współrzędne		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ* [Nm <sup>3</sup> /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 odciągu 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 obłuszczania 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”

otrzymuje brzmienie:

„Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Nr emitora	Nazwa emitora	Współrzędne		Wysokość	Średnica [m]	Przepływ* [Nm <sup>3</sup> /h]	Prędkość [m/s]	Temperatura (K)	Rodzaj emitora
		X [m]	Y	[m]					
E1	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1	2329	2334	22,7	0,8	22229	12,3	294	0
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 1,2,3,4)	2325	2322	10,5	0,8	45 000	24,9	292	0
E3	filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka	2319	2340	37,5	0,85	35 563	0	292	B
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 5,6,7)	2311	2350	10,0	1,0	65 000	23,0	291	0
E5	cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich	2336	2281	9	0,48	6760	0	290	B
E6	cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek	2337	2279	9	0,4	3 234	0	290	Z
E7	cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin	2303	2382	12	0,5	6 700	9,5	290	O

E9	emitor suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (praca z filtrem elektrostatycznym EWK)	2294	2358	35	2,9	325500	14,7	346	O
E9 <sup>^</sup> i E9 <sup>^^</sup>	emitory suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (praca bez filtra elektrostatycznego EWK)	2294	2358	35,6	1,8	325500	35,5	346	O
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON	2328	2288	37,5	1,95	329690	30,7	404	O
E11	emitor awaryjny kotła BERTRAM-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
E15	cyklon instalacji odpylającej szrotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania KT3)	2207	2398	14,2	0,6	46227	0	291	Z
E16	cyklon odciagu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	2219	2236	8,5	0,35	8154	23,6	295	O

E17	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania KT9)	2206	2401	12	0,9	38780	16,9	291	O
E18	stacja odpylania bunkrów Pal, stacji nasypowych linii PW2, formatyzerki HOLZMA, formatyzerek Schelling, i sklejkarki przekładek na stanowisku pakowania płyt	2237	2267	7,2	1,2x1,2	120000	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 hali prasy ciągłej PW2	2242	2194	90	2,5	106 250	6,0	319	O
E21	emitor instalacji wentylacyjnych WPU z poszczególnych stref wentylacji impregniarek	2096	2394	90	2,5	256 050	14,5	331	O
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i linii formowania PW2	2211	2368	9	2,7	95385	0	293	B

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 linii PW2	2208	2378	15,9	1,4	116 365	20,1	301	O
E26	Transport odpadów z rozdrabniacza folii i filmów	2268	2224	13,5	0,65	4758	0	299	Z
E27	Odpylanie linii do recyklingu drewna INSTALMEC	2285	2392	8	0,9	39825	0	293	B
E28	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni INSTALMEC	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	24,3	299	O
E32	cyklon frakcji grubej na sortowniku trocin SUNDS	2316	2376	5,5	0,5	12 000	17,0	291	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	100 000	0	291	B
E35	filtr odpylający linii szlifowania płyt HDF	2227	2350	5,5	6x0,5	32000	0	291	B
E36	Transport pyłu z filtra E35 do zasobnika pyłu	2253	2319	22	0,4x0,8	4500	0	291	B
E37	Cyklofiltr odpylania linii konfekcjonowania	2230	2339	4,0	0,45	10000	0	291	B

\* - warunki rzeczywiste

Rodzaje emitorów: O – emitor otwarty, B – emitor boczny, Z – emitor zadaszony”

### pkt II.1.3. decyzji o treści:

#### „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 <sup>3</sup> )
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 <sup>3</sup> )



E9	Emitor 2 suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (po filtrze elektrostatycznym EWK):	<p>dwie 6-cyklonowe baterie cyklonów separacyjno-odpylających o skuteczności odpylania na poziomie 99,9 %;</p> <p>mokry elektrofiltr o powierzchni osadcej 4174 m<sup>2</sup> i skuteczności filtracji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pył - min 93,8 %</li> <li>- formaldehyd – min 50%</li> <li>- sadza – min 50%</li> <li>- związki organiczne – min 50%</li> <li>- substancje wonne – min 50%</li> <li>- Blue Haze – min 93%</li> <li>- SO<sub>2</sub> – min 40%</li> </ul>
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 <sup>3</sup>
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 <sup>3</sup> )
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 <sup>3</sup> )
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 odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	- cyklon D2 – aspiracja pyłu, min. skuteczność 90%
E17	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania nr 3)	Cyklon separacyjny typu ASH o skuteczności odpalania min. 99%
E18	stacja filtrów SUNDS - odpylanie stacji formowania PW2, formatyzerki 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 <sup>3</sup> )
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 <sup>3</sup> )
E22	zbiorecza 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 <sup>3</sup> )
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 <sup>3</sup> )
E25	stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifierki BSM 2 i piły PAUL	Filtr tkaninowy FLF-7/1050/5200 Schroeter (gwarancja pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E26	cyklon instalacji obłuszczenia 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 <sup>3</sup> )
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 <sup>3</sup>

”

### otrzymuje brzmienie:

„Charakterystyka urządzeń ochronnych i procesów oczyszczania

Nr emitor	Źródło emisji	Urządzenia ochrony powietrza
E1	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1	2 cyklony separacyjne typu HSN o skuteczności odpylania min. 99,2 %
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 1,2,3,4)	
E3	filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka	Stacja filtrów 1RK21-50/20 Luebke (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 5,6,7)	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%
E9	emitor suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (praca z filtrem elektrostatycznym EWK)	dwie 6-cyklonowe baterie cyklonów separacyjno-odpylających o skuteczności odpylania 99,9 %; mokry elektrofiltr EWK o powierzchni osadczej 4174 m <sup>2</sup> i skuteczności filtracji: pył > 93,8 %, formaldehyd > 50%, sadza > 50%, związki organiczne > 50%, subst. wonne > 50%, Blue Haze > 93%, SO <sub>2</sub> > 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 BERTRAM-KONUS	4-cyklonowa bateria odpylająca – standard pyłu 250 mg/Nm <sup>3</sup>
E15	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obtuszania folii z krawędzi (linia laminowania KT3)	Cyklon separacyjny typu D-2 – aspiracja pyłu, min. skuteczność odpylania 95%
E16	cyklon odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	Cyklon D2 – aspiracja pyłu, min. skuteczność 90%

E17	cyklon instalacji odpylającej szrotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania KT9)	Cyklon separacyjny typu ASH o skuteczności odpalania min. 99%
E18	stacja odpylania bunkrów Pał, stacji nasypowych linii PW2, formatyzarki HOLZMA, formatyzerek Schelling, i sklejkarki przekładek na stanowisku pakowania płyt	Filtr tkaninowy SBF-280S 5,0 2B (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E19	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2	Filtr REF 1/64/2900 Schroeter (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i linii formowania PW2	Filtr REF 1/64/2900 SO Schroeter (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E24	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 linii PW2	Filtrocyklon REF 1/64/2900 SO Schroeter (standard pyłu 10 mg/Nm <sup>3</sup> )
E25	stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifierki BSM linii PW2	Filtr tkaninowy FLF-7/1050/5200 Schroeter (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E26	Transport odpadów z rozdrabniacza folii i filmów	Cyklon separacyjny – aspiracja pyłu, min. skuteczność odpylania 90%
E27	Odpylanie linii do recyklingu drewna INSTALMEC	Filtr workowy Nordfab (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E28	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni INSTALMEC	Filtrocyklon REF 1/64/2900 SO Schroeter (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
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 (standard pyłu 10 mg/Nm <sup>3</sup> )
E35	filtr odpylający linii szlifowania płyt HDF	Filtr workowy NORDFAB (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E36	Transport pyłu z filtra E35 do zasobnika pyłu	Filtr tkaninowy REF 2/96/3900 SO Schroeter (gwarancja pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )
E37	Odpylanie linii konfekcjonowania	Filtr workowy (standard pyłu 5 mg/Nm <sup>3</sup> )

„

#### pkt II.1.4. decyzji o treści:

#### „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 filtry elektrostatycznym EWK)	7920	Pył całkowity	9,77	54,14
			SO <sub>2</sub>	6,51	36,09
			NO <sub>x</sub>	48,83	270,69
			CO	97,65	541,37
			Fenol	1,63	9,02
			Formaldehyd	3,26	18,05
			Amoniak	3,26	18,05
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON	7920	Pył całkowity	26,38	146,22
			SO <sub>2</sub>	16,48	91,39
			NO <sub>x</sub>	57,7	319,87
			CO	98,91	548,34
			Fenol	1,65	9,14
			Formaldehyd	3,30	18,28
			Amoniak	3,30	18,28
E13	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy środkowej na zasobnik wiórów suchych PW2	7920	Pył całkowity	0,12	0,67
E14	stacja filtrów - wysokociśnieniowy transport wiórów warstwy zewnętrznej na zasobnik wiórów suchych PW2	7920	Pył całkowity	0,11	0,62
E15	cyklon instalacji odpylającej szrotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania)	7000	Pył całkowity	0,23	1,13
E16	cyklon odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	1500	Pył całkowity	0,41	0,43
E17	cyklon instalacji odpylającej szrotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania)	7000	Pył całkowity	0,19	0,95
E18	stacja filtrów SUNDS - odpylanie stacji formowania PW2, formatyzerki HOLZMA, piły poprzecznej HOLZMA i sklejkarki przekładek na stanowisku pakowania płyt PW2	7920	Pył całkowity	0,58	3,21
E19	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2	7920	Pył całkowity	0,04	0,22
E20	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 – odciągi: E21A <sup>^</sup> – impregniarka nr 5 (strefa wanień) E21A <sup>^^</sup> – impregniarka nr 5 (strefa suszenia) E21B – impregniarka nr 2 (strefa suszenia) E21C – impregniarka nr 2 (strefa wanień i chłodzenia) E21D – wentylacja produkcji obrzeży E21E – wentylacja zbiorników z żywicą akrylową + kondensacja + zbiorniki buforowe żywic E21G – impregniarka nr 3 (strefa wanień) E21H – impregniarka nr 3 (strefa suszarni) E21I – impregniarka nr 4 (strefa wanień i chłodzenia) E21J – impregniarka nr 4 (strefa suszarni)	7000	Formaldehyd	3,84	21,29
			Amoniak	2,56	14,2
			Butanol	15,36	85,17
			Glikol	1,28	7,1
E22	zbiorca 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 użytkowego	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

”

**otrzymuje brzmienie:**

**„Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza – warunki normalne do dnia 20 listopada 2019 roku**

Nr emitora	Nazwa emitora	Czas trwania emisji / czas pracy źródła [h/rok]	Zanieczyszczenia	Emisja maksymalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
E1	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1	7920/7920	Pył całkowity	1,11	6,16
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 1,2,3,4)	7920/7920	Pył całkowity	1,35	7,48
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 5,6,7)	7920/7920	Pył całkowity	2,00	10,81
E5	cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich	2500/2500	Pył całkowity	0,20	0,35
E6	cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek szlifierni	2500/2500	Pył całkowity	0,10	0,17
E7	cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin	7920/7920	Pył całkowity	0,20	1,11

E9	emitor suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (praca z filtrem elektrostatycznym EWK)	5920/7920	Pył całkowity	9,77	40,47
			SO <sub>2</sub>	9,77	40,47
			NOx	48,83	202,33
			CO	97,65	404,66
			Fenol	1,63	6,74
			Formaldehyd	9,77	40,47
			Amoniak	6,51	26,98
			LZO (VOC)	nie określa się	
E9 <sup>^</sup> i E9 <sup>^^</sup>	emitory suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (praca bez filtra elektrostatycznego EWK)	2000/7920	Pył całkowity	48,83	68,36
			SO <sub>2</sub>	16,28	22,79
			NOx	48,83	68,36
			CO	97,65	136,71
			Fenol	1,63	2,28
			Formaldehyd	9,77	13,67
			Amoniak	6,51	9,11
			LZO (VOC)	nie określa się	
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON	7920/7920	Pył całkowity	39,56	219,34
			SO <sub>2</sub>	16,48	91,39
			NOx	57,70	319,87
			CO	98,91	548,34
			Fenol	1,65	9,14
			Formaldehyd	6,59	36,56
			Amoniak	6,59	36,56
			LZO (VOC)	nie określa się	
E15	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania KT3)	7000/7000	Pył całkowity	1,39	6,80
E16	cyklon odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	1500/1500	Pył całkowity	0,41	0,43
E17	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczenia folii z krawędzi (linia laminowania KT9)	7000/7000	Pył całkowity	1,16	5,70
E18	stacja odpylania bunkrów Pal, stacji nasypowych linii PW2, formatyzerki HOLZMA, formatyzerek Schelling, i sklejarci przekładek na stanowisku pakowania płyt	7920/7920	Pył całkowity	0,60	3,33

E19	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2	7920/7920	Pył całkowity	0,01	0,06
E20	emitor instalacji wentylacji prasy ciągłej PW2	7920/7920	Pył całkowity	0,53	2,95
			Formaldehyd	1,59	8,84
			Amoniak	1,06	5,89
			Węglowodory alifatyczne	5,31	29,45
E21	emitor instalacji wentylacyjnych WPU z poszczególnych stref wentylacji impregniarek	7920/7920	Formaldehyd	3,84	21,29
			Amoniak	2,56	14,20
			Butanol	12,80	42,59
			Glikol	1,28	7,10
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i linii formowania PW2	7920/7920	Pył całkowity	0,48	2,64
E24	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 PW2	7920/7920	Pył całkowity	0,019	0,103
E25	stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifierki BSM linii PW2	7920/7920	Pył całkowity	0,58	3,23
E26	transport odpadów z rozdrabniacza folii i filmów	1500/1500	Pył całkowity	0,86	0,90
E27	odpylanie linii do recyklingu drewna INSTALMEC	7000/7000	Pył całkowity	0,20	0,98
E28	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni INSTALMEC	7000/7000	Pył całkowity	0,02	0,09
E29/1-2	zawory oddechowe zbiorników glikolu	8760/8760	Glikol	0,13	0,79
E30/3-5	zawory oddechowe zbiorników butanolu	8760/8760	Butanol	0,39	2,37
E31	emitor aspiracji wstępnego sortownika trocin - tubulator na zasobnik trocin nr 2	5000/5000	Pył całkowity	0,58	3,20
E32	cyklon frakcji grubej na sortowniku trocin SUNDS	7920/7920	Pył całkowity	0,12	0,67
E33/1-4	emitor inst. wentylacji ogólnej magazynu formaliny	8760/8760	Formaldehyd	0,02	0,11
E34	filtr - odpylanie sortowni INSTALMEC	7000/7000	Pył całkowity	1	4,9
E35	filtr odpylający linii szlifowania płyt HDF	7000/7000	Pył całkowity	0,16	0,78
E36	transport pyłu z filtra E35 do zasobnika pyłu	7000/7000	Pył całkowity	0,023	0,110
E37	cyklofiltr odpylania linii konfekcjonowania	7000/7000	Pył całkowity	0,05	0,245

”



dodać po pkt II.1.4. decyzji pkt II.1.4.1. o treści:

„Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza – warunki normalne od dnia 21 listopada 2019 roku

Nr emitora	Nazwa emitora	Czas trwania emisji / czas pracy źródła [h/rok]	Zanieczyszczenia	Emisja maksymalna	
				Maksymalne stężenie <sup>a</sup> [mg/Nm <sup>3</sup> ]	[Mg/rok]
E1	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1	7920/7920	Pył całkowity	10*	6,16
E2	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 1,2,3,4)	7920/7920	Pył całkowity	10*	7,48
E4	cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 (nr 5,6,7)	7920/7920	Pył całkowity	10*	10,81
E5	cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich	2500/2500	Pył całkowity	10*	0,35
E6	cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek szlifierni	2500/2500	Pył całkowity	10*	0,17
E7	cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin	7920/7920	Pył całkowity	10*	1,11
E9	emitor suszarni ET-350 U-S firmy KVAERNER (praca z filtrem elektrostatycznym EWK)	5920/7920	Pył całkowity	30	40,47
			NOx	250	202,33
			Formaldehyd	15***	40,47
			LZO (VOC)	nie określa się	
E10	emitor suszarni ET-350 firmy BISON	7920/7920	Pył całkowity	30	219,34
			NOx	250	319,87
			Formaldehyd	15	36,56
			LZO (VOC)	nie określa się	
E15	cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania KT3)	7000/7000	Pył całkowity	10*	6,80

E16	cyklon odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa	1500/1500	Pył całkowity	10*	0,43
E17	cyklon instalacji odpylającej szrotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania KT9)	7000/7000	Pył całkowity	10*	5,70
E18	stacja odpylania bunkrów Pa1, stacji nasypowych linii PW2, formatyzarki HOLZMA, formatyzerek Schelling, i sklejarci przekładek na stanowisku pakowania płyt	7920/7920	Pył całkowity	5	3,33
E19	stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2	7920/7920	Pył całkowity	5	0,06
E20	emitor instalacji wentylacji prasy ciągłej PW2	7920/7920	Pył całkowity	0,53**	2,95
			Formaldehyd	1,59**	8,84
			Amoniak	1,06**	5,89
			Węglowodory alifatyczne	5,31**	29,45
E21	emitor instalacji wentylacyjnych WPU z poszczególnych stref wentylacji impregniarek	7920/7920	Formaldehyd	10	21,29
			LZO (VOC)	30	nie dotyczy
E22	zbiorcza stacja filtrów nr 1 - II - stopień za stacją cyklonów PW2, odpylanie rębaka PW2, pił diagonalnych i linii formowania PW2	7920/7920	Pył całkowity	5	2,64
E24	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 PW2	7920/7920	Pył całkowity	5	0,103
E25	stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifierki BSM linii PW2	7920/7920	Pył całkowity	5	3,23
E26	Transport odpadów z rozdrabniacza folii i filmów	1500/1500	Pył całkowity	10*	0,90
E27	Odpylanie linii do recyklingu drewna INSTALMEC	7000/7000	Pył całkowity	10*	0,98
E28	stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni INSTALMEC	7000/7000	Pył całkowity	5	0,09
E29/1-2	zawory oddechowe zbiorników glikolu	8760/8760	Glikol	0,13**	0,79
E30/3-5	zawory oddechowe zbiorników butanolu	8760/8760	Butanol	0,39**	2,37
E31	emitor aspiracji wstępnego sortownika trocin - tubulator na zasobnik trocin nr 2	5000/5000	Pył całkowity	10*	3,20
E32	cyklon frakcji grubej na sortowniku trocin SUNDS	7920/7920	Pył całkowity	10*	0,67
E33/1-4	emitor inst. wentylacji ogólnej magazynu formaliny	8760/8760	Formaldehyd	0,02	0,11

E34	filtr - odpylanie sortowni INSTALMEC	7000/7000	Pył całkowity	10*	4,9
E35	Filtr odpylający linii szlifowania płyt HDF	7000/7000	Pył całkowity	5	0,78
E36	Transport pyłu z filtra E35 do zasobnika pyłu	7000/7000	Pył całkowity	5	0,110
E37	Cyklofiltr odpylania linii konfekcjonowania	7000/7000	Pył całkowity	5	0,245

a - stężenia wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym, wyrażonych w jednostce mg/Nm<sup>3</sup>; – dla emitorów E9 i E10 dodatkowa korekta tlenu do zawartości O<sub>2</sub> = 18%,

\*- jeśli filtr workowy lub cyklofiltr nie ma zastosowania, górna granica zakresu może wynosić do 10 mg/Nm<sup>3</sup>,

\*\* - emisje w kg/h,

\*\*\* - przy zastosowaniu prawie wyłącznie odzyskanego drewna, górna granica zakresu może wynosić do 15 mg/Nm<sup>3</sup>.”

#### **pkt II.1.6. decyzji o treści:**

##### **„Wielkość rocznej dopuszczalnej emisji z instalacji**

<b>Lp.</b>	<b>Substancja</b>	<b>Maksymalna emisja roczna [Mg/rok]</b>
1.	Pył całkowity	228,31
2.	Formaldehyd	66,75
3.	NO <sub>x</sub>	590,56
4.	SO <sub>2</sub>	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

”

#### **otrzymuje brzmienie:**

##### **„Wielkość rocznej dopuszczalnej emisji z instalacji**

<b>Lp.</b>	<b>Zanieczyszczenia</b>	<b>Maksymalna emisja roczna [Mg/rok]</b>
1.	Pył całkowity	391,35
2.	Formaldehyd	120,93
3.	NO <sub>x</sub>	590,55
4.	SO <sub>2</sub>	154,64
5.	CO	1089,71
6.	Amoniak	92,73
7.	Fenol	18,16

8.	Węglowodory alifatyczne	29,45
9.	Butanol	44,96
10.	Glikol	7,89

”

**pkt II.1.7. decyzji o treści:**

**„Usytuowanie stanowisk pomiarowych**

<b>Nr emitora</b>	<b>Wysokość punktu nad poziomem terenu</b>	<b>Rodzaj i usytuowanie stanowisk pomiarowych emisji</b>
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, kominiek cyklonu, średnica 0,3m, prosty odcinek przed stanowiskiem 2 średnic hydraulicznych przekroju
E17	11 m	2xM64x4, kominiek 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, emitör 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, emitory nad dachem magazynu formaliny o średnicy 0,25m, proste odcinki przed stanowiskami 3 średnic hydraulicznych przekroju

”

otrzymuje brzmienie:

„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	7 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 4,5 średnic hydraulicznych przekroju
E4	7m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 1,0m, prosty odcinek przed stanowiskiem 5 średnic hydraulicznych przekroju
E5	5 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 0,48m, prosty odcinek przed stanowiskiem 6 średnic hydraulicznych przekroju
E6	9 m	2xM64x4, emitor za wentylatorem, średnica 0,4m, prosty odcinek przed stanowiskiem 3,6 średnic hydraulicznych przekroju
E9	31 m	2xM64x4, 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/awaryjny 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 0,6m, prosty odcinek przed stanowiskiem 3,4 średnic hydraulicznych przekroju
E16	6 m	2xM64x4, kominiek cyklonu, średnica 0,35m, prosty odcinek przed stanowiskiem 2 średnic hydraulicznych przekroju
E17	11 m	2xM64x4, kominiek cyklonu, średnica 0,9m, 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 0,55m, prosty odcinek przed stanowiskiem 9 średnic hydraulicznych przekroju
E21 A^	14 m	1xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 12 średnic hydraulicznych przekroju
E21 A^^	14 m	1xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 1,1m, 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	1xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,62m, 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	1xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 0,8m, prosty odcinek przed stanowiskiem 25 średnic hydraulicznych przekroju
E21 J	14 m	1xM64x4, poziomy kanał na dachu hali PU o średnicy 1,0m, prosty odcinek przed stanowiskiem 18 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 0,65m, prosty odcinek przed stanowiskiem 3 średnic hydraulicznych przekroju
E31	7 m	2xM61x4, emitor nad wentylatorem o średnicy 2,24m, prosty odcinek przed stanowiskiem 5 średnic hydraulicznych przekroju
E32	4 m	2xM64x4, emitor nad wentylatorem o średnicy 0,5m, prosty odcinek przed stanowiskiem 4 średnic hydraulicznych przekroju
E33/1-4	16 m	M64x4, emitory nad dachem magazynu formaliny o średnicy 0,25m, proste odcinki przed stanowiskami 3 średnic hydraulicznych przekroju

”

**pkt II.2.1. decyzji o treści:**

**„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.	<b>03 01 82</b> 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.	<b>03 01 99</b> 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.	<b>03 03 08</b> 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.	<b>07 01 04*</b> inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy 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.	<b>08 03 18</b> odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawierający drobiny szkła, żywicy poliestrowej i wosk, nie jest substancją niebezpieczną	0,5



6.	<b>08 04 14</b> 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.	<b>10 01 80</b> 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.	<b>12 01 15</b> szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Zawierają metale (żelazo) z ostrzenia noży skrawarek	20
9.	<b>13 01 10*</b> mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanka 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.	<b>13 02 05*</b> mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		6
11.	<b>13 03 07*</b> mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki	Odpady powstają podczas okresowej wymiany oleju grzewczego na prasie CPS; oleje składają się z wysokorafinowanych olejów mineralnych (ciekle węglowodory nasycone i aromatyczne) odpornych na	70

	ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	krakowanie termiczne i utlenianie chemiczne, łatwopalne, o dużej lepkości, nierozpuszczalne w wodzie, stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego	
12.	<b>15 01 01</b> 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.	<b>15 01 02</b> 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.	<b>15 01 03</b> opakowania z drewna	Stale odpady palet i innych opakowań z drewna, zawierają zanieczyszczenia metalowe (spinki, gwoździe)	2,0
15.	<b>15 01 07</b> 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.	<b>15 01 10*</b> 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.	<b>15 02 02*</b> 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.	<b>15 02 03</b>	Zużyte tkaniny powstające podczas okresowego czyszczenia urządzeń; zużyte filtry tkaninowe z transportu	10

	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	pneumatycznego układu separacji powietrznej wiórów i pyłów; są niejednorodne – zawierają bawełnę, celulozę, skrobię, polipropylen, polietylen, poliester, stal	
19.	<b>16 01 03</b> 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.	<b>16 02 13*</b> 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	3
21.	<b>16 02 14</b> 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.	<b>16 05 06*</b> 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.	<b>16 05 07*</b> zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np.	Mieszanina substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna), zawierają resztki kwasów i zasad oraz rozpuszczalników używanych w laboratorium i w lakierni, posiadają właściwości żrące,	3

	przeterminowane odczynniki chemiczne)	niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	
24.	<b>16 05 08*</b> zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pozostałości środków używanych do prób technologicznych – mieszaniny substancji chemicznych, właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	3
25.	<b>16 06 01*</b> 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.	<b>16 06 02*</b> 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	0,5
27.	<b>16 06 04</b> 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.	<b>16 07 09*</b> odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady półpłynne zawierające formalinę, właściwości żrące, drażnią skórę, oczy i górne drogi oddechowe	6
29.	<b>17 04 01</b> miedź, brąz, mosiądz	Odpady stałe nieżelazne z metali kolorowych, głównie miedź z demontażu	2
30.	<b>17 04 02</b> aluminium	Odpady stałe nieżelazne z aluminium z demontażu	2
31.	<b>17 04 05</b> żelazo i stal	zużyte elementy rębaka, mieszaniny różnych metali stanowią wymontowane, zużyte części zamienne maszyn i urządzeń	300

		oraz inne elementy metalowe pochodzące z remontów i napraw, nie mają właściwości niebezpiecznych	
--	--	--	--

\*odpady niebezpieczne”

otrzymuje brzmienie:

„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.	<b>03 01 82</b> 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	400
2.	<b>03 01 99</b> inne niewymienione odpady	Taśmy transportujące z PCV oraz gumowe używane w taśmociągach transportowych zrębków i włókien drzewnych. Mieszaniny 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	40
3.	<b>03 03 08</b> 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.	<b>07 01 04*</b> inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste (zużyty toluen)	Roztwory laboratoryjne z przemysłu zawierające rozpuszczalnik organiczny – toluen; bezbarwna ciecz o intensywnym zapachu, łatwopalny, nie miesza się z wodą, miesza się z rozpuszczalnikami organicznymi	2
5.	<b>08 03 18</b>	Odpadowy toner drukarski zawierający drobiny szkła, żywicę	0,5

	odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	poliestrową i wosk, nie jest substancją niebezpieczną	
6.	<b>08 04 14</b> 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.	<b>10 01 80</b> 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.	<b>12 01 15</b> szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Zawierają metale (żelazo) z ostrzenia noży skrawarek	20
9.	<b>13 01 10*</b> 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	22
10.	<b>13 02 05*</b> mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		8
11.	<b>13 03 07*</b>	Odpady powstają podczas okresowej wymiany oleju grzewczego na prasie CPS; oleje składają się z wysokorafinowanych	70

	mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	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	
12.	<b>15 01 01</b> 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.	<b>15 01 02</b> 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.	<b>15 01 03</b> opakowania z drewna	Stale odpady palet i innych opakowań z drewna, zawierają zanieczyszczenia metalowe (spinki, gwoździe)	2,0
15.	<b>15 01 04</b> opakowania z metali	Odpady opakowaniowe – taśmy stalowe do spinania pakietów płyt wiórowych oraz z opakowań dostawców	8
16.	<b>15 01 07</b> opakowania ze szkła	Opakowania po mieszaninach stosowanych w laboratorium; w ich skład wchodzi: piasek kwarcowy, sole: węglan wapnia i sodu, posiadają obojętne właściwości	2
17.	<b>15 01 10*</b> 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
18.	<b>15 02 02*</b> sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone	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;	8

	substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	łatwopalne, mogą stanowić zagrożenie dla środowiska	
19.	<b>15 02 03</b> sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte tkaniny powstające podczas okresowego czyszczenia urządzeń; zużyte filtry tkaninowe z transportu pneumatycznego układu separacji powietrznej wiórów i pyłów; są niejednorodne – zawierają bawełnę, celulozę, skrobię, polipropylen, polietylen, poliester, stal	12
20.	<b>16 01 03</b> zużyte opony	Odpad powstający z wózków widłowych i chwytaków do drewna; mieszaniny sadzy technicznej i kauczuków naturalnych i syntetycznych, właściwości obojętne dla środowiska	12
21.	<b>16 02 13*</b> 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	3
22.	<b>16 02 14</b> 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
23.	<b>16 05 06*</b> 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	0,1



		dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	
24.	<b>16 05 07*</b> zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Mieszanka 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
25.	<b>16 05 08*</b> zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pozostałości środków używanych do prób technologicznych – mieszaniny substancji chemicznych, właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	6
26.	<b>16 05 09</b> zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Pozostałości środków chemicznych używanych do prób technologicznych, nie wykazują właściwości niebezpiecznych	6
27.	<b>16 06 01*</b> 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
28.	<b>16 06 02*</b> 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	0,5
29.	<b>16 06 04</b> 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
30.	<b>16 07 09*</b>	Odpady półpłynne zawierające formalinę, właściwości żrące,	7

	odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	drażnią skórę, oczy i górne drogi oddechowe	
31.	<b>17 04 01</b> miedź, brąz, mosiądz	Odpady stałe nieżelazne z metali kolorowych, głównie miedź z demontażu	2
32.	<b>17 04 02</b> aluminium	Odpady stałe nieżelazne z aluminium z demontażu	2
33.	<b>17 04 05</b> 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	1000
34.	<b>17 04 11</b> kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady kabli z prac konserwacyjnych i remontowych; skład: miedź, polipropylen, polietylen	3
35.	<b>17 06 04</b> materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady materiałów izolacyjnych z prac konserwacyjnych i remontów; skład: wełna mineralna, pianki izolacyjne, styropian	2

\*odpady niebezpieczne”

**pkt II.2.2. decyzji o treści:**

**„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.	<b>03 01 82</b> osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Nie wymagają magazynowania, transportowane bezpośrednio do bunkra napaliwania kotła Bertrams - Konus	R1

2.	<b>03 01 99</b> inne niewymienione odpady	W metalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15
3.	<b>03 03 08</b> 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.	<b>07 01 04*</b> 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.	<b>08 03 18</b> odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oryginalnych opakowaniach na regale w Magazynie Technicznym	R5, R11, R12
6.	<b>08 04 14</b> uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	W betonowych zbiornikach na Wydziale TU	R1, R2, R13 D5, D8, D9, D10, D13, D15
7.	<b>10 01 80</b> mieszanki popiołowo – żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Luzem na betonowym placu obok kotła Bertrams-Konus	R5, R10, R11, R12, R13 D1, D15
8.	<b>12 01 15</b> szlasy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 04	W stalowym kontenerze w Magazynie Odpadów	D1
9.	<b>13 01 10*</b>		R1, R9, R13

	mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych		D9, D10, D13
10.	<b>13 02 05*</b> mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W stalowych beczkach o poj. 200 l ze szczelnym zamknięciem lub w paletopojemnikach o poj. 1000 l w Magazynie Odpadów	
11.	<b>13 03 07*</b> mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Nie wymagają magazynowania	R1, R9, R13 D9, D10, D13
12.	<b>15 01 01</b> 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.	<b>15 01 02</b> 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.	<b>15 01 03</b> opakowania z drewna	Luzem wywożone bezpośrednio do instalacji recyklingu odpadów drewna poużytkowego	R3
15.	<b>15 01 07</b> opakowania ze szkła	W pojemnikach w Laboratoriach, a następnie w kontenerze zbiorczym w Magazynie Odpadów	R5, R11, R13 D1, D9, D13, D15
16.	<b>15 01 10*</b> opakowania zawierające pozostałości substancji	W pojemnikach z tworzywa sztucznego w Laboratoriach, a następnie w zbiorczych	D5, D9, D10, D13

	niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	pojemnikach w Magazynie Odpadów	
17.	<p><b>15 02 02*</b></p> <p>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)</p> <p>(czyściwo, filtry zaolejone, zużyte sorbenty, przewody hydrauliczne)</p>	<p>W pojemnikach stalowych lub z tworzywa sztucznego na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów</p>	<p>D5, D9, D10, D13, D14, D15</p>
18.	<p><b>15 02 03</b></p> <p>sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</p>	<p>W pojemnikach na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów</p>	<p>D5, D9, D10, D13, D14, D15</p>
19.	<p><b>16 01 03</b></p> <p>zużyte opony</p>	<p>Luzem w Magazynie Odpadów</p>	<p>R1, R3, R4, R11, R13</p> <p>D1, D9, D10, D13, D15</p>
20.	<p><b>16 02 13*</b></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><b>16 02 14</b></p>	<p>W wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach na regale w Magazynie Działu IT</p>	<p>R4, R5, R11, R13, D9, D10, D12, D13, D14, D15</p>

	zużyte urządzenie inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	i w Magazynie Odpadów	
22.	<b>16 05 06*</b> 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 Laboratoriach a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R2, R6, R13, D9, D10, D12, D13, D14, D15
23.	<b>16 05 07*</b> zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W oryginalnych opakowaniach w Magazynie Chemicznym	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15
24.	<b>16 05 08*</b> zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W oryginalnych opakowaniach w Magazynie Chemicznym	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15
25.	<b>16 06 01*</b> baterie i akumulatory ołowiowe	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
26.	<b>16 06 02*</b> baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
27.	<b>16 06 04</b> baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
28.	<b>16 07 09*</b> odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	W pojemniku z tworzywa sztucznego w Magazynie Chemicznym	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15

29.	<b>17 04 01</b> miedź, brąz, mosiądz	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R11, R12, R13
30.	<b>17 04 02</b> aluminium	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R11, R12, R13
31.	<b>17 04 05</b> żelazo i stal	Luzem na Placu Żłomu przy Magazynie Technicznym	R4, R11, R12, R13

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

**otrzymuje brzmienie:**

**„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.	<b>03 01 82</b> osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Nie wymagają magazynowania, transportowane bezpośrednio do bunkra napaliwiania kotła Bertrams - Konus	R1
2.	<b>03 01 99</b> inne niewymienione odpady	W metalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15
3.	<b>03 03 08</b> 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.	<b>07 01 04*</b>	W szklanym zamykanym pojemniku w wyznaczonej szafce w	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13

	inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste  (zużyty toluen)	Laboratorium Działu Jakości, a następnie w Magazynie Odpadów	
5.	<b>08 03 18</b> odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oryginalnych opakowaniach na regale w Magazynie Technicznym	R5, R11, R12
6.	<b>08 04 14</b> uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	W betonowych zbiornikach na Wydziale TU	R1, R2, R13 D5, D8, D9, D10, D13, D15
7.	<b>10 01 80</b> mieszanki popiołowo – żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Luzem na betonowym placu obok kotła Bertrams-Konus	R5, R10, R11, R12, R13 D1, D15
8.	<b>12 01 15</b> szlasy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 04	W stalowym kontenerze w Magazynie Odpadów	D1
9.	<b>13 01 10*</b> 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.	<b>13 02 05*</b> mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
11.	<b>13 03 07*</b> mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Nie wymagają magazynowania	R1, R9, R13 D9, D10, D13



	niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
12.	<b>15 01 01</b> 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.	<b>15 01 02</b> 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.	<b>15 01 03</b> opakowania z drewna	Luzem wywożone bezpośrednio do instalacji recyklingu odpadów drewna użytkowego	R3
15.	<b>15 01 04</b> opakowania z metali	W pojemnikach w Magazynie Odpadów	R4, R11, R12, R13
16.	<b>15 01 07</b> opakowania ze szkła	W pojemnikach w Laboratoriach, a następnie w kontenerze zbiorczym w Magazynie Odpadów	R5, R11, R13 D1, D9, D13, D15
17.	<b>15 01 10*</b> 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
18.	<b>15 02 02*</b> sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	W pojemnikach stalowych lub z tworzywa sztucznego na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów	D5, D9, D10, D13, D14, D15

	zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)  (czyściwo, filtry zaolejone, zużyte sorbenty, przewody hydrauliczne)		
19.	<b>15 02 03</b>  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
20.	<b>16 01 03</b>  zużyte opony	Luzem w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13  D1, D9, D10, D13, D15
21.	<b>16 02 13*</b>  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 Działu IT w wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach	R4, R5, R11, R13  D5, D9, D10, D13, D14, D15
22.	<b>16 02 14</b>  zużyte urządzenie inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach na regale w Magazynie Działu IT i w Magazynie Odpadów	R4, R5, R6, R8, R11, R12, R13,  D5, D9, D10, D13, D14, D15
23.	<b>16 05 06*</b>  chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym	W pojemnikach w szafce na odczynniki chemiczne w Laboratoriach a	R1, R2, R6, R13,  D9, D10, D12, D13, D14, D15

	mieszanki chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	następnie w Magazynie Odpadów	
24.	<b>16 05 07*</b> zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W oryginalnych opakowaniach w Magazynie Chemicznym	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15
25.	<b>16 05 08*</b> zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W oryginalnych opakowaniach w Magazynie Chemicznym	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15
26.	<b>16 05 09</b> zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	W pojemniku w Magazynie Chemicznym, po zebraniu odpowiedniej ilości w Magazynie Odpadów	R1, R2, R6, R13, D9, D10, D12, D13, D14, D15
27.	<b>16 06 01*</b> baterie i akumulatory ołowiowe	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
28.	<b>16 06 02*</b> baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
29.	<b>16 06 04</b> baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R5, R11, R12, R13 D9, D10, D13, D14, D15
30.	<b>16 07 09*</b> odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	W pojemniku z tworzywa sztucznego w Magazynie Chemicznym	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15

31.	<b>17 04 01</b> miedź, brąz, mosiądz	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R11, R12, R13
32.	<b>17 04 02</b> aluminium	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R11, R12, R13
33.	<b>17 04 05</b> żelazo i stal	Luzem na Placu Złomu przy Magazynie Technicznym	R4, R11, R12, R13
34.	<b>17 04 11</b> kable inne niż wymienione w 17 04 10	W pojemnikach rozmieszczonych przy instalacjach podlegających naprawie lub remontowi, a następnie w Magazynie Odpadów	R4, R11, R12, R13
35.	<b>17 06 04</b> materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	W pojemnikach rozmieszczonych przy instalacjach podlegających naprawie lub remontowi, a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15

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

**pkt II.4.1. decyzji o treści:**

**„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.	Żr4	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 przeglądarek, 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 obłuszczenia 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 obłuszczenia 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 obłuszczenia 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, h=21,0m	16	8
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

”

otrzymuje brzmienie:

„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.	Źr5	(E1) - cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek Hombak do zasobnika nr 1, h=22,0m	16	8
6.	Źr6	(E2) - cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 na zasobnik nr 3, h=31,0m	16	8
7.	Źr7	(E3) - filtr LUBKE odbierający wióry wadliwego nasypu prasy PW2 do trociniaka 1, h=37,0m	16	8
8.	Źr8	(E4) - cyklon transportu pneumatycznego frakcji drobnej ze skrawarek SZ-14 na zasobnik nr 4, h=30,0m	16	8
9.	Źr9	(E5) - cyklon transportu pyłu metalowego ze stołów szlifierskich, h=9,0m	16	8
10.	Źr10	(E6) - cyklon transportu pyłu metalowego z ostrzałek szlifierni, h=9,0m	16	8
11.	Źr11	(E7) - cyklon transportu wiórów ze starej sortowni trocin, h=9,0m	16	8
12.	Źr12	(E25) – stacja filtrów nr 2 na odpylanie szlifierki BSM 2 i piły PAUL, h=5,6m	16	8



13.	Żr14	(E17) - cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania WEMHOMER) i instalacji odpylania przegładarek, h=14,2m	16	8
14.	Żr17	(E15) - cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania nr 9), h=14,0m	16	8
15.	Żr18	(E16) - cyklon odciągu od pilarki laboratoryjnej - linia wykończeniowa, h=8,0m	16	8
16.	Żr19	(E17) - cyklon instalacji odpylającej szczotkarki płyt do laminowania i obłuszczania folii z krawędzi (linia laminowania nr 3), h=12,0m	16	8
17.	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
18.	Żr21	(E19) - stacja filtrów na zasobniku trocin nr 1 - transport od stacji cyklonów wstępnych PW2, h=32,0m	16	8
19.	Żr22	(E20) – wentylator prasy ciągłej PW2, h=2,0m	16	8
20.	Żr23	(E21) - wentylacja WPU z poszczególnych stref wentylacji, h=2,0m	16	8
21.	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
22.	Żr26	(E24) - stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport od filtra nr 1 i 2 PW2, h=22,0m	16	8
23.	Żr27	(E26) - cyklon instalacji obłuszczania folii z krawędzi i transportu z rozdrabniacza folii i filmów, h=13,0 m	16	8

24.	Žr28	(E27) - stacja filtrów transportu surowca drzewnego w sortowni drewna użytkowego, h=8,0m	16	8
25.	Žr29	(E28) - stacja filtrów na zasobniku pyłu nr 2 - transport pyłu od sortowni SUNDS PW2, h=21,0m	16	8
26.	Žr31	(E32) - cyklon frakcji grubej na sortowniku trocin SUNDS, h=8,0m	16	8
27.	Žr32	(E33/1-4) - wentylacja ogólnej magazynu formaliny, h=10,0m	16	8
28.	Žr33	(E34) - filtr - odpylanie sortowni INSTALMEC, h=10,0m	16	8
29.	Žr34	(E36) – filtr transportu pyłu z filtra E35 na zasobnik pyłu nr 1, h=22,0 m	16	8
30.	B1	Hala produkcyjna wydziału TU (hala impregniarek), h=8,0 m	16	8
31.	B2	Hala produkcyjna wydziału TU (hala pras KT), h=8,0 m	16	8
32.	B3	Hala kondensacji, h=8,0 m	16	8
33.	B4	Hala prasy CPS, h=12,0 m	16	8
34.	B5	Budynek skrawalni, h=8,0 m	16	8
35.	B6	Budynek rębalni 1, h=7,0 m	16	8
36.	B7	Budynek rębalni 2, h=7,0 m	16	8
37.	B8	Budynek kotłowni, h=14,0 m	16	8
38.	B9	Hala formatyzerki Holzma, h=6,0 m	16	8
39.	B10	Budynek instalacji do recyklingu, h=7,0 m	16	8
40.	B11	Wiata instalacji do produkcji pyłu, h=6,0 m	16	8
41.	ZP1	Sortownia zrębków SUNDS, h=4,0 m	16	8
42.	ZP2	Suszarnia wiórów Bison, h=37,5 m	16	8
43.	ZP3	Suszarnia wiórów Kvaerner ET-350, h=35, 0 m	16	8

44.	ZP4	Sortownia wiórów, h=6,0 m	16	8
-----	-----	---------------------------	----	---

»

**pkt II.5.2. decyzji o treści:**

**„Ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody**

Ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody, w ilości 16,5 m<sup>3</sup>/d, 850 m<sup>3</sup>/rok – kierowane na system studni sedymentujących zawiesinę i po oczyszczeniu są wywożone do zbiornika wody ppoż. celem wykorzystania do celów przemysłowych.”

**otrzymuje brzmienie:**

**„Ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody**

Ścieki pochodzące ze stacji uzdatniania wody, w ilości 16,0 m<sup>3</sup>/dobę, 850 m<sup>3</sup>/rok – kierowane na system studni sedymentujących zawiesinę, a następnie do mechanicznej oczyszczalni ścieków, skąd po oczyszczeniu są pompowane do ponownego wykorzystania jako woda do elektrofiltra mokrego oraz jako woda ppoż.”

**pkt II.6. decyzji o treści:**

**„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<sup>0</sup>37'30", E 22<sup>0</sup>27'47"),
- ze studni SW-3 o głębokości 30,0 m (współrzędne geograficzne: N 53<sup>0</sup>37'30", E 22<sup>0</sup>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 m<sup>3</sup>/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<sup>0</sup>37'25", E 22<sup>0</sup>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 m<sup>3</sup>/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 wąż 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 dm<sup>3</sup>,
- system pompowy do zabezpieczenia przeciwpożarowego hali produkcyjnej,
- hydrofor pionowy o pojemności 2500 dm<sup>3</sup>,
- 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:

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

dla studni SW-4:

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

**otrzymuje brzmienie:**

**„Warunki poboru wody**

1. Pobór wody dokonywany będzie z pięciu studni zlokalizowanych na terenie zakładu - działka nr 3301/36 obrębu Grajewo. Woda na potrzeby technologiczne, przeciwpożarowe

i energetyczne zakładów Pfeleiderer Grajewo Sp. z o.o. i Pfeleiderer MDF Grajewo 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")
- ze studni SW-2A o głębokości 42,0 m (współrzędne geograficzne: N 53°37'14"; E 22°27'49"),
- ze studni SW-3A o głębokości 40,0 m (współrzędne geograficzne: N 53°37'29"; E 22°27'47"),

zatwierdzone decyzją Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 17 marca 2016r., Znak: DIT-III.7431.13.2016, zasoby eksploatacyjne na poziomie  $Q_e = 95 \text{ m}^3/\text{h}$ , przy depresji  $Se = 4,5 - 16 \text{ m}$ .

Woda na cele socjalno – bytowe i częściowo technologiczne zakładów Pfeleiderer Grajewo Sp. z o.o. i Pfeleiderer MDF Grajewo 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  $52,0 \text{ m}^3/\text{h}$  przy depresji  $s = 11,5 \text{ m}$ .

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, SW-3, SW-2A i SW-3A:

- cztery 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 dm<sup>3</sup>,
- system pompowy do zabezpieczenia przeciwpożarowego hali produkcyjnej,
- hydrofor pionowy o pojemności 2500 dm<sup>3</sup>,
- dwa filtry o średnicy 1400 mm z trójwarstwowym złożem piaskowym (kotłownia)

- dwa wodomierze o średnicy 100 mm,

dla studni SW-4:

- pompa głębinowa,
- trzy odzłaziacze 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, SW-3, SW-2A i SW-3A:

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

dla studni SW-4:

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

**zapisy pkt V.1. decyzji o treści:**

**„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.”

**otrzymują brzmienie:**

**„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, ISO 50001 oraz wewnętrznych procedur i instrukcji stanowiskowych.”

**pkt V.3. decyzji o treści:**

**„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 Bertrams-Konus	Emitor suszarni ET 350 Kvaerner z elektrofiltrem EWK E9	Pył całkowity Formaldehyd NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	1 x 6 miesięcy
2.	Zespół: suszarnia wiórów ET-350 Bison + kotłownia Ness	Emitor suszarni wiórów E10	Pył całkowity Formaldehyd NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	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 <sup>^</sup> , E21A <sup>^^</sup> , E21B, E21C, E21D, E21E, E21G, E21H, E21I, E21J	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

**otrzymuje brzmienie:**

**„V.3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

**V.3.1. Zakres, metodykę i sposób wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami - do dnia 20 listopada 2019 roku**

Zakres monitoringu

Lp.	Źródła emisji	Nazwa i nr emitora	Mierzone parametry	Częstotliwość pomiarów
1.	Zespół: suszarnia wiórów ET-350 Kvaerner + kotłownia Bertrams-Konus	Emitor suszarni ET 350 Kvaerner z elektrofiltrem EWK E9 lub bez elektrofiltra E9 <sup>^</sup> i E9 <sup>^^</sup>	Pył całkowity Formaldehyd NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	1 x 6 miesięcy
2.	Zespół: suszarnia wiórów ET-350 Bison + kotłownia Ness	Emitor suszarni wiórów E10	Pył całkowity Formaldehyd NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	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 <sup>^</sup> , E21A <sup>^^</sup> , E21B, E21C, E21D, E21E, E21G, E21H, E21I, E21J	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.3.2. Zakres, metodykę i sposób wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami - od dnia 21 listopada 2019 roku**

Zakres monitoringu



Lp.	Źródło emisji	Nazwa i nr emitora	Zakres pomiarów	Metodyki referencyjne pomiarów	Częstotliwość pomiarów
1.	Zespół: suszarńia wiórów ET- 350 Kvaerner + kotłownia Bertrams- Konus	Emitor suszarńi ET 350 Kvaerner z elektrofiltrem EWK E9	Pył całkowity NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub> Formaldehyd	PN-EN 13284-1:2007 PN-EN 14792:2006 PN-EN 14791:2006 PN-Z-04008-4:1999*	1 x 6 miesięcy
2.	Zespół: suszarńia wiórów ET- 350 Bison + kotłownia Ness	Emitor suszarńi wiórów E10	Pył całkowity Formaldehyd NO <sub>x</sub> SO <sub>2</sub>	PN-EN 13284-1:2007 PN- Z-04008-4:1999* PN- EN 14792:2006 PN-EN 14791:2006	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	PN-EN 13284-1:2007 PN-EN 12619:2013 PN- Z-04008-4:1999*	1 x 6 miesięcy
4.	Impregniarki papierów dekoracyjnych	Kanały dolotowe wentylatorów impregniarek papierów - Emitory: E 21A <sup>^</sup> , E21A <sup>^^</sup> , E21B, E21C, E21D, E21E, E21G, E21H, E21I, E21J	LZO Formaldehyd	PN-EN 12619:2013 PN- Z-04008-4:1999*	1 x 6 miesięcy
5.	Procesy odpylania, sortowania, transportu	Emitory: E1, E2, E4, E5, E6, E15, E16, E17, E25,	Pył całkowity	PN-EN 13284-1:2007	1 x rok

	wiórów, pyłu, odsortów	E26, E31, E32			
--	---------------------------	------------------	--	--	--

\* - w związku z brakiem normy EN, preferowanym podejściem jest izokinetyczne pobieranie próbek przy użyciu roztworu wytrącającego za pomocą podgrzanej sondy i filtra oraz bez mycia sondy, np. w oparciu o metodę US EPA M316”

**dodać po pkt VI. decyzji pkt VII. o treści:**

**„Zobowiązać Prowadzącego instalację do dostosowania instalacji do wymagań określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w terminie do dnia 20 listopada 2019 roku, w zakresie:**

1. Opracowania, wdrożenia i regularnego przeglądania planu zarządzania zapachem.
2. Ustanowienia i wdrożenia planu zarządzania pyłem.
3. Wyposażenia suszarni Bison w urządzenia do redukcji: zapachów (LZO i Blue Hase), emisji pyłu, LZO w tym formaldehydu.
4. Wyposażenia impregniarek papierów dekoracyjnych w urządzenia do redukcji: LZO w tym formaldehydu.
5. Dostosowania (zmniejszenia) emisji z emitorów pyłowych: E1, E2, E3, E4 i E7.”

Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

## **U z a s a d n i e**

Dnia 19.05.2017 roku Pfleiderer Grajewo Sp. z o.o. w Grajewie przy ul. Wiórowej 1 złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 10.07.2015 roku, Nr WR.6222.2.2015. W związku z brakiem określenia przez Wnioskodawcę o jakie zmiany wnosi Starostwo Powiatowe w Grajewie, pismem z dnia 22.05.2017 roku, Nr WR.6222.2.2017, wezwano do sprecyzowania żądania zawartego we wniosku. Dnia 30.05.2017 roku wpłynął wniosek ze sprecyzowanym żądaniem i ten dzień organ uznał za datę wszczęcia postępowania w zakresie zmiany pozwolenia zintegrowanego. W dniach 01.06.2017 roku i 13.06.2017 roku wezwano prowadzącego instalację do wniesienia właściwej opłaty skarbowej, uzupełnienia braków formalnych i uzasadnienia wnioskowanych zmian. Spółka uzupełniła wniosek pismami z dnia: 09.06.2017 roku, 21.06.2017 roku i 28.06.2017 roku.

W dniu 23.06.2017 roku tut. Organ zawiadomił strony o wszczęciu postępowania oraz przesłał wersję elektroniczną wniosku o zmianę pozwolenia Ministerstwu Środowiska. W ustawowym terminie strony nie wniosły żadnych uwag i wniosków.

Prowadzący instalację złożył wniosek o zmianę decyzji Starosty Grajewskiego z dnia 10.07.2015 roku, Nr WR.6222.2.2015. Organ ustalił, że decyzja z dnia 10.07.2015 roku, Nr WR.6222.2.2015 została zmieniona dnia 30.09.2016 roku decyzją Starosty Grajewskiego Nr WR.6222.4.2016. W związku z tym, że w obrocie prawnym jest decyzja z dnia 30.06.2016

roku, Nr WR.6222.4.2016 tut. Organ dokonał zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowane zmiany dotyczą:

- zmiany nr działki – działka nr 3301/26 została podzielona na dwie działki o nr: 3301/35 i 3301/36, działki nr 3303 i 3301/34 należą do podmiotu Pflleiderer Group S.A.,

- wykreślenia zlikwidowanego zespołu roboczego – okleinowania płyt z 1 prasą okleinowania,

- dodania użytkowanych 2 nowych studni wierconych,

- wykreślenia zlikwidowanych 4 emitorów emisji do powietrza: E8, E13, E14, E23 oraz dodania 3 nowych emitorów: E35 – Filtr odpylający linii szlifowania płyt HDF, E36 – Transport pyłu z filtra E35 do zasobnika pyłu, E37 – Cyklofiltr odpylania linii konfekcjonowania,

- zmiany nazw niektórych emitorów: E2, E4, E9 i E9<sup>^</sup>, E15, E17, E18, E22, E25, E26 i E28,

- wariantowania pracy emitora suszarni KVAERNER: E9 – praca z filtrem, E9<sup>^</sup> i E9<sup>^^</sup> - praca bez filtra,

- zmian charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza,

- dodania urządzeń ochronnych nowych emitorów: E35, E36 i E37,

- zmian (zwiększenia) emisji rocznej z poszczególnych emitorów i całej instalacji – są konsekwencją likwidacji 4 źródeł i dodania 3 nowych źródeł emisji do powietrza oraz:

- zwiększone emisje z emitorów E1, E2, E4, E7, E19 i E32 – wynikają z większego zaangażowania firmy w wykorzystanie wiórów drzewnych (od zewnętrznych dostawców), a także suchego drewna użytkowego, jako surowców do produkcji kosztem drewna okrągłego; przerabiany materiał posiada znacznie niższą wilgotność (średnioroczna wilgotność: drewna okrągłego = ok. 80-100%, drewna użytkowego = ok. 20%, wiórów = ok. 40-50%), przerób suchego surowca wiąże się ze wzrostem unosu pyłu, co przy zdolności urządzeń separacyjnych (cyklony, filtry workowe, cyklofitry) do redukcji emisji pyłu generuje wyższe emisje; wiąże się również z użytkowaniem instalacji do recyklingu drewna użytkowego,
- zwiększona emisja z suszarni Bison emitor 10 – spowodowana jest zwiększeniem wykorzystania suchych asortymentów drewna, przez co wzrosła przepustowość materiału w suszarni wiórów – większa ilość suszonych wiórów w jednostce czasu,
- zwiększona emisja z emitorów E5 i E6 – wynika ze wzrostu częstotliwości ostrzenia noży skrawarek z powodu większej ilości użytkowanego drewna użytkowego (gorsza jakość surowca - drewno z recyklingu oraz większa jego gęstość w stosunku do drewna okrągłego),
- zwiększona emisja z emitorów E15 i E17 – wynika z przyjęcia wyższych wskaźników jakościowych (czystość powierzchni płyt), co przekłada się

na wzrost czasu pracy szczotarek płyt do czyszczenia powierzchni płyt przed ich zalaminowaniem,

- zwiększona emisja z emitora E18 – wynika z przyłączenia do tego emitora nowego źródła emisji, tj. formatyzerek płyt HDF,

oraz zwiększenia godzin pracy niektórych emitorów:

- emitor E9 – jest konsekwencją wzrostu przepustowości suszarni wiórów (większego zużycia drewna użytkowego i jego niższej wilgotności), dodatkowo uwzględniono pracę suszarni bez elektrofiltra EWK,
- emitor E21 – wynika ze wzrostu produkcji osiągniętej przez zwiększenie prędkości impregnacji papierów na impregniarkach nr 4 i 5, co wynika z dodatkowych nowych wymogów jakościowych, a także ujednoczenia receptur technologicznych we wszystkich zakładach Pfleiderer Group S.A. w Polsce i w Niemczech,
- emitor E31 – wynika z większego przerobu wiórów drzewnych od zewnętrznych dostawców,

- zmian w usytuowaniu stanowisk pomiarowych emisji do powietrza,

- zwiększenia ilości wytwarzanych następujących rodzajów odpadów: 13 01 10\*, 13 02 05\*, 15 02 02\*, 16 05 08\*, 16 07 09\*, 03 01 82, 15 02 03, 17 04 05 – zmiany wynikają z niedoszacowania wnioskowanych ilości w 2015 roku,

- dodania nowych rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania: 15 01 04, 16 05 09, 17 04 11 i 17 06 04,

- wykreślenia zlikwidowanych 5 źródeł hałasu: Żr13, Żr15, Żr16, Żr25, Żr30 oraz dodania nowego źródła hałasu Żr34 – Filtr transportu pyłu z filtra E35 na zasobnik pyłu nr 1,

- zmian w strumieniach ścieków – ścieki ze stacji uzdatniania wody ze studni sedymentującej kierowane są do mechanicznej oczyszczalni ścieków, a po oczyszczeniu pompowane do wykorzystania jako woda do elektrofiltra mokrego oraz jako woda ppoż. - wybudowany został rurociąg podziemny do tłoczenia oczyszczonych ścieków do elektrofiltra mokrego,

- dodania normy ISO 50001 w zakresie monitoringu przebiegu procesów technologicznych,

- monitoringu emisji do powietrza w związku ze zmianą emitorów i źródeł emisji,

- zmian wielkości dopuszczalnej emisji do powietrza w warunkach normalnych i jej monitoringu od momentu obowiązywania konkluzji BAT (21.11.2019 r.) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych – wymóg dostosowania instalacji do przepisów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r.

Po przeanalizowaniu dokumentacji organ uznał, że wnioskowane zmiany nie są istotną zmianą w instalacji, gdyż zgodnie z definicją zawartą w Prawie ochrony środowiska jest to zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko oraz działalność wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację mogącą powodować znaczne

zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W tym przypadku nie zachodzi ta przesłanka. Zwiększona emisja do powietrza godzinowa i roczna nie wpłynie istotnie na stan jakości powietrza, gdyż wyniki obliczeń rozkładu stężeń zanieczyszczeń do powietrza wskazują na dotrzymanie standardów jakości środowiska, tj. dopuszczalnych wartości stężeń zanieczyszczeń w powietrzu i wartości odniesienia dla niektórych substancji, w odniesieniu do 1 godziny i całego roku.

Organ zobowiązał prowadzącego instalację, zgodnie z art. 215 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, do dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT poprzez opracowanie i wdrożenie do dnia 20 listopada 2019 roku: planu zarządzania zapachem, planu zarządzania pyłem, wyposażenia suszarni Bison w urządzenia do redukcji zapachów (LZO), emisji pyłu, LZO w tym formaldehydu, wyposażenia impregniarek papierów dekoracyjnych w urządzenia do redukcji LZO w tym formaldehydu oraz dostosowania (zmniejszenia) emisji z emitorów pyłowych: E1, E2, E3, E4 i E7.

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.

  
**STAROSTA**  
*Zygmunt Kruszyński*

Otrzymują:

1. PFLEIDERER GRAJEWO Sp. z o.o.  
19-203 Grajewo, ul. Wiórowa 1
2. PFLEIDERER MDF GRAJEWO 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

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Podlaskiego w Białymstoku
2. Minister Środowiska – elektroniczna kopia
3. Burmistrz Miasta Grajewo
4. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku  
Delegatura w Łomży

Za wydanie niniejszej decyzji dokonano zapłaty opłaty skarbowej w kwocie 1005,50 zł (słownie złotych: tysiąc pięć 50/100) zgodnie z częścią III pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827).

**STAROSTA**  
*Zygmunt Kreszyński*