

**Wniosek o wydanie zmiany decyzji Marszałka Województwa
Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.4.2016 z dnia 25.10.2011 r.
pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji płyt
drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB),
płyt wiórowych lub płyt pilśniowych
o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę,
zlokalizowanej w miejscowości Koszki, gm. Orla (z późn. zm.)**

Wnioskodawca:

**IKEA Industry Poland Sp. z o.o.
Oddział Orla, Koszki 90, 17-106 Orla**



**IKEA Industry
Orla**

Autorzy opracowania:

mgr inż. Michał Klucha

mgr Katarzyna Klucha

mgr inż. Sławina Klimowicz

mgr inż. Edyta Rosiak

czerwiec 2022 r.

Spis treści

SPIS TREŚCI	2
I. WPROWADZENIE	5
1. Cel wniosku.....	5
2. Właściwość organu	5
3. Podstawa merytoryczna	6
II. CZĘŚĆ OPISOWO-OPERACYJNA.....	7
1. Oznaczenie prowadzącego instalację, jego adres zamieszkania lub siedziby	8
2. Adres zakładu, na którego terenie prowadzona jest eksploatacja instalacji	8
3. Informacje o tytule prawnym do instalacji.....	8
4. Informacje o profilu prowadzonej działalności.....	8
5. Informacje o rodzaju instalacji, stosowanych urządzeniach i technologiach oraz charakterystyka techniczna źródeł powstawania i miejsc emisji	8
5.1. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz obiektów i urządzeń towarzyszących	8
6. Ocena stanu technicznego instalacji	16
7. Opis zakładanych wariantów funkcjonowania instalacji	17
8. Blokowy (ogólny) schemat technologiczny wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska	17
9. Informacje o energii wykorzystywanej lub wytwarzanej przez instalację	18
10. Wielkość i źródła powstawania albo miejsca emisji - aktualnych i proponowanych - w trakcie normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia.....	18
11. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji	18
12. Informacje o planowanych okresach funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych	18
13. Wyniki pomiarów emisji z instalacji, jeżeli przeprowadzenie pomiarów było wymagane	18
14. Zmiany wielkości emisji jeśli nastąpiły po uzyskaniu ostatniego pozwolenia dla instalacji	19
14.1. Gospodarowanie odpadami	19
14.1.1 Wytwarzanie odpadów	19
14.1.1.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości	19
14.1.1.2. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.....	26
14.1.1.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko	27
14.1.1.4. Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów	28
14.1.1.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzajów magazynowanych odpadów.....	28
14.1.2 Przetwarzanie odpadów.....	33
14.1.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetwarzania	33
14.1.2.2. Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów poddawanych przetworzeniu i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku	34
14.1.2.3. Oznaczenie miejsca prowadzenia przetwarzania odpadów.....	35
14.1.2.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów	35
14.1.2.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.....	36
14.1.2.6. Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów	39

14.1.2.7. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów	41
14.1.2.8. Proponowana forma i wysokość zabezpieczenia roszczeń	42
14.1.2.9. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach – także godzinowej mocy przerobowej	48
14.1.2.10. Przedstawienie możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczby i jakości posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska	48
14.1.2.11. Oznaczenie przewidywanego okresu wykonywania działalności w zakresie przetwarzania odpadów	49
14.1.2.12. Opis czynności podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem	49
14.1.2.13. Opis czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności objętej zezwoleniem i związanej z tym ochrony terenu, na którym działalność ta była prowadzona	49
14.2 Gospodarka ściekowa	49
14.3. Emisje do powietrza	49
14.3.1. Metodyka obliczeń	50
14.3.1.1. Wzory przyjęte do obliczeń przestrzennego rozkładu stężeń substancji	50
14.3.2. Dopuszczalne i dyspozycyjne poziomy substancji w powietrzu	51
14.3.3. Standardy emisyjne z instalacji	52
14.3.4. Źródła emisji substancji do powietrza atmosferycznego	52
14.3.4.2. Charakterystyka emitora E2 i E3 – zbiorniki magazynowe	55
14.3.4.3. Charakterystyka emitora E4 – odciąg z cyklonu	55
14.3.4.4. Charakterystyka emitora E5 – cyklon rozruchowy	56
14.3.4.5. Charakterystyka emitora E6 – odciąg z kotła rozruchowego	56
14.3.4.6. Charakterystyka emitora E7 – odciąg z rozruchowego emitora	59
14.3.4.7. Charakterystyka emitora E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	59
14.3.4.8. Charakterystyka emitora E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium	60
14.3.4.9. Charakterystyka emitora EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego	60
14.3.4.10. Charakterystyka emitora E11 – proces wykańczania płyt – nowy emitor	61
14.3.4.11. Charakterystyka emitora E12 – rębak dodatkowy – nowy emitor	62
14.3.4.12. Charakterystyka emitora E13 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR – nowy emitor	62
14.3.4.13. Charakterystyka warunków emisji analizowanych emitatorów	63
14.3.4.14. Charakterystyka wielkości emisji analizowanych emitatorów	63
14.3.4.15. Emisja zanieczyszczeń w przeliczeniu na jednostkę produkcji	65
14.3.4.16. Kryterium opadu pyłu	65
14.3.5. Omówienie wyników obliczeń	66
14.3.5.1. Stężenia maksymalne i odległość ich występowania	66
14.3.5.2. Stężenia chwilowe i średnioroczne analizowanych substancji	68
14.3.5.3. Graficzne przedstawienie wyników obliczeń stanu zanieczyszczenia powietrza	71
14.4. Analiza zmian rodzaju i ilości emitowanych zanieczyszczeń w stosunku do ostatniej decyzji o dopuszczalnej emisji	71
14.5. Wnioski	72
15. Informacje o istniejącym lub przewidywanym oddziaływaniu emisji na środowisko	76
16. Proponowane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, a jeżeli działania mają być realizowane w okresie, na który ma być wydane pozwolenie - również proponowany termin zakończenia tych działań	79
17. Proponowane procedury monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, w szczególności pomiaru lub ewidencjonowania wielkości emisji oraz wymagań ochrony przeciwpożarowej	79
18. Deklarowany termin i sposób zakończenia eksploatacji instalacji lub jej oznaczonej części, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, jeżeli zakończenie eksploatacji jest przewidywane w okresie, na który ma być wydane pozwolenie	80

19. Deklarowany łączny czas dalszej eksploatacji instalacji, jeżeli ma on wpływ na określenie wymagań ochrony środowiska, oraz deklarowany sposób dokumentowania czasu tej eksploatacji.....	81
20. Deklarowany termin oddania instalacji do eksploatacji w przypadku określonym w art. 191a	81
21. Oddziaływanie emisji na środowisko jako całości	81
22. Istniejące lub możliwe oddziaływanie transgraniczne na środowisko	81
23. Prognozowa wielkość emisji hałasu wyznaczona przez poziomy hałasu powodowanego poza zakładem na terenach sąsiednich oraz o akustycznych oddziaływaniu na rodzaje terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, a także o rozkładzie czasu pracy źródeł hałasu dla doby wraz z przewidywanymi wariantami.....	81
24. Warunki poboru wody.....	81
25. Orowadzanie ścieków.....	83
25.1. Warunki wprowadzania ścieków do wód i do ziemi.....	83
25.2. Prognozowane ilości, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi	88
26. Prognozowana ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6	90
27. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, jeżeli nie dotyczy zakładów, o których mowa w art. 248 ust. 1	90
28. Spełnianie wymagań, najlepszych dostępnych technik i technologii, o których mowa w art. 207 ust. 1 i 1a	90
29. Uzasadnienie dla proponowanej wielkości emisji w przypadku, o którym mowa w art. 204 ust. 2	90
30. Opis wariantów środków zapobiegających powstawaniu zanieczyszczeń, o ile takie warianty istnieją....	90
31. Informacje o raporcie początkowym, stosowanych metodach zapobiegających emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.....	90

SPIS ZAŁĄCZNIKÓW

- Załącznik nr 1 – Streszczenie w języku niespecjalistycznym
- Załącznik nr 2 – Aktualny stan zanieczyszczenia atmosfery
- Załącznik nr 3 – Plan sytuacyjny zakładu wraz z położeniem emitorów
- Załącznik nr 4 – Stężenia maksymalne i odległość ich występowania (tabul. 1 i tabul. 2)
- Załącznik nr 5 – Stężenia chwilowe i średnioroczne analizowanych substancji (tabul. 3 – tabul. 14)
- Załącznik nr 6 – Graficzne przedstawienie wyników obliczeń stanu zanieczyszczenia powietrza
- Załącznik nr 7 – Projekt tekstu jednolitego decyzji

I. WPROWADZENIE

1. Cel wniosku

Niniejsze opracowanie stanowi wniosek o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25 października 2011 r. pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Koszki, gm. Orla. Decyzja dotychczas była zmieniana decyzją:

- Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.22.2012 z dnia 29 października 2013 r.
- Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.61.2014 z dnia 30 października 2014 r.
- Starosty Bielskiego znak: AŚ.6222.3.2016 z dnia 4 września 2018 r.
- Starosty Bielskiego znak: AŚ.6222.3.2019 z dnia 4 lutego 2020 r.
- Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DOS-II.7222.1.18.2020 z dnia 19 lutego 2021 r.

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla w Koszku będąc prowadzącą instalację do produkcji płyt drewnopochodnych HDF oraz instalacje pomocnicze objęte decyzją, przeanalizowała zapisy decyzji względem swoich potrzeb i uznała za konieczne wystąpienie z wnioskiem o zmianę jej treści. Wnioskowane zmiany dotyczą:

- aktualizacji warunków pracy instalacji, w tym poprawy efektywności procesu produkcyjnego;
- aktualizacji przewidywanego zużycia surowców i materiałów; nazewnictwa paliwa kierowanego do kotłowni;
- aktualizacji opisu procesu technologicznego oraz prac prowadzonych w CBiR;
- rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania
- rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania;
- sposobu i miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu;
- warunków odprowadzania ścieków przemysłowych;
- warunków emisji gazów i pyłów do powietrza.

Wnioskowane zmiany uwzględniają także wezwanie Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DOS-II.7222.3.9.2021 z dnia 15 lutego 2022 r. do złożenia wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji w zakresie zmiany ilości zużywanej energii, materiałów i substancji: drewno sosnowe i świerkowe w Tartaku, wodorotlenek sodu, emulsja parafinowa i maksymalnego zużycia energii elektrycznej pochodzącej z własnej turbiny.

Jednocześnie na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.), IKEA Industry Poland Sp. z o.o. wnioskuje o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego zawierającego ujednoliconą treść obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającą wszystkie dotychczasowe zmiany oraz zmiany będące przedmiotem niniejszego wniosku.

2. Właściwość organu

Zgodnie z art. 378 ust. 1 ww. ustawy organem właściwym, w sprawach o których mowa, m.in. w art. 183 jest starosta. Natomiast w myśl art. 378 ust. 2 i 2a w sprawach dotyczących przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zamkniętych właściwym jest regionalny dyrektor ochrony środowiska, a **marszałek województwa** w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytworzenie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*.

Natomiast zgodnie z przepisami art. 41 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2021 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699) w sprawie wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów właściwym jest organ ochrony środowiska właściwy ze względu na miejsce przetwarzania odpadów. Organem właściwym jest:

1) marszałek województwa:

- a) dla przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko,
 - b) dla odpadów innych niż niebezpieczne poddawanych odzyskowi w procesie odzysku polegającym na wypełnianiu terenów niekorzystnie przekształconych, jeżeli ilość umieszczanych w wyrobisku lub zapadlisku odpadów jest nie mniejsza niż 10 Mg na dobę lub całkowita pojemność wyrobiska lub zapadliska jest nie mniejsza niż 25 000 Mg,
 - c) dla instalacji komunalnych,
 - d) do wydania zezwolenia na zbieranie odpadów, w przypadku gdy maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku przekracza 3000 Mg;
- 2) starosta – w pozostałych przypadkach.

Uwzględniając powyższe należy przyjąć, że w związku z treścią art. 41 ust. 3 pkt 1a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* oraz § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowiska* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), organem ochrony środowiska właściwym do wydania zmiany decyzji pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, uwzględniającego zezwolenie na przetwarzanie odpadów, na terenie zakładu w miejscowości Koszki, gm. Orla jest **Marszałek Województwa Podlaskiego**.

3. Podstawa merytoryczna

Wniosek o zmianę decyzji przygotowano w oparciu o obowiązujące przepisy prawa, w tym:

- ustawę z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.);
- ustawę z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699);
- ustawę z dnia 20 lipca 2017 r. *Prawo wodne* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 2233 z późn. zm.);

- ustawę z dnia 7 czerwca 2001 r. *o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 2028);
- ustawę z dnia 17 lipca 2009 r. *o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1077 z późn. zm.);
- rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 10);
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. *w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń* (Dz. U. z 2019 r. poz. 256);
- rozporządzenie Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. *w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311);
- rozporządzenie Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 28 czerwca 2019 r. *w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1220);
- rozporządzenie Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. *w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (t.j. Dz. U. 2016 poz. 1757);
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 845);
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. nr 16, poz. 87);
- rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860);
- rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710);
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. z 2010 r. nr 130, poz. 881);
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. *w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia* (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1510);
- Decyzję Wykonawczą Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Wniosek przygotowano na podstawie danych przekazanych przez IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla w miejscowości Koszki.

II. CZĘŚĆ OPISOWO-OPERACYJNA

W myśl art. 214 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208 ustawy, mające związek z planowanymi zmianami. Niniejszy wniosek uwzględnia wszystkie wymagania określone ww. przepisami ze wskazaniem danych, które ulegną zmianie. Wniosek uwzględnia także wymagania określone w art. 42 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j.

Dz. U. z 2022 r. poz. 699) w związku z prowadzeniem przez Spółkę działalności w zakresie zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

1. Oznaczenie prowadzącego instalację, jego adres zamieszkania lub siedziby

Nie podlega zmianie.

Prowadzącym instalację zlokalizowaną w miejscowości Koszki, gm. Orla, jest:

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. z siedzibą ul. W. Witosa 31, 72-100 Goleniów

NIP: 543-216-38-17

REGON: 200280967

2. Adres zakładu, na którego terenie prowadzona jest eksploatacja instalacji

Nie podlega zmianie.

Adres zakładu, na którego terenie prowadzona jest eksploatacja instalacji:

IKEA Industry Poland Sp. z o.o.

Oddział Orla w Koszkach

Koszki 90, 17-106 Orla

3. Informacje o tytule prawnym do instalacji

Nie podlega zmianie.

4. Informacje o profilu prowadzonej działalności

Nie podlega zmianie.

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. z siedzibą przy ulicy W. Witosa 31 w Goleniowie jest uprawniona do występowania w obrocie prawnym na podstawie wpisu do Krajowego Rejestru Sądowego w Sądzie Rejonowym Szczecin-Centrum w Szczecinie, XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego, numer KRS 0000331834. Na terenie Zakładu w m. Orla prowadzona jest produkcja płyt drewnopochodnych (HDF) oraz tarcicy. Aktualny odpis KRS stanowi załącznik nr 1 do pisma przewodniego.

5. Informacje o rodzaju instalacji, stosowanych urządzeniach i technologiach oraz charakterystyka techniczna źródeł powstawania i miejsc emisji

5.1. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz obiektów i urządzeń towarzyszących

Nie wprowadza się zmian w zakresie urządzeń technicznych i obiektów instalacji IPPC. Spółka wnioskuję natomiast o zmianę w wykazie instalacji, urządzeń, obiektów towarzyszących stanowiących infrastrukturę pomocniczą. Zmiana ta dotyczy uzupełnienia wykazu o laboratorium kontroli jakości. Dodanie do wykazu, laboratorium ma wyłącznie charakter porządkowy, bowiem w pozostałej treści decyzji zawarto informacje dotyczące jego funkcjonowania na terenie zakładu na potrzeby kontroli produktów. Jednocześnie Spółka wnioskuję o zmianę zapisów odnoszących się do infrastruktury służącej do zagospodarowania ścieków powstających na terenie zakładu poprzez doprecyzowanie przeznaczenia zbiornika POOL C oraz wykreślenie zbiornika POOL D. Układ funkcjonalny kanalizacji, w tym sposób wykorzystania poszczególnych zbiorników szczegółowo opisano w punkcie 25 wniosku.

W związku z powyższym wnioskuję się aby punkt pt. „Charakterystyka techniczna instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz obiektów i urządzeń towarzyszących” przyjął brzmienie jak niżej:

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

1) w skład instalacji IPPC wchodzi:

- budynek rębalni wraz z placem składowania surowca mieszczący węzeł technologiczny nr 1,
- betonowy zasobnik magazynowy zrębków o pojemności 8.000 m³ wraz z przenośnikami do ich transportu – węzeł technologiczny nr 2,
- budynek rozwłóknienia z kuchnią klejową mieszczący węzły technologiczne nr 4, 5 i 15,
- suszarnia włókien wraz z klasyfikatorem – węzeł technologiczny nr 6,
- budynek linii formowania i prasowania mieszczący węzły technologiczne nr 7 i 8,
- budynek główny z halą chłodzenia i sztaplowania, magazynem wysokiego składowania, magazynem komponentów klejowych, linią cięcia na wymiar i magazynem ekspedycyjnym oraz klejową wiatą załadunkową, mieszczący węzły technologiczne nr 9, 10, 11,
- kotłownia wraz z zapleczem technologicznym: pompownia oleju grzewczego i turbina oraz instalacja oczyszczania spalin – węzły technologiczne nr 12 i 14,
- zespół urządzeń do przeładunku, transportu i magazynowania biomasy służącej jako paliwo do kotłowni,
- ujęcie wód podziemnych, na które składają się dwie studnie (SW-1 i SW-2) wyposażone w pompy głębinowe,
- stacja uzdatniania wody,
- urządzenia ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza (węzły technologiczne nr 13 i 14)
 - elektrofiltry:
 - suchy ESP
 - wydajność oczyszczania z pyłu – 98,5%
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 30 mg/Nm³,
 - mokry WESP
 - wydajność oczyszczania z pyłu – 90,6%
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 11,8 mg/Nm³,
 - zespół filtrów workowych
 - wydajność oczyszczania z pyłu – 95 – 99,5%
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 5 mg/Nm³,
 - cyklofiltry
 - wydajność oczyszczania z pyłu – 97,5%
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 5 mg/Nm³,
- linia dwutorowa zasilająca napowietrzna lub kablowa 110 kV (doprowadzenie zasilania do GPZ) niskiego, średniego lub wysokiego napięcia,
- przyłączy energii elektrycznej – główny punkt zasilania GPZ 110/15 kV ze stacją kompresowania – pomieszczenie z zabudowanym kompresorem z produkcji sprężonego powietrza,
- estakady – konstrukcje wsporcze pod instalacje technologiczne, w tym przewody transportu pneumatycznego oraz sieci wewnętrzzakładowe.

2) W skład pozostałych instalacji, obiektów i urządzeń towarzyszące wchodzi:

- 1) dwie bocznice kolejowe: do rozładunku drewna przywożonego jako surowiec (bocznica 1-torowa) oraz do załadunku wyrobów w hali magazynowej (bocznica 2-torowa),

- 2) tartak wraz z instalacjami współpracującymi, w skład którego wchodzi: hale traków z sortownią, suszarnia komorowa, magazyn tarcicy suchej i mokrej, budynek socjalno-biurowy, linia sortowania i korowania kłód, zasieki na trociny, zrębki i korę oraz rampy załadownicze,
- 3) budynek Centrum Badawczo-Rozwojowego wraz z instalacjami i urządzeniami do wykonywania badań i testów dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych,
- 4) laboratorium kontroli jakości, znajdujące się na piętrze budynku linii formowania i prasowania płyt,
- 5) budynek biurowy z częścią socjalną,
- 6) budynek warsztatu mechanicznego i elektrycznego z magazynem części oraz punktem ładowania akumulatorów wózków i podajników,
- 7) portiernia z zespołem recepcji transportu samochodowego, wyposażona w dwie wagi samochodowe,
- 8) budynek pompowni wody do celów przeciwpożarowych z trzema zbiornikami o pojemności 600 m³ każdy, zasilanymi z własnego ujęcia wód podziemnych,
- 9) oczyszczalnia ścieków bytowych wraz z kanalizacją sanitarną,
- 10) system kanalizacji do odprowadzania ścieków ze stacji uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych wraz z zespołem osadników, piaskowników i separatorów. Na system składają się rowy otwarte, kanały i zbiorniki retencyjne: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6 000 m³ oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8 000 m³ oraz separator kory przed wlotem do zbiornika POOL A,
- 11) szczelne, podziemne zbiorniki bezodpływowe do gromadzenia ścieków przemysłowych przed wywozem, o pojemnościach: 50 m³, 50 m³ i 300 m³ (zbiornik POOL C),
- 12) dodatkowy system odwodnienia części terenu zakładu.

5.2. Opis procesu technologicznego

Na terenie Zakładu nie wprowadzono zmian w zakresie stosowanych urządzeń oraz stosowanej technologii, doprecyzowuje się jedynie opis procesu technologicznego oraz aktualizuje opis prac realizowanych w Centrum Techniczno-Rozwojowym.

W dotychczasowym opisie węzła nr 12, zawarto informację, że podstawowym paliwem jest biomasa: „*paliwem w układzie podstawowym jest biomasa, pochodząca z terenu zakładu, tj. niezanieczyszczone drewno, kora, trociny i pulpa drzewna. Pozyskiwana jest również biomasa w postaci niezanieczyszczonych pyłów i włókien (frakcja drobna) oraz granulatu (frakcja grubsza) ze źródeł zewnętrznych*”. Zgodnie z brzmieniem art. 2 pkt 6 lit. c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699) przez biomasę rozumie się (...) *inne, niebędące niebezpiecznymi, naturalne substancje pochodzące z produkcji rolniczej lub leśnej – wykorzystywanej w rolnictwie, leśnictwie lub do produkcji energii z takiej biomasy za pomocą procesów lub metod, które nie są szkodliwe dla środowiska ani nie stanowią zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi*. W związku z powyższym biomasa ma odniesienie do materiału pochodzącego bezpośrednio z rolnictwa lub leśnictwa, zatem materiał drzewny, niezawierający innych niż naturalnie substancje powstały po obróbce surowca drzewnego w świetle powyższej definicji nie stanowi biomasy. Niemniej jednak pozostałości drzewne po obróbce mechanicznej drewna zebrane na terenie zakładu oraz przyjmowane od zewnętrznych dostawców mogą spełniać wymagania dla produktu ubocznego, określone w art. 10 pkt 1-4 ustawy *o odpadach*, tj.:

- 1) dalsze wykorzystywanie przedmiotu lub substancji jest pewne;
- 2) przedmiot lub substancja mogą być wykorzystywane bezpośrednio bez dalszego przetwarzania, innego niż normalna praktyka przemysłowa;
- 3) dany przedmiot lub substancja są produkowane jako integralna część procesu produkcyjnego;

4) dana substancja lub przedmiot spełniają wszystkie istotne wymagania, w tym prawne, w zakresie produktu, ochrony środowiska oraz życia i zdrowia ludzi, dla określonego wykorzystania tych substancji lub przedmiotów i wykorzystanie takie nie doprowadzi do ogólnych negatywnych oddziaływań na środowisko, życie lub zdrowie ludzi.

W myśl art. 11 ust. 5 ww. ustawy produkty przetworzenia drewna takie jak: kora, strużyny, odziomki pomanipulacyjne, wałki połuszcarskie, trociny, wióry, zrębki, zrżyny, szczapy i inne pochodzące z przetworzenia tych produktów, w tym brykiety i pelety, stanowiące mechanicznie przetworzony naturalny surowiec drzewny niezawierający jakichkolwiek innych substancji stanowią produkt uboczny nie wymagający zgłoszenia uznania za produkt uboczny marszałkowi województwa.

W związku z powyższym, materiał drzewny powstały po mechanicznej obróbce drewna niezanieczyszczony substancjami niewystępującymi naturalnie w drewnie, zebrany na terenie zakładu lub przyjęty od dostawców zewnętrznych, może być paliwem i wypełnia definicję produktu ubocznego (drzewnego). Zatem wnioskuje się o zmianę zapisu decyzji w zakresie rodzaju stosownego paliwa w układzie podstawowym precyzując, że paliwem może być:

- biomasa w rozumieniu: niebędących niebezpiecznymi, naturalne substancje pochodzące z produkcji rolniczej lub leśnej;
- drzewnych produktów ubocznych rozumianych jako: przedmioty lub substancje, które spełniają warunki uznania za produkt uboczny, stanowiących produkty przetworzenia drewna takich jak: kora, strużyny, odziomki pomanipulacyjne, wałki połuszcarskie, trociny, wióry, zrębki, zrżyny, szczapy i inne pochodzące z przetworzenia tych produktów, w tym brykiety i pelety, stanowiących mechanicznie przetworzony naturalny surowiec drzewny niezawierający jakichkolwiek innych substancji. Drzewny produkt uboczny będzie własny lub będzie pochodził od dostawców zewnętrznych.

Zatem charakter materiału drzewnego podawanego jako paliwo do kotła nie ulega zmianie, zmianie ulega jedynie jego nazewnictwo, które wynika z ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699).

Ponadto Spółka zgodnie z treścią decyzji ma możliwość skierowania jako paliwo do zakładowej kotłowni w procesie odzysku energii realizowanym metodą R1, wybrane rodzaje odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w zezwoleniu na przetwarzanie odpadów. Szczegółowo opisane w punkcie 15.1.2. wniosku.

Ponadto wnioskuje się o wprowadzenie zapisu uwzględniającego możliwość zawrócenia na linię technologiczną produkcji płyt HDF jako surowca: wewnątrznie zabranych pozostałości drzewnych takich jak, np. połamane płyty HDF, ścinki płyt. Umożliwienie zawrócenia takich pozostałości do procesu technologicznego jest zgodne warunkami najlepszych dostępnych technik (BAT) określonych decyzją Wykonawczą 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. (BAT 12 technika a i b). Pozostałościami, takimi mogą być: skrawki i odrzucone płyty, miał drzewny i pył zebrany w systemie odpylania. Pozostałości przeznaczone do zawrócenia na linię technologiczną, nie stanowią odpadów, zgodnie z definicją zawartą w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699). Natomiast w przypadku jeśli pozostałości nie będą zawracane, będą traktowane jako odpady oznaczone kodem 03 01 05 i przekazywane do uprawnionych zewnętrznych odbiorców.

Jednocześnie Spółka ma możliwość skierowania na linię technologiczną produkcji płyt HDF zamiast surowca, odpady przyjmowane od podmiotów zewnętrznych pod kodem (03 01 05). Wówczas Spółka

będzie realizowała proces odzysku metodą R3 zgodnie z warunkami zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Szczegółowo opisane w punkcie 15.1.2 wniosku.

Dodatkowo Spółka Wnioskuję o dookreślenie prac realizowanych w Centrum Badawczo-Rozwojowym. Centrum stworzono w celu dokonywania badań i testów dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych. Charakter realizowanych prac w Centrum Badawczo-Rozwojowym zależy od realizowanego projektu w danym czasie. Obecnie w Centrum realizowany jest testowy projekt linii technologicznych produkcji płyt na bazie deski sosnowej – tzw. linia Beamboard oraz na bazie płyty HDF – tzw. linia D-alfa.

W związku z powyższym wnioskuję się o aktualizację opisu procesu technologicznego zawartego w punkcie decyzji „*Charakterystyka stosowanych technologii*” jak niżej:

Procesy technologiczne stosowane do produkcji płyt HDF zostały pogrupowane w tzw. węzły:

Węzeł nr 1 – Korowanie i rozdrabnianie drewna

Kłody (dłużyce) drewna przywożone są na plac składowy fabryki za pomocą transportu kolejowego lub samochodowego i tam rozładowywane są za pomocą ciągników z chwytakami, w ten sam sposób kłody przenoszone są z placu składowego na przenośniki, za pomocą których trafiają do korowarki bębnowej. Pozbawione kory drewno podawane jest do rębaka, w którym przerabiane jest na zrębki, te zaś systemem przenośników podawane są do węzła nr 2 - magazynowania zrębków (płatków). Kora podawana jest układem przenośników taśmowych do kotłowni zakładowej (węzeł nr 12). Zrębki mogą trafić też bezpośrednio do produkcji płyt z pominięciem magazynowania. Służy do tego kieszeń odbiorcza, do której podawane są zrębki z rębaka lub placu magazynowego zrębków.

W węźle nr 1 zainstalowany jest dodatkowy układ rębaka, może on służyć do rozdrabniania biomasy, ale także surowca w postaci wewnętrznie zebranych pozostałości drzewnych przeznaczonych do zawrócenia (np. połamane płyty, ścinki płyt) oraz odpadów oznaczonych kodem 03 01 05 (odzysk R3), które mogą być podane do procesu produkcji poprzez węzeł nr 2. W węźle nr 1 został zainstalowany system odpylania zbierający pyły z rębaka dodatkowego oraz układu domielenia rębaka głównego.

Węzeł nr 2 – Magazynowanie zrębków drewna

Zrębki drewna wyprodukowane w węźle nr 1 systemem przenośników podawane są do betonowego zbiornika magazynowego, bądź na betonowy plac składowy, na którym istnieje również możliwość dostawy zrębków od producentów zewnętrznych. Ze zbiornika magazynowego lub z placu zrębki podawane są przenośnikami do sortownika rolkowego, z którego te o wymaganych wymiarach kolejnym przenośnikiem podawane są do rafinacji (węzeł nr 4), zaś niewymiarowe (podziarno) układem przenośników taśmowych do kotłowni zakładowej – węzeł nr 12. W przypadku podawania z węzła nr 1 do węzła nr 2 masy drzewnej zawierającej substancje inne niż naturalne w całości trafi on do węzła nr 4.

Węzeł nr 4 – Rafinacja zrębków drewna

Zrębki drewna poddawane są rafinacji (rozwłóknianiu) przy użyciu procesowej pary wodnej wytwarzanej w węźle nr 15. Początkowo zrębki podgrzewane są w zbiorniku bezciśnieniowym parą procesową (para wodna nasycona o ciśnieniu około 12 bar), a następnie gotowane przez kilka minut w pionowym warniku parą procesową. Tak przygotowane zrębki podawane są ślimakiem do rozwłókniacza – defibratora/rafinera, gdzie zachodzi proces przetwarzania na włókna, które ostatecznie podawane są do węzła nr 5.

Węzeł nr 5 – Przygotowanie i dozowanie klejów

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

Węzeł nr 6 – Suszenie i klasyfikacja włókien

Włókna zaklejone z węzła nr 5 kierowane są do pneumatycznej suszarni rurowej. Do tej suszarni współprądowo, poprzez komorę mieszania podawane jest medium grzewcze (gazy spalinowe z kotła – węzeł nr 12, przefiltrowane w elektrofiltrze suchym ESP – węzeł nr 14.03) oraz medium transportujące włókna – powietrze z węzła nr 14.02 (z atmosfery i recyrkulowane powietrze z procesu klasyfikacji, stacji formowania, filtracji i wentylacji prasy). Wysuszone włókna separowane są ze strumienia gazu w cyklonach. Gazy kierowane są do węzła oczyszczania gazów nr 14.04, zaś włókna do klasyfikatora pneumatycznego. W urządzeniu tym zachodzi proces dosuszenia włókien za pomocą gorącego powietrza i odseparowanie frakcji niepożądanych. Odrzucony materiał podawany jest w strumieniu powietrza do węzła odpylania nr 13. Pełnowartościowe włókna poprzez cyklony podawane są do węzła nr 7.

Węzeł nr 7 – Formowanie maty

Z węzła nr 6 suche włókna zaklejone podawane są do zasobnika włókien, z którego następuje formowanie (usypywanie) maty o zadanych parametrach grubości, masy i ciężaru właściwego. Następnie sformowana mata jest w kolejnych urządzeniach zagęszczana i prasowana. Formowanie jest procesem ciągłym. Linia do formowania wyposażona jest w odciągi miejscowe, a odciągane powietrze kierowane jest do węzła odpylania nr 13. Wytworzona mata z włókien podawana jest do węzła nr 8.

Węzeł nr 8 – Prasowanie płyt

Na prasie ciągłego działania, pod wpływem wysokiej temperatury (temperatura 160-215°C) ciśnienia (do 500 N/mm²), następuje proces polimeryzacji klejów, mata ulega utwardzeniu i powstaje płyta HDF. Medium grzewczym jest olej o temperaturze maksymalnej 280°C, podawany z kotłowni zakładowej - węzeł nr 12. Powstałe zanieczyszczenia pyłowe odciągane są do węzła odpylania nr 13, a opary do węzła oczyszczania gazów nr 14.01. Wytworzone, gorące płyty HDF podawane jest do węzła nr 9. Powietrze zbierające się w ograniczonej konstrukcyjnie przestrzeni nad prasą transportowane jest do miksera nr 14.02 i stamtąd do suszarni i do kotłowni zakładowej.

Węzeł nr 9 – Chłodzenie płyt

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

Węzeł nr 10 – Magazyn wysokiego składowania

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

Węzeł nr 11 – Pakowanie płyt

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

Węzeł nr 12 – Kotłownia zakładowa z turbiną i generatorem

W kotłowni zakładowej przygotowywane są wszystkie media ciepłe niezbędne do funkcjonowania fabryki, tj. para wodna, olej grzewczy i spaliny (gazy). W kotłowni zlokalizowane są dwa układy produkcji ciepła. W układzie podstawowym o wydajności 65 MW, w skład którego wchodzi komora spalania, komora podgrzewu oleju termicznego i kocioł parowy produkowane są spaliny, olej grzewczy i para wodna na potrzeby technologii. W skład układu pomocniczego wchodzi tylko kocioł parowy o wydajności 8 MW opalany olejem opałowym. Kotłownia wyposażona jest ponadto w turbinę parową do produkcji energii elektrycznej o mocy 5,4 MW. W węźle produkowana jest para wodna głównie na potrzeby technologii c.o. i c.w.u.

Paliwem podstawowym może być biomasa, drzewne produkty uboczne powstałe po mechanicznej obróbce drewna niezawierające innych substancji niż naturalne, pochodzące z terenu zakładu lub przyjmowane z zewnątrz lub/i odpady oznaczone kodami 03 01 01, 03 01 05, 03 01 82, 15 01 03 niezawierające innych substancji niż naturalne (proces odzysku R1).

Spaliny przepływają do węzła nr 14.03, w którym odpylane są w suchym elektrofiltrze i tylko w trakcie rozruchu poprzez wyrzutnię kominową wydalone do atmosfery (normalnie są nośnikiem ciepła wykorzystywanym do suszenia włókien w węźle nr 6). Popioły odbierane są w formie mokrej (chłodzenie w odżuźlaczu wypełnionym wodą). Natomiast popioły w formie suchej odbierane są z węzła nr 14.03. Temperatura spalania w kotle na biomasę 65 MW waha w zakresie: 850-1100°C.

Węzeł nr 13 – Odpylanie

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

Węzeł nr 14 – Kondycjonowanie i oczyszczanie gazów odlotowych

Ten węzeł składa się z czterech instalacji o symbolach:

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

Gorące opary odciągane z prasy (węzeł nr 8) podawane są do węzła nr 14.01. Tutaj następuje chłodzenie bezprzeponowo poprzez wtrysk wody, a następnie separowane są z nich pyły i kropelki wilgoci. Ochłodzone i oczyszczone gazy przepływają do elektro filtra mokrego nr 14.04. Woda (nadmiar wody wraz ze skroplinami powstałymi w wyniku chłodzenia gazu) spływa do zbiornika buforowego, skąd układem pomp poprzez filtr obiegowy i osadnik z wygarniaczem podawana jest częściowo do dysz chłodzących, a częściowo do węzła nr 15 - oczyszczanie wody obiegowej. Zawodnione pyły wygarniane są do kontenera. Odpylone powietrze z węzła nr 13 podawane jest do węzła nr 14.02, skąd po zmieszaniu z powietrzem z atmosfery podawane jest do węzła suszenia i klasyfikacji włókien (węzeł nr 6) oraz do kotłowni zakładowej (węzeł nr 12), a spaliny z kotłowni przepływają do węzła nr 14.03, w którym są odpylane w suchym elektrofiltrze i już odpylone przepływają do węzła suszenia i klasyfikacji włókien nr 6. Gazy posuszarnicze, z węzła nr 6 kierowane są do węzła oczyszczania gazów nr 14.04, gdzie przy wykorzystaniu mokrego elektrofiltru następuje wyłapanie zanieczyszczeń pyłowych i gazowych. Oczyszczone gazy za pomocą wyrzutni kominowej kierowane są do atmosfery.

Węzeł nr 15 – Oczyszczanie wody obiegowej

Woda odbierana z węzła 14.01 oraz 14.04 zbierana jest w zbiorniku buforowym. Woda z drewna odciskana w procesie rafinacji – węzeł nr 4 poddawana jest filtracji i kierowana do wyparki skąd

wytwarzana para jest wykorzystywana do wstępnego zmiękczenia zrębków drzewnych w węźle nr 4. Medium grzewczym jest para wodna wytwarzana w kotłowni zakładowej – węzeł nr 12. W sytuacjach gdy przyjmowane do Zakładu drewno nie jest sezonowane na placu składowym, zawiera ono większą ilość żywicy. W wyniku tego, w procesie technologicznym na etapie rafinacji drewna powstaje nadmiar wody obiegowej (niepoddanej odparowaniu w wyparce). Wówczas nadmiar wody, kierowany jest do bezodpływowego, podziemnego zbiornika POOL C o pojemności 300 m³. Do zbiornika tego trafiają również wody popłuczne z okresowego czyszczenia WESP-u i wyparki.

Linia CTS – Cięcie na wymiar

CTS daje możliwość docięcia płyt na zamówiony indywidualnie wymiar. Stosy płyt układane są na podnośniku, który współpracując z podajnikiem kieruje je pojedynczo do wielostrzowego automatu tnącego gdzie przycinane są na żądany wymiar. Po przycięciu gotowe płyty są pakowane lub układane na paletach i w stosach transportowane przez wózek widłowy do magazynu. Linia CTS wyposażona jest w odciąg powietrza zanieczyszczonego pyłami analogicznie do węzła nr 9, które wędrują dalej do węzła nr 13 (odpylanie) i nr 14 (kondycjonowanie i oczyszczanie gazów odlotowych).

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

Laboratorium zakładowe – do prowadzenia badań i kontroli jakości.

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

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

Tartak:

Proces technologiczny w tartaku

Pierwszym etapem technologicznym działalności tartaku jest sortowanie bali, które ładowane są do sortowni przy użyciu ładowarek. Bale kierowane są pojedynczo na stół sortowniczy, gdzie następuje ich rozdzielenie na bale nadające się do użycia w tartaku i do użycia do produkcji płyt HDF. Bale przeznaczone do produkcji płyt kierowane są na plac składowy fabryki, natomiast pozostałe bale kierowane są do stacji obróbki bali w tartaku, gdzie następuje ich korowanie. Okorowane bale są w sposób automatyczny przekazywane do tartaku, gdzie następuje ich cięcie na deski, które następnie trafiają na przenośnik sortowniczy. Następnie deski o tych samych wymiarach układane są na paletach w stosy i poddawane suszeniu w suszarni komorowej. Komory suszarni (piece) ogrzewane są gorącym powietrzem pochodzącym z wymienników ciepła, odbierających je z gorącej wody (z głównego kotła – węzeł nr 12). Rozwiązanie to zapobiega powstawaniu źródła emisji. Po suszeniu drewno jest wyładowywane z pieców przy użyciu wózka widłowego i transportowane są do miejsca ich magazynowania.

Pozostała po tym procesie kora jako drzewny produkt uboczny stanowi paliwo do kotłowni (węzeł nr 12).

Centrum Badawczo-Rozwojowe „Tech Center”

Centrum stworzono w celu dokonywania badań i testów dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych. Charakter prowadzonych prac w Centrum Badawczo-Rozwojowym zależy od realizowanego projektu w danym czasie. Obecnie w Centrum prowadzony jest testowy projekt linii technologicznej produkcji płyt na bazie deski sosnowej (tzw. Beamboard) oraz linii technologicznej produkcji płyt na bazie płyt HDF (tzw. D-alfa).

Proces produkcji testowych paneli Beamboard oparty jest na wykorzystaniu 2,5 metrowej deski sosnowej. Deski są strugane 4 – stronnice na całej długości, a następnie klejone w bloki, w prasach hydraulicznych na zimno, z użyciem kleju do drewna (np. PVAc) po okresie sezonowania, bloki są rozcinane na panele o odpowiedniej grubości, a następnie cięte na odpowiednią długość i pakowane.

Proces produkcji testowych płyt D-alfa, oparty jest na wykorzystaniu płyty HDF. W pierwszej kolejności następuje przewijanie płyty HDF: rozwijanie płyty z tambura (1500 mb) i nawinięcie dwóch mniejszych rolek o dł. 750 mb, następnie rozcinanie: rolek na daną szerokość na piłach łańcuchowych i produkcja Pilot Line: rozwijanie rolek pociętych na piłach, trzymowanie płyty, frezowanie, laminowanie płyty powłoką dekoracyjną (papier foliowany) w technologii Reactec, rozcinanie płyty HDF na paski, klejenie pasków, konstrukcji, zamykanie konstrukcji i cięcie poprzeczne. Składowanie finalnego produktu w stosy. Magazynowanie, rozcinanie produktu na mniejsze elementy i pakowanie.

5.3. Parametry produkcyjne instalacji

Doświadczenie IKEA Industry Polska Sp. z o.o. w prowadzeniu instalacji do produkcji ultracienkich płyt HDF pokazuje, że przy zoptymalizowaniu ustawień parametrów poszczególnych urządzeń technicznych linii produkcyjnej (zwiększenie prędkości linii i poprawa efektywności czasu pracy linii), wydajność instalacji określona w m³ wyprodukowanej płyty może zostać zwiększona. Spółka szacuje, że optymalizacja ustawień daje możliwość osiągnięcia do 350 000 m³ wyprodukowanych płyt w ciągu roku. Zmiana ustawień nie wiąże się ze zmianą w składzie urządzeń lub ich funkcji czy też zmianą w zastosowanych rozwiązaniach technicznych i technologicznych. Zatem biorąc pod uwagę, możliwość poprawy efektywności produkcji poprzez zmianę parametrów pracy urządzeń, Spółka wnioskuje o zmianę punktu 4 decyzji „Parametry produkcyjne instalacji”, jak niżej:

Maksymalna teoretyczna wydajność instalacji do:

- produkcji ultra cienkich płyt o dużej gęstości (UT-HDF) wynosi:

~ 350 000,00 m³ płyt/rok;

~ 318 500 Mg płyt/rok, 872,60 Mg płyt/doba (przy gęstości płyty HDF do 910 kg/m³);

- produkcja tarcicy wynosi 60 000 m³/rok.

6. Ocena stanu technicznego instalacji

Zakład produkcyjny prowadzony przez IKEA Industry Poland Sp. z o.o. w Koszkach funkcjonuje od 2011 r., więc jest stosunkowo nowym zakładem. Urządzenia techniczne wchodzące w skład instalacji przechodzą okresowo przeglądy, konserwacje, a gdy jest taka potrzeba również naprawy. Ich użytkowanie jest zgodne z Instrukcjami obsługi poszczególnych urządzeń. W związku z powyższym uważa się, że stan techniczny urządzeń tworzących instalację jest dobry.

7. Opis zakładanych wariantów funkcjonowania instalacji

Nie podlega zmianie.

8. Blokowy (ogólny) schemat technologiczny wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska

Blokowy (ogólny) schemat technologiczny nie podlega zmianie. Wnosi się natomiast o zmiany w zakresie przewidywanego rocznego zużycia poszczególnych materiałów, surowców i paliw. Zmiana w zakresie zużycia paliw polega na sprecyzowaniu rodzaju paliwa kierowanego do kotła podstawowego, wymieniając biomasę i produkt uboczny (drzewny), zgodnie z wyjaśnieniem zawartym w punkcie 5.2. wniosku. Zmiana w zakresie zużycia surowców i materiałów dotyczy zwiększenia zakładanej rocznej wielkości zużycia wody, drewna sosnowego i świerkowego, emulsji parafinowej, środka antyadhezyjnego, wodorotlenku sodu, inhibitora korozji i osadów w kotłach, toluenu. Ponadto w związku z projektem Beamboard oraz D-alfa aktualizuje się zapisy dotyczące zużycia materiałów w Centrum Badawczo-Rozwojowym. Aktualizacja informacji dotyczącej przewidywanego zużycia surowców, materiałów, paliw i energii wypełnia zobowiązanie wynikające z wezwania pisma Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DOS-II.7222.3.9.2021 z dnia 15 lutego 2022 r.

W związku z powyższym Spółka wnioskuje się aby punkt „Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii” po zmianach przyjął poniższe brzemienie:

Paliwa.

Rodzaj paliw	Miejsce wykorzystania	Jednostka	Wielkość zużycia
Biomasa i drzewny produkt uboczny (własny oraz przyjmowany z zewnątrz)	kocioł układu podstawowego	Mg/rok	142 200,00
Olej napędowy	agregaty awaryjne i maszyny robocze	dm ³ /rok	600 000,00
Olej opałowy	kocioł awaryjny	dm ³ /rok	1 500 000,00

Energia.

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu wyniesie maksymalnie 216 000 MWh/rok, z czego 48 000 MWh/rok pochodzi z własnej turbiny, zaś 168 000 MWh/rok – z GPZ. Zainstalowana moc elektryczna 25 MW.

Woda.

Całkowite zużycie wody	Jednostka	Wielkość zużycia
Maksymalne zużycie wody przez Fabrykę	m ³ /rok	551 536,4
Woda pobrana z wodociągu gminnego	m ³ /rok	5 500,00
Woda pobrana z własnego ujęcia	m ³ /rok	546 036,4

Surowce i materiały.

Główne surowce / materiały	Jednostka	Wielkość zużycia
Produkcja płyt HDF		
Drzewo sosnowe i świerkowe	Mg/rok	600 000,00
Żywica melaminowo-mocznikowo-formaldehadowa	Mg/rok	42 500,00
Mocznik	Mg/rok	6 000,00
Azotan amonu	Mg/rok	1 200,00
Emulsja parafinowa	Mg/rok	2 000,00

Środek antyadhezyjny	Mg/rok	400,00
Wodorotlenek sodu	Mg/rok	60,00
Kwas azotowy	Mg/rok	50,00
Inhibitor korozji i osadów w kotłach	m ³ /rok	40,00
Laboratorium		
Formaldehyd	Mg/rok	0,50
Toluen	dm ³ /rok/ Mg/rok	5000/ 5,74
Kwas azotowy	dm ³ /rok	30,00
Kwas solny	dm ³ /rok	60,00
Kwas siarkowy	dm ³ /rok	30,00
Kwas mrówkowy	dm ³ /rok	30,00
Centrum Badawczo-Rozwojowe (linia Beamboard, linia D-alfa)		
Beamboard		
Tarcica sucha	m ³ /rok	2 000,00
Kleje	Mg/rok	7,50
Płyty HDF (osłonowe)	m ³ /rok	6,00
D-Alfa		
płyta HDF	m ³ /rok	1 400,00
Kleje	Mg/rok	64,00
Jowat	Mg/rok	1,60
Błoczki MDF	m ³ /rok	13,00
Papier dekoracyjny	m ² /rok	301600
Klej na papierze	Mg/rok	7,20
Tartak		
Drewno sosnowe i świerkowe	Mg/rok	150 000,00

9. Informacje o energii wykorzystywanej lub wytwarzanej przez instalację

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu wyniesie maksymalnie 216 000 MWh/rok, z czego 48 000 MWh/rok pochodzi z własnej turbiny, zaś 168 000 MWh/rok – z GPZ. Zainstalowana moc elektryczna 25 MW.

10. Wielkość i źródła powstawania albo miejsca emisji - aktualnych i proponowanych - w trakcie normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia

Szczegółowy opis wielkości i źródeł powstawania oraz miejsc emisji przedstawiono w dziale 14.

11. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji

Nie podlega zmianie.

12. Informacje o planowanych okresach funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nie podlega zmianie.

13. Wyniki pomiarów emisji z instalacji, jeżeli przeprowadzenie pomiarów było wymagane

Nie dotyczy wniosku - planowane zmiany nie wiążą się z koniecznością przeprowadzenia pomiarów emisji.

14. Zmiany wielkości emisji jeśli nastąpiły po uzyskaniu ostatniego pozwolenia dla instalacji

14.1. Gospodarowanie odpadami

14.1.1 Wytwarzanie odpadów

Przeanalizowano rodzaje odpadów możliwe do wytwarzania w obrębie głównej instalacji. Uznano za właściwe dopisanie do listy rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji do produkcji płyt, odpadów wytwarzanych w wyniku utrzymania jej sprawności. Czyli odpadów powstających podczas prac serwisowych, remontowych, naprawczych realizowanych we własnym zakresie. Prace te prowadzi się w poszczególnych obiektach produkcyjnych bezpośrednio na urządzeniach, infrastrukturze instalacji lub gdy dany element musi zostać zdemontowany i naprawiany osobno, w pomieszczeniach warsztatowych działu utrzymania ruchu w budynku B.06. W związku z powyższym wnioskuję się o ujęcie dodatkowych rodzajów odpadów z podgrupy 12 01, 13 02, 16 02, 16 06, 17 04, 17 09 katalogu odpadów.

Jednocześnie Spółka rezygnuje z ujęcia w wykazie odpadów przewidzianych do wytwarzania, tych oznaczonych kodem 03 01 01, 03 03 99; 10 01 04*; 19 01 06*, 19 01 07*, 16 03 06.

Wnioskuję natomiast o dodanie kodu 10 01 03 jako alternatywnego dla kodu 10 01 01, możliwego do wytwarzania w zakładowej kotłowni.

Ponadto przeanalizowano pozostałe instalacje wspomagające i funkcjonujące na terenie zakładu. Na podstawie przepisu art. 203 ust. 3 oraz art. 202 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) jak niżej:

Art. 203 ust. 3 „Na wniosek prowadzącego instalacje, o których mowa w art. 201 ust. 1, pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi”;

Art. 202 ust. 4 „w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów” - uznano za właściwe ujęcie w treści decyzji rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w oczyszczalni ścieków bytowych, Centrum Badawczo-Rozwojowym, laboratorium kontroli jakości. Za ujęciem tych dodatkowych instalacji w dziale gospodarki odpadami, przemawia także fakt, że w punktach decyzji pozwolenie zintegrowane dotyczących pozostałych emisji te instalacje i emisje z nich zostały uwzględnione..

W związku z powyższym Spółka wnioskuję o aktualizację listy rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania objętych przedmiotową decyzją zgodnie z punktem 14.1.1.1. wniosku.

14.1.1.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

W tabeli poniżej przedstawiono aktualną listę rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania wraz z podaniem ich podstawowego składu i właściwości odpadów oraz wskazaniem źródeł/miejsc ich powstawania na terenie Zakładu.

Tabela nr 1. Rodzaje i ilości odpadów z podaniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła powstawania odpadów na terenie Zakładu.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad drzewny w postaci włókna, kawałków płyt, pyłów drzewnych z systemów odpylania, zawierających w swym składzie klej. Podstawowy skład: celuloza, lignina, polisacharydy celulozopodobne, żywice, woski wraz z domieszką innych substancji. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad kory i innych drobnych fragmentów surowca drzewnego wydzielonych w separatorze kory zainstalowanym w systemie podczyszczania wód odpadowych i roztopowych. Podstawowy skład: celuloza, lignina, polisacharydy celulozopodobne, żywice, woski. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci koncentratu z rafinacji drewna. Podstawowy skład roztwór olejów drzewnych. Pod kodem mogą być klasyfikowane również odpady w postaci pozostałości (ścinków) dekoracyjnego papieru foliowanego nakładanego na płyty HDF w CBiR. Podstawowy skład: celuloza z domieszką polimerów syntetycznych. Odpady w postaci płynnej lub stałej nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
4.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad resztek klejów zawierających substancje niebezpieczne. Odpady w różnej postaci (stałej, płynnej, półpłynnej) wykazują właściwości niebezpieczne, np. HP4, HP13, HP14.
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpad w postaci kleju na bazie żywic. Podstawowy skład: to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda. Odpady w różnej postaci (półpłynnej, stałej, zbrylonej) nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
6.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpad pozostałości o dominującym udziale kleju. Podstawowy skład: żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda, drobiny drzewne. Odpady w różnej postaci (stałej, zbrylonej), nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad popiołu, żużla zmieszanego z wodą chłodzącą ze spalania paliw w kotłowni zakładowej. Odpady w postaci stałej, sypkiej nie wykazujące właściwości niebezpiecznych.
8.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Odpad popiołu zmieszany z wodą chłodzącą ze spalania paliw w kotłowni zakładowej. Odpady w postaci stałej, sypkiej nie wykazujące właściwości niebezpiecznych.
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady w postaci elektrod, zużytych topników. Skład rdzenia elektrody jest podobny lub identyczny jak bazowego materiału. Elektroda jest pokryta otuliną, która rozkłada się dodając topniki, gazy osłaniające rejon spawania od wpływu atmosfery, odtleniacze oczyszczające spaw, żużel ochraniający spaw i spowalniający jego stygnięcie, związki zwiększające stabilność łuku i ułatwiające jego zajarzenie oraz

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			wzbogacające spaw w dodatki stopowe. Topnik (odtleniacz) to substancja ułatwiająca lutowanie (miękkie i twarde) poprzez chemiczne oczyszczanie łączonych metali. Powszechnie stosowanymi topnikami są: chlorek amonu lub kalafonia do lutowania lutem cynowo-ołowiowym, kwas solny lub chlorek cynku do lutowania powłok ocynkowanych, boraks do lutowania twardego metali żelaznych. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady poszlifierskie w postaci pyłów i opiłków metali żelaznych lub nieżelaznych, które poddawano szlifowaniu. Odpady w postaci ciała stałego, nie wykazujące właściwości niebezpiecznych.
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady zużytych materiałów szlifierskich stosowanych w trakcie prowadzonych prac konserwacyjnych, naprawczych czy serwisowych. Podstawowy skład: różnego rodzaju materiały ściernie, tj. ziarna elektrokorundu, krzemienia, żywica płynna i sypka, włókno szklane, wypełniacze, blaszki metalowe. Odpady w postaci stałej, nie wykazujące właściwości niebezpiecznych.
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte (przepracowane) oleje stosowane w maszynach i urządzeniach roboczych znajdujących się na wyposażeniu instalacji. Podstawowy skład odpadów jest uzależniony od: rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji, oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas wymiany i magazynowania olejów. Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w olejach przepracowanych szacuje się na 20-30% mas. Składają się na nie: woda - do 10% mas., niespalone paliwo - do 10% mas., produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5% mas. Przykładowy skład chemiczny: dialkiloditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp. Odpady w postaci ciekłej, wykazujące właściwości niebezpieczne: HP4, HP5, HP14.
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte (przepracowane) oleje i smary stosowane w maszynach i urządzeniach roboczych znajdujących się na wyposażeniu instalacji. Podstawowy skład: destylaty ciężkie parafinowe obrabiane wodorem, destylaty ciężkie parafinowe rafinowane rozpuszczalnikiem, destylaty lekkie parafinowe, siarczek olefinowy, ester kwasu fosforowego. Odpady w postaci ciekłej, wykazujące właściwości niebezpieczne: HP4, HP5, HP14.
14.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki	Zużyty olej termalny będący nośnikiem ciepła z kotłowni do prasy. Podstawowy skład: węglowodory ropopochodne. Odpady w postaci ciekłej, wykazują właściwości niebezpieczne: HP4, HP5.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiące opakowania z papieru i tektury, w tym kartony. Podstawowy skład to celuloza, lignina wypełniacze organiczne, tj. skrobia oraz wypełniacze nieorganiczne, np.: kaolin, kreda i gips. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowiące opakowania wykonane z różnego rodzaju tworzywa. Podstawowy skład to polimery syntetyczne - mieszanina politereftalanu etylenu (PET), polietylenu (PE), polipropylenu (PP), polistyrenu (PS) i poliamidów (PA) wraz z domieszkami. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowiące zniszczone palety drewniane, skrzynie o różnych gabarytach. Podstawowy skład to celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 30%), żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
18.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowiące opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych po różnych materiałach, które nie zawierały substancji niebezpiecznych - w postaci puszek, wiader, beczek, itp. Będą to również stalowe taśmy i spinacze opakowaniowe. Podstawowy skład to stop żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków (Mn, Ni, Cu, Cr) oraz tlenki powyższych metali, stopy aluminium. Odpady w postaci stałej, niepalne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowiące opakowania złożone przynajmniej z dwóch różnych materiałów, których nie da się rozdzielić ręcznie. W skład mogą wchodzić łącznie: tworzywa sztuczne, metale, papier. Odpady w postaci stałej, palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła po różnych materiałach, które nie zawierały substancji niebezpiecznych. Podstawowy skład: szkło - czysty piasek kwarcowy SiO_2 , soda Na_2CO_3 , węgiel wapnia CaCO_3 , tlenek glinu Al_2O_3 . Odpady występują w postaci stałej, niepalne i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po stosowanych preparatach i materiałach, zawierające substancje niebezpieczne. Podstawowy skład (w zależności od rodzaju): - tworzywa sztuczne, tj. polimery syntetyczne - mieszanina politereftalanu etylenu (PET), polietylenu (PE), polipropylenu (PP), polistyrenu (PS) i poliamidów (PA) wraz z domieszkami; - stopy żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków (Mn, Ni, Cu, Cr) oraz tlenki powyższych metali, stopy aluminium; - szkło - czysty piasek kwarcowy SiO_2 , soda Na_2CO_3 , węgiel wapnia CaCO_3 , tlenek glinu Al_2O_3 oraz

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			pozostałości organicznych i nieorganicznych, znajdujących się w opakowaniach. Odpady w postaci stałej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP14.
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad takie jak sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo zabrudzone, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady w postaci stałej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP13, HP15.
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad takie jak sorbent celulozowy lub syntetyczny, czyściwo zabrudzone, materiały filtracyjne, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami nie posiadającymi właściwości niebezpiecznych. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady w postaci filtrów olejowych. Filtr olejowy zbudowany jest z obudowy stalowej wypełnionej wkładem papierowym. Zużyty filtr olejowy zawiera znikome ilości zużytego oleju. Do filtrowania oleju silnikowego wykorzystuje się standardowo bibuły filtracyjne na bazie włókien celulozowych impregnowanych specjalnymi żywicami fenolowymi lub epoksydowymi, zabezpieczającymi przed wpływem wysokiej temperatury oraz agresywnych związków chemicznych znajdujących się w oleju i powstających w skutek jego degradacji. Odpady w postaci stałej, posiadają właściwości niebezpieczne: HP3, HP4, HP14.
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady oświetleniowe z urządzeń technologicznych wchodzące w skład instalacji. Światłówka zbudowana jest najczęściej w formie rury szklanej z wolframowymi elektrodami zatopionymi na obu końcach. We wnętrzu rury znajduje się niewielka ilość rtęci i gaz szlachetny. Wewnętrzna ścianka rury pokryta jest warstwą luminoforu. Odpady stałe, łatwo ulegające uszkodzeniu, w przypadku stłuczenia toksyczne, wykazują właściwości niebezpieczne: HP6, HP14.
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady zużytych urządzeń będących na wyposażeniu instalacji. Podstawowy skład to mieszanina elementów metalowych, szklanych i z tworzyw sztucznych niezawierająca substancji niebezpiecznych. Odpady w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
27.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady pochodzące z utrzymania instalacji – okresowo wymieniane zużyte części urządzeń wchodzące w skład instalacji. Podstawowy skład: mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca substancje niebezpieczne, np. metale ciężkie. Odpady w postaci ciała stałego, wykazują właściwości niebezpieczne: HP6, HP14.
28.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady pochodzące z utrzymania instalacji – okresowo wymieniane zużyte części urządzeń wchodzące w skład instalacji, a także uszkodzone, nienadające się do

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			montażu podzespoły. Podstawowy skład to głównie elementy metalowe, niezawierająca substancji niebezpiecznych. Odpady w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad stanowią resztki różnego rodzaju odczynników chemicznych. Podstawowy skład zależy od składu stosowanych odczynników chemicznych. Odpady w postaci ciekłej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP13, HP15.
30.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią resztki nieużytych odczynników chemicznych – nieorganicznych. Podstawowy skład zależy od składu odczynników chemicznych, np. kwas siarkowy, kwas solny. Odpady w postaci ciekłej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP13, HP15.
31.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią resztki nieużytych odczynników chemicznych – organicznych. Podstawowy skład zależy od składu odczynników chemicznych, np. toluen. Odpady w postaci ciekłej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP13, HP15.
32.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zużytych baterii i akumulatorów wraz z elektrolitem. Podstawowy skład: kwas siarkowy (H_2SO_4), ołów (Pb), tworzywa sztuczne (obudowa akumulatora). Odpady w postaci stałej, wykazują właściwości niebezpieczne: HP4, HP5, HP6, HP8, HP13, HP15.
33.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpad stanowią baterie inne niż niebezpieczne, np. cynkowo-węglowe, tlenkowo-srebrne, litowe, cynkowo-powietrzne i akumulatory nikielowo-wodorkowe (NiMH). Zalicza się tutaj także baterie i akumulatory żelowe zawierające elektrolity żelowe. Podstawowy skład: cynk (Zn), węgiel (C), nikiel (Ni), srebro (Ag), elektrolit żelowy (mieszanina kwasu siarkowego z krzemionką). Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
34.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady betonu i gruzu betonowego wytworzone prac remontowych infrastruktury tworzącej instalację. Podstawowy skład: kompozyt powstały ze zmieszania spoiwa (cementu) i wypełniacza (kruszywo), ewentualnych domieszek oraz wody. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
35.	17 04 02	Aluminium	Odpady pochodzące z instalacji z utrzymania instalacji w sprawności - są to elementy aluminiowe okresowo wymieniane na instalacji. Podstawowy skład: aluminium i jego stopy. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
36.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady pochodzące z utrzymania instalacji w sprawności - są to elementy z żelaza i stali okresowo wymieniane na instalacji. Podstawowy skład: stop żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków (Mn, Ni, Cu, Cr) oraz tlenki powyższych metali.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			Odpady występują w postaci ciała stałego i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
37.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady pochodzące z utrzymania instalacji w sprawności - są to elementy z żelaza i stali z domieszką metali nieżelaznych okresowo wymieniane na instalacji. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym. Zużyte części wykazują się dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe jak i drobne elementy. Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: - metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy; - metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy; - metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pb, Ag, Au, Pt i inne). Odpady występują w postaci ciała stałego i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
38.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady zniszczone przewody izolowane, np. z miedzi, jedno- lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego (PE, PVC). Podstawowy skład: stopy aluminium, miedzi; tworzywa sztuczne (PE, PVC). Odpady występują w postaci ciała stałego i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
39.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, materiałów ceramicznych, itp. wytworzone podczas prac remontowych infrastruktury tworzącej instalację. Podstawowy skład: beton - kompozyt powstały ze zmieszania spoiwa (cementu) i wypełniacza (kruszywo), ewentualnych domieszek oraz wody; gruz ceglany - glina, wapno, piasek, cement; ceramika - glina, wapno, gips, kwarc, kaolinit, siarczki, tlenki aluminium, tlenki tytanu. Odpady w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
40.	19 08 01	Skratki	Odpady z procesu oczyszczania ścieków bytowych tworzone przez zanieczyszczenia zatrzymane na sitach, w ich skład mogą wchodzić substancje organiczne, w tym papier, tworzywa sztuczne, materiały tekstylne. Odpady występują w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
41.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady z procesu oczyszczania ścieków bytowych, tworzone przez zanieczyszczenia mineralne cząstki stałe oraz zawiesiny innego pochodzenia, która nie została zatrzymana na kratkach. Odpady występują w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
42.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady z procesu oczyszczania ścieków bytowych w postaci nadmiarowego osadu. Odpady cechuje wysokie uwodnienie, znaczny udział substancji organicznych, wysoka zawartość azotu, magnezu, fosforu, potasu. Odpady występują w postaci płynnej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
43.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady to nasycone lub zużyte żywice jonowymienne powstają w wyniku prowadzenia procesu uzdatniania wody. Skład: magnez, żelazo, itp.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
44.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady to zsedymetowany osad zawierający żelazo, mangan po procesie uzdatniania wody. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
45.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Zanieczyszczenia powstałe po oczyszczeniu odpadów drzewnych. Balast tworzony głównie przez metale, tworzywa sztuczne, tekstylia. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.

właściwości odpadów niebezpiecznych określono na podstawie Rozporządzenia KE 1357/2014/UE

14.1.1.2. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

W związku z aktualizacją listy rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, aktualizuje się także dane dotyczące ich ilości, zgodnie z poniższą tabelą.

Tabela nr 2. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	40 000
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	1 200
4.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	100
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	400
6.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	150
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	6 000
8.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	6 000
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	30
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	30
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	30
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	30
14.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	30
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
18.	15 01 04	Opakowania z metali	50
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki)	30

		i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	50
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	100
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	100
27.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	50
28.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	40
30.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	40
31.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	40
32.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50
33.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	50
34.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	100
35.	17 04 02	Aluminium	200
36.	17 04 05	Żelazo i stal	600
37.	17 04 07	Mieszaniny metali	100
38.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	30
39.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	200
40.	19 08 01	Skratki	80
41.	19 08 02	Zawartość piaskowników	50
42.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	100
43.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	50
44.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	100
45.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000

14.1.1.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ograniczenie powstawania odpadów do niezbędnego minimum oraz ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez odpowiednie rozwiązania techniczne oraz organizacyjne, takie jak:

- prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami wśród pracowników;
- optymalizacja zużycia surowców;
- stosowanie nowoczesnych maszyn i urządzeń;
- przestrzegania parametrów procesów technologicznych;
- analizowanie i weryfikowanie stosownych technologii i norm zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości powstających odpadów, w tym:
 - pozostałości po mechanicznym przetworzeniu drewna, które nie są zanieczyszczone innymi substancjami niż naturalnie występujące w drewnie, jak: kora, niewymiarowe zrębki, są traktowane jako produkt uboczny i mogą stanowić paliwo do wykorzystania w zakładowej kotłowni;

- wewnątrznie zebrane pozostałości drzewne jak połamane płyty, ich ścinki mogą zostać zawrócone na linię technologiczną produkcji płyt HDF. Materiał zawrócony do procesu produkcyjnego w obrębie linii technologicznej nie stanowi odpadu, lecz surowiec;
- materiały do wytworzenia klejów w produkcji płyt HDF, dostarczane są cysternami, bez konieczności stosowania opakowań transportowych;
- opakowania wielokrotnego użytku zwracane są do dostawców tych produktów, lub jeśli nie ma takiej możliwości są wykorzystywane na potrzeby zakładu;
- ograniczanie sytuacji awaryjnych instalacji poprzez dokonywanie okresowych przeglądów eksploatacyjnych poszczególnych urządzeń oraz zmonitorowanie procesu technologicznego;
- eliminowanie źródeł wycieków;
- monitorowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów;
- wyznaczenie do magazynowania odpadów miejsc zapewniających ich przechowywanie w sposób bezpieczny dla środowiska gruntowo-wodnego;
- magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów, w sposób selektywny i uporządkowany;
- nadzór nad miejscami gromadzenia odpadów, w celu niedopuszczania do ich przepętniania;
- zagospodarowanie wytworzonych odpadów zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami określoną ustawą o odpadach;
- przekazywanie odpadów wyłącznie podmiotom do tego uprawnionym posiadającym wymagane prawem decyzje.

14.1.1.4. Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Sposób zagospodarowania wytworzonych odpadów nie podlega zmianie, jest on zgodny z hierarchią określoną ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699). Wytwarzane odpady skierowane są przede wszystkim do procesów odzysku, w tym recyklingu. Jeśli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, przewiduje się możliwość skierowania odpadów do procesu unieszkodliwiania. Odpady, z uwzględnieniem hierarchii sposobów postępowania z odpadami przekazywane są do firm zewnętrznych. Przed przekazywaniem odpadów do firm zewnętrznych, weryfikowane są ich uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami, w tym posiadanie stosownych zezwoleń na przetwarzanie lub zbieranie odpadów. W przypadku realizacji transportu odpadów przez firmy zewnętrzne Spółka, jako zlecający usługę, wskazuje prowadzącemu działalność w zakresie transportu miejsce przeznaczenia odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady. Przy wyborze transportującego są weryfikowane jego uprawnienia do świadczenia tego typu usługi (wpis do BDO).

14.1.1.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzajów magazynowanych odpadów

Nie wprowadza się zasadniczych zmian w zakresie miejsc i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów, uściśla się lokalizację i sposób przechowywania poszczególnych odpadów, biorąc pod uwagę przepisy rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. *w sprawie szczegółowych warunków magazynowania odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742). Odpady magazynowane są w wyznaczonych na ten cel miejscach na terenie zakładu. Głównym miejscem gromadzenia odpadów jest wiata magazynowa. Jest to obiekt o powierzchni ok. 415 m², o konstrukcji stalowej, ściany zewnętrzne oraz dach wykonane są z blachy. Wiata posiada utwardzone podłożone z użyciem materiałów budowlanych – płyta/wylewka betonowa. Pod wiatą wyznaczono miejsca do selektywnego gromadzenia

odpadów, w tym tych o właściwościach innych niż niebezpieczne oraz odpadów niebezpiecznych. Ponadto miejsca magazynowania niektórych rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne wyznaczono w obrębie utwardzonych, betonowych części terenu zakładu, są to place nr: 1, 2b, 4, 6, 7, 8, 9, 10 i 11 oraz damp (boks) nr: 1 - 7. Wszystkie wskazane place i dampy mają powierzchnie betonowe. Lokalizacja poszczególnych miejsc magazynowania odpadów została przedstawiona na mapie poglądowej stanowiącej integralną część operatu przeciwpożarowego stanowiącego załącznik do wniosku. Przed umieszczeniem odpadów w docelowym miejscu ich magazynowania przewiduje się i dopuszcza możliwość krótkotrwałego ich zgromadzenia przy stanowiskach roboczych wewnątrz budynków.

Lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów w miejscu magazynowania odpadów będzie oznakowana stosownymi tabliczkami, zawierającymi co najmniej wskazanie kodów magazynowanych odpadów. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych z uwagi na możliwości magazynowania odpadów w ilości powyżej 1 Mg, będzie oznakowane tablicą z napisem „ODPADY NIEBEZPIECZNE”. Oznakowania będą odpowiadać wymaganiom rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. *w sprawie szczegółowych warunków magazynowania odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742).

Poszczególne rodzaje odpadów przewidziane do wytwarzania magazynowane są w sposób uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować. Zakład posiada wyposażenie techniczne do przechowywania odpadów. Odpady będą gromadzone w: kontenerach, pojemnikach, np. metalowych beczkach, workach typu-big-bag lub luzem. Do gromadzenia odpadów luzem wyznaczono odpady oznaczone kodami: 03 01 05, 15 01 03, 15 01 04, 16 02 16. Przepisy rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. *w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów*, w §6 ust. 3 dopuszczają magazynowanie na nieutwardzonym terenie odpadów, takich jak m.in.: drewno, liście i kora oraz inne odpady drzewne, oraz drewnopochodne; metale (złom) niezanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi oraz zanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi w ilościach, które nie powodują skapywania tych substancji. Zgodnie z przepisami miejsca magazynowania ww. odpadów nie muszą być wyposażone w szczelne, nieprzepuszczalne podłoże z systemem do oczyszczania i odprowadzania wycieków oraz ścieków lub w system do ich gromadzenia, a same odpady nie muszą być gromadzone w szczelnych: opakowaniach, pojemnikach, kontenerach lub zbiornikach. Biorąc pod uwagę, powyższe przepisy oraz skład materiałowy odpadów, tj. odpady metali oraz drewnopochodne, należy przyjąć, że taki sposób ich magazynowania nie narusza przepisów ww. rozporządzenia.

Wyznaczone miejsce i sposób magazynowania odpadów zapewni odpowiednią pojemność. Przekazywanie odpadów będzie realizowane z częstotliwością zapewniającą utrzymanie porządku i nie przepełnianie się magazynów.

Wszystkie odpady gromadzone będą w sposób selektywny zgodnie z treścią art. 3 ust. 1 pkt 24 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699). Wyznaczone miejsca magazynowania odpadów, nie są wspólnie z miejscem magazynowania produktów ubocznych czy też surowców wtórnie zebranych przeznaczonych do zawrócenia do procesu technologicznego.

Cały teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych - ogrodzony i nadzorowany przez ochronę.

Miejsce i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wskazano w tabeli poniższej. Wnioskuje się, aby punkt treści decyzji został zaktualizowany zgodnie z zapisami tej tabeli.

Tabela nr 3. Miejsce i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane: - w kontenerach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placów nr: 1, 2b, 4. - w damp nr: 3, 4, 5, 6, 7. - w kontenerach lub na paletach drewnianych ustawionych na nawierzchni utwardzonej na placu nr 10. - w workach big-bag ustawionych na nawierzchni utwardzonej placu nr 11.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane w kolebie ustawionej na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu 5.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej, pod wiatą magazynową.
4.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowe w szczelnych pojemnikach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej, pod wiatą magazynową, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady magazynowe w szczelnych pojemnikach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej, pod wiatą magazynową.
6.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowe w szczelnych pojemnikach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów.
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane w dampie nr 1.
8.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Odpady magazynowane w dampie nr 1.
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady magazynowane w pojemnikach, np. beczkach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione z 12 01 16	Odpady magazynowane w pojemnikach, np. beczkach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane w pojemnikach, np. beczkach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, np. beczkach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, np. beczkach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.
14.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki	Nie przewiduje się magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach, workach typu big-bag lub w formie spasowanych bel ułożonych na paletach drewnianych ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach, workach typu big-bag lub w formie spasowanych bel ułożonych na paletach drewnianych ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 4.
18.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 7.
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów.
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w szczelnych, pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w szczelnych, pojemnikach na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów.
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane w pojemnikach na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w pojemnikach na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych. Odpady wrażliwe na uszkodzenia, magazynowane w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem, np. w tubach.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w pojemnikach na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów.
27.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Nie przewiduje się magazynowania odpadów.
28.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 7.
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Opady magazynowane w szafie na materiały niebezpieczne w obrębie placu nr 8.
30.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Opady magazynowane w szafie na materiały niebezpieczne w laboratorium.
31.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Opady magazynowane w szafie na materiały niebezpieczne w laboratorium.
32.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach, ustawionych na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów, w części przeznaczony do magazynowania odpadów niebezpiecznych.
33.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach, ustawionych na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów. W przypadku większych gabarytowo odpadów baterii i akumulatorów dopuszcza się ich magazynowanie na paletach na nawierzchni utwardzonej, pod wiatą magazynową odpadów.
34.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 9.
35.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów.
36.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów.
37.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 7.
38.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane w pojemnikach, workach big-bag ustawionych na terenie

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
			utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów.
39.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 9.
40.	19 08 01	Skratki	Odpady magazynowane w zamykanym, szczelnym pojemniku ustawionym na nawierzchni utwardzonej placu nr 6.
41.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady magazynowane w zamykanym, szczelnym pojemniku ustawionym na nawierzchni utwardzonej placu nr 6.
42.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Nie przewiduje się magazynowania odpadów.
43.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Nie przewiduje się magazynowania odpadów.
44.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Nie przewiduje się magazynowania odpadów.
45.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane w dampie nr 2.

Wyłączone z magazynowania są odpady oznaczone kodami: 13 03 06*, 16 02 15*, 19 08 99, 19 09 05, 19 09 99, które po wytworzeniu zostaną wywiezione są do firm posiadających decyzje w zakresie ich zagospodarowania (zezwolenie na zbieranie lub zezwolenie na przetwarzania odpadów).

14.1.2 Przetwarzanie odpadów

14.1.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetwarzania

Dotychczasowe doświadczenia Spółki wskazują na konieczność aktualizacji zapisów decyzji dotyczących przetwarzania odpadów. Spółka do procesu odzysku odpadów realizowanego metodą R1 nie przewiduje kierowania odpadów oznaczonych kodem: 03 01 99 (Inne niewymienione odpady), zatem rezygnuje z ich ujęcia jako odpady dopuszczone do przetwarzania. Również w przypadku prowadzenia procesu odzysku odpadów metodą R3, Spółka rezygnuje z ujęcia jako odpady dopuszczone do przetwarzania odpadów oznaczonych kodami: 15 01 03 (Opakowania z drewna); 16 03 06 (Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80); 17 02 01 (Drewno); 19 12 07 (Drewno inne niż wymienione w 19 12 06); 20 01 38 (Drewno inne niż wymienione w 20 01 37); 20 03 07 (Odpady wielkogabarytowe) oraz jako odpady dopuszczone do wytwarzania: 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11).

Jednocześnie wnioskuje się o ujęcie w rodzajach odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R1 odpadów oznaczonych kodem: 03 01 82 (Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków). Odpad ten powstaje w wyniku podczyszczania wód opadowych i roztopowych ujmowanych rowem wschodnim zakładu. W obrębie podczyszczalni, wytapywany jest czysty materiał drzewny (drewno, kora, zrębki), który może zostać skierowany do spalania w zakładowej kotłowni. Dodatkowo wnioskuje się o ujęcie w rodzajach odpadów przewidzianych do wytworzenia odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11), tego rodzaju odpady, mogą powstawać w wyniku wydzielenia zanieczyszczeń ze strumienia odpadów kierowanych do przetwarzania metodą R1. W strumieniu tym mogą trafiać się

zanieczyszczenia, w postaci tworzyw sztucznych, metali, tekstyliów, itp. Zanieczyszczenia te są wyłapywane przez separator powietrzny i trafiają do dampa nr 2.

W związku z powyższym wnioskuje się o zaktualizowanie rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania jak w poniższych tabelach.

Tabela nr 4. Rodzaje odpadów przewidziane do przetwarzania w procesie R1.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów
1.	03 01 01	Odpady kory i korka
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
4.	15 01 03	Opakowania z drewna

Tabela nr 5. Rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R3.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04

14.1.2.2. Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów poddawanych przetworzeniu i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Zaktualizowane ilości odpadów poszczególnych rodzajów poddawanych przetwarzaniu i powstających w wyniku przetwarzania w procesie R1 i R3, w okresie roku przedstawiono w poniższych tabelach.

Tabela nr 6. Ilości odpadów przewidziane do przetwarzania w okresie roku – proces R1.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilości [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	40 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	100 000
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,00
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000
Maksymalna ilość odpadów podawanych przetwarzaniu			141 100

Tabela nr 7. Ilości odpadów przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania w okresie roku – proces R1.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilości [Mg/rok]
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	4000
2.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	4000
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500
Maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania			4 500

Tabela nr 8. Ilości odpadów przewidziane do przetwarzania odpadów oraz powstające w wyniku przetwarzania w okresie roku – proces R3.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilości [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	40 000
Maksymalna ilość odpadów podawanych przetwarzaniu			40 000

Nie przewiduje się wytwarzania odpadów w wyniku procesu przetwarzania realizowanego metodą R3.

14.1.2.3. Oznaczenie miejsca prowadzenia przetwarzania odpadów

Nie podlega zmianie.

14.1.2.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Precyzuje się i aktualizuje zapisy dotyczące sposobu i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Magazynowanie odpadów przewidzianych do przetwarzania i wytwarzanych w wyniku tych procesów będzie zgodne z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować. Odpady magazynowane będą w wyznaczonych na ten cel miejscach na terenie zakładu. Miejsca magazynowania to zbiornik: T06.1.; T06.2.; place oznaczone jako: 2b, 3b, 4 i 5 oraz damp 1 i 2. Wszystkie place oraz oba dampy mają powierzchnie betonowe. Do gromadzenia odpadów luzem (w pryzmach) wyznaczono wyłączenie odpady oznaczone kodami: 03 01 01, 03 01 05, 03 01 82, 15 01 03, są to odpady o którym mowa w §6 ust. 3 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (drewno, liście i kora oraz inne odpady drzewne, oraz drewnopochodne), dopuszczone do gromadzenia bez zastosowania dodatkowego wyposażenia technicznego miejsc magazynowania.

Lokalizacja poszczególnych miejsc magazynowania odpadów została przedstawiona na mapie poglądowej będącej integralną częścią operatu przeciwpożarowego stanowiącego załącznik do wniosku. Lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów w miejscu magazynowania odpadów będzie oznakowana stosownymi tabliczkami, zawierającymi co najmniej wskazanie kodów magazynowanych odpadów. Odpady będą magazynowane w sposób uporządkowany i selektywny.

Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane będą w sposób uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować. Odpady podatne na rozwiązanie będą gromadzone w zbiornikach, kontenerach, workach. Odpady gromadzone będą w sposób selektywny zgodnie z treścią art. 3 ust. 1 pkt 24 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699). Teren zakładu zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych. Na terenie zainstalowany jest wizyjny system kontroli. System obejmuje miejsca magazynowania odpadów (palnych) kierowanych do przetwarzania lub powstających w wyniku przetwarzania. Kamery zapewniają przez całą dobę zapis obrazu i identyfikację osób przebywających na terenie zakładu.

Wyznaczone miejsca magazynowania odpadów, nie są wspólnie z miejscem magazynowania produktów ubocznych czy też surowców wtórnie zabranych przeznaczonych do zawrócenia do procesu technologicznego.

Szczegółowy sposób i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przedstawiają tabela nr 9 i nr 10.

Tabela nr 9. Przewidywany sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w procesie R1.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
ODPADY PRZETWARZANE			
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 3b.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane: - w zbiorniku T06.1 i T.06.2; - w kontenerach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 3b.
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane w kontenerze np. kolebie, ustawionym na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 5.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie wyznaczonej części placu nr 4.
ODPADY POWSTAJĄCE W WYNIKU PRZETWARZANIA			
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane w dampie nr 1.
2.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Odpady magazynowane w dampie nr 1.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane w dampie nr 2.

Tabela nr 10. Przewidywany sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania w procesie R3.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
ODPADY PRZETWARZANE			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane w kontenerach lub/i luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 2b.

14.1.2.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Na podstawie pojemności dostępnych miejsc magazynowania odpadów oszacowano maksymalną masę odpadów możliwych do zmagazynowania w tym samym czasie na terenie Zakładu. Przewiduje się, że odpady przewidziane do przetwarzania i powstające w wyniku przetwarzania magazynowane będą łącznie bądź wymiennie, w ilościach nie przekraczających maksymalnej pojemności danego miejsca magazynowego.

Roczna maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane zależna jest od częstotliwości opróżnienia magazynów. Dane dotyczące maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku przedstawiono w poniższych tabelach nr 11 i nr 12.

Tabela nr 11. Warunki magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w procesie R1.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane, w tym samym czasie [Mg]						
			Zbiornik T06.1	Zbiornik T06.2	Plac magazynowy 3b ¹	Plac magazynowy 4	Plac magazynowy 5	Damp 1 ²	Damp 2
ODPADY PRZETWARZANE									
03 01 01	Odpady kory i korka	40 000,00	Nie dotyczy	Nie dotyczy	40,00	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	100 000,00	900,00	180,00	72,50	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,00	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	0,20	Nie dotyczy	Nie dotyczy
15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,00	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	19,50	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów		141 100,00	900,00	180,00	112,50	19,50	0,20	0,00	0,00
ODPADY POWSTAJĄCE W WYNIKU PRZETWARZANIA									
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	4 000,00	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	100,00	Nie dotyczy
10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	4 000,00	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	100,00	Nie dotyczy
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500,00	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	Nie dotyczy	2,00
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów		4 500,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	100,00	2,00

¹ **Plac magazynowy 3b** – poszczególne rodzaje odpadów będą magazynowane jednocześnie lub zamiennie w dopuszczalnych ilościach określonych w tabeli, łączna masa magazynowanych odpadów (obu kodów) w tym samym czasie na placu magazynowym 3b nie przekroczy 112,50 Mg.

² **Damp 1** - odpady będą magazynowane zamiennie, masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie w damp nr 1 nie przekroczy 100 Mg.

Tabela nr 12 Warunki magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R3.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane, w tym samym czasie [Mg]
		Plac magazynowy 2b	
ODPADY PRZETWARZANE			
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	30 000,00	16,50

14.1.2.6. Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Aktualizuje się zapisy dotyczące największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania odpadów.

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania odpadów została określona z uwzględnieniem wymiarów tego miejsca, w tym:

- powierzchni całkowitej obiektu;
- powierzchni przewidzianej do zajęcia przez odpady, po wyłączeniu dróg komunikacyjnych, p.poż. itp.;
- pojemności przewidzianej do wypełniania przez odpady przy uwzględnieniu sposobu magazynowania odpadów, dającego największą pojemność magazynową (zbiorniki, kontenery, pojemniki, luzem (w przyzbie));
- największej gęstości nasypowej odpadów. Gęstość nasypowa jest to wielkość fizyczna dotycząca substancji sypkich/stałych. Jest to masa materiału (zwykle suchego) podzielona przez objętość całkowitą (objętość samego ciała stałego oraz przestrzenie między jego cząstkami), którą ten materiał zajmuje. Inaczej mówiąc, jest to gęstość objętościowa (zwana też gęstością pozorną) usypanego materiału. Przy określeniu gęstości nasypowej odpadów nie tylko ma znaczenie rodzaj materiału, ale także stan materiału i sposób jego gromadzenia. Bowiem gęstość nasypowa zmienia się w zależności od tego, w jakim stanie lub w jaki sposób materiał jest magazynowany. Pod jego własnym ciężarem lub w wyniku nacisku zewnętrznego przestrzenie między cząstkami się zmniejszają, przez co gęstość nasypowa wzrasta;

oraz warunków ochrony przeciwpożarowej określonych w „Operacie przeciwpożarowym magazynowania odpadów na terenie zakładu IKEA Industry Orla w Koszkach”.

Poniżej przedstawiono sposób wyliczenia największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu/obiekcie – proces R1:

Zbiornik nr T06.1 – teoretyczna pojemność zbiornika ok. 2260 m³, w tym zajęte przez odpady (efektywna pojemność zbiornika) ok. 1800 m³. Średnia gęstość nasypowa odpadów 03 01 05 ok. 0,5 Mg/m³.

Wyliczenie największej masy:

$$1800 \text{ m}^3 \times 0,5 \text{ Mg/m}^3 = \mathbf{900,0 \text{ Mg}}$$

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w zbiorniku T06.1: 900,0 Mg. Oszacowana wartość największej masy odpadów o kodzie 03 01 05, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w zbiorniku T06.1 nie przekracza warunków magazynowania odpadów określonych w operacie p.poż.

Zbiornik nr T06.2 – teoretyczna pojemność zbiornika ok. 400 m³, w tym zajęte przez odpady (efektywna pojemność zbiornika) ok. 360 m³. Średnia gęstość nasypowa odpadów 03 01 05 ok. 0,5 Mg/m³.

Wyliczenie największej masy dla odpadów 03 01 05:

$$360 \text{ m}^3 \times 0,5 \text{ Mg/m}^3 = \mathbf{180,0 \text{ Mg}}$$

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w zbiorniku T06.2: 180,0 Mg. Oszacowana wartość największej masy odpadów o kodzie 03 01 05, które mogą być

magazynowane w tym samym czasie w zbiorniku T06.2 nie przekracza warunków magazynowania odpadów określonych w operacie p.poż.

Plac magazynowy nr 3b – powierzchnia całkowita placu ok. 150 m², w tym zajęte przez odpady ok. 150 m². Wysokość magazynowania ok. 4,5 m, średnia gęstość nasypowa odpadów 03 01 01 i 03 01 05 ok. 0,5 Mg/m³. Pojemność magazynowa placu liczona z objętości ostrosłupa ($V=1/3 \times \text{pole podstawy} \times \text{wysokość}$). Pojemność placu: $1/3 \times 150 \text{ m}^2 \times 4,5 \text{ m} = 225 \text{ m}^3$.

Wyliczenie największej masy:

odpadów 03 01 01: $80 \text{ m}^3 \times 0,5 \text{ Mg/m}^3 = 40 \text{ Mg}$

odpadów 03 01 05: $145 \text{ m}^3 \times 0,5 \text{ Mg/m}^3 = 72,5 \text{ Mg}$

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie na placu magazynowym nr 3b: 112,5 Mg. Oszacowana wartość największej masy odpadów o kodzie 03 01 01 i 03 01 05 na placu nr 3b nie przekracza warunków magazynowania odpadów określonych w operacie p.poż.

Plac magazynowy nr 4 – powierzchnia całkowita placu ok. 100 m², w tym zajęte przez odpady 15 01 03 ok. 65 m². Wysokość magazynowania ok. 3,0 m, średnia gęstość nasypowa odpadów 15 01 03 ok. 0,3 Mg/m³. Pojemność magazynowa placu liczona z objętości ostrosłupa ($V=1/3 \times \text{pole podstawy} \times \text{wysokość}$). Wyliczenie największej masy dla odpadów 15 01 03:

$1/3 \times 65,00 \text{ m}^2 \times 3,0 \text{ m} = 65 \text{ m}^3$;

$65 \text{ m}^3 \times 0,30 \text{ Mg/m}^3 = 19,5 \text{ Mg}$

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie na placu magazynowym nr 4: 19,5 Mg. Oszacowana wartość największej masy odpadów o kodzie 15 01 03 na placu nr 4 nie przekracza warunków magazynowania odpadów określonych w operacie p.poż.

Plac magazynowy nr 5 – pojemność koleby ok. 2 m³, średnia gęstość nasypowa odpadów 03 01 82 ok. 0,1 Mg/m³.

Wyliczenie największej masy dla odpadów 03 01 82:

$2 \text{ m}^3 \times 0,1 \text{ Mg/m}^3 = 0,2 \text{ Mg}$

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie na placu magazynowym nr 5: 0,2 Mg. Oszacowana wartość największej masy odpadów o kodzie 03 01 82 na placu nr 5 nie przekracza warunków magazynowania odpadów określonych w operacie p.poż.

Damp nr 1 – pojemność 100 m³, średnia gęstość nasypowa odpadów 10 01 01/10 01 03 ok. 1,0 Mg/ m³.

Wyliczenie największej masy dla odpadów 10 01 01/10 01 03:

$100 \text{ m}^3 \times 1,0 \text{ Mg/m}^3 = 100,0 \text{ Mg}$

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w dampie nr 1: 100,0 Mg. Oszacowana wartość największej masy odpadów o kodzie 10 01 01/10 01 03 w dampie nr 1 nie przekracza warunków magazynowania odpadów określonych w operacie p.poż.

Damp nr 2 – pojemność 56 m³, średnia gęstość odpadów 19 12 12 ok. 0,3 Mg/ m³.

Wyliczenie największej masy dla odpadów 19 12 12:

$56 \text{ m}^3 \times 0,3 \text{ Mg/m}^3 = 16,8 \text{ Mg}$

Oszacowana największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w dampie nr 2: 16,8 Mg. Natomiast wartość masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym miejscu w operacie p.poż została określona na poziomie 2 Mg. Ponieważ odpady o kodzie 19 12 12 są odpadami

palnymi, należy przyjąć, że wartość największej masy odpadów nie przekroczy wartości określonej w operacie p.poż. i wynosi 2 Mg.

Poniżej przedstawiono sposób wyliczenia największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu/obiekcie – proces R3:

Plac magazynowy nr 2b – powierzchnia całkowita placu ok. 50 m², w tym zajęte przez odpady 03 01 05 ok. 50 m². Wysokość magazynowania ok. 2,0 m, średnia gęstość nasypowa ok. 0,5 Mg/m³.

Pojemność magazynowa placu liczona z objętości ostrosłupa ($V=1/3 \times \text{pole podstawy} \times \text{wysokość}$).

Pojemność placu: $1/3 \times 50 \text{ m}^2 \times 2,0 \text{ m} = 33,33 \text{ m}^3$

Wyliczenie największej masy dla odpadów 03 01 05:

$33,33 \text{ m}^3 \times 0,5 \text{ Mg/m}^3 = 16,66 \text{ Mg}$.

Oszacowana największa masa odpadów 03 01 05, które mogą być magazynowane w tym samym czasie na placu magazynowym nr 2b: 16,66 Mg. Natomiast wartość masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym miejscu w operacie p.poż została określona na poziomie 16,50 Mg. Ponieważ odpady o kodzie 03 05 01 są odpadami palnymi, należy przyjąć, że wartość największej masy odpadów nie przekroczy wartości określonej w operacie p.poż. i wynosi 16,50 Mg.

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

Aktualizuje się zapisy dotyczące całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) miejsc magazynowania odpadów.

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów (proces R1) w przypadku:

- **zbiornik nr T06.1:** 2260 m³ (teoretyczna pojemność zbiornika) x 0,5 Mg/m³ (najwyższy ciężar nasypowy odpadów przewidzianych do magazynowania) = **1130,00 Mg**;
- **zbiornik nr T06.2:** 400 m³ (teoretyczna pojemność zbiornika) x 0,5 Mg/m³ (najwyższy ciężar nasypowy odpadów przewidzianych do magazynowania) = **200,00 Mg**;
- **plac magazynowy nr 3b:** 150 m² (powierzchnia placu) x 4,5 m (wysokość magazynowania) x 0,5 Mg/m³ (najwyższy ciężar nasypowy odpadów przewidzianych do magazynowania) x 1/3 (jako objętość ostrosłupa) = **112,50 Mg**;
- **plac magazynowy nr 4:** 100 m² (powierzchnia placu) x 3,0 m (wysokość magazynowania) x 0,5 Mg/m³ (najwyższy ciężar nasypowy odpadów przewidzianych do magazynowania) x 1/3 (jako objętość ostrosłupa) = **50,00 Mg**;
- **plac magazynowy nr 5:** 4 m² (powierzchnia placu) x 0,5 m (wysokość magazynowania) x 0,1 Mg/m³ (najwyższy ciężar nasypowy odpadów przewidzianych do magazynowania) = **0,20 Mg**;
- **damp nr 1:** 100 m³ (pojemność dampy) x 1,0 Mg/m³ (najwyższy ciężar nasypowy odpadów przewidzianych do magazynowania) = **100,00 Mg**;
- **damp nr 2:** 56 m³ (pojemność dampy) x 0,3 Mg/m³ (najwyższy ciężar nasypowy odpadów przewidzianych do magazynowania) = **16,80 Mg**;

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów (proces R3) w przypadku:

- **plac magazynowy nr 2b:** 50 m^2 (powierzchnia placu) \times 2,0 m (wysokość magazynowania) \times 0,5 Mg/m³ (najwyższy ciężar nasypowy odpadów przewidzianych do magazynowania) \times 1/3 (jako objętość ostrosłupa) = 16,66 Mg.

Łączna całkowita pojemność wszystkich miejsc magazynowania odpadów:
1130,0 Mg + 200,0 Mg + 112,50 Mg + 50,00 Mg + 0,20 Mg + 100,00 Mg + 16,80 + 16,66 Mg
= 1 609,36 Mg.

14.1.2.8. Proponowana forma i wysokość zabezpieczenia roszczeń

Aktualizuje się zapisy dotyczące zabezpieczenia roszczeń.

Zgodnie z art. 48a ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699) wysokość zabezpieczenia roszczeń oblicza się jako iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, w obiekcie budowlanym lub jego części lub miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz stawki zabezpieczenia roszczeń. Szczegółowy sposób określania stawki zabezpieczenia roszczeń wskazuje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. *w sprawie wysokości zabezpieczenia roszczeń* (Dz. U. z 2019 r. poz. 256). Zabezpieczenie roszczeń może mieć formę depozytu, gwarancji bankowej, gwarancji ubezpieczeniowej lub polisy ubezpieczeniowej. Sposób wyliczenia zabezpieczenia roszczeń przedstawiono w tabelach poniżej.

Tabela nr 13. Zabezpieczenie roszczeń – Zbiornik T06.1.

MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW – ZBIORNIK T06.1						
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	KATEGORIA	STAWKA danej kategorii [zł/Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	WYSOKOŚĆ ZABEZPIECZENIA ROSZCZEŃ [zł]
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	900,0	KATEGORIA 11	300	900,0	270 000,00
Suma maksymalnych mas odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		900,0				

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowe w tym samym czasie wynikająca z wymiarów zbiornika T06.1 to **900,0 Mg**. W zbiorniku T06.1 magazynowane są wyłącznie odpady należące do 11 kategorii w przypadku, której stawka zabezpieczenia roszczeń wynosi 300 zł/Mg. W związku z powyższym zabezpieczenie roszczeń dla tego miejsca magazynowania odpadów, wyniesie odpowiednio:

$$ZR_{(zbiornik\ T06.1)} = 900,0\text{ Mg} \times 300\text{ zł/Mg} = \mathbf{270\ 000,0\ zł}$$

Tabela nr 14. Zabezpieczenie roszczeń – Zbiornik T06.2.

MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW – ZBIORNIK T06.2						
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	KATEGORIA	STAWKA danej kategorii [zł/Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	WYSOKOŚĆ ZABEZPIECZENIA ROSZCZEŃ [zł]
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	180,0	KATEGORIA 11	300	180,0	54 000,00
Suma maksymalnych mas odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		180,0				

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowe w tym samym czasie wynikająca z wymiarów zbiornika T06.2 to **180,0 Mg**. W zbiorniku T06.2 magazynowane są wyłącznie odpady należące do 11 kategorii w przypadku, której stawka zabezpieczenia roszczeń wynosi 300 zł/Mg. W związku z powyższym zabezpieczenie roszczeń dla tego miejsca magazynowania odpadów, wyniesie odpowiednio:

$$ZR_{(zbiornik\ T06.2)} = 180,0\text{ Mg} \times 300\text{ zł/Mg} = \mathbf{54\ 000,0\ zł}$$

Tabela nr 15. Zabezpieczenie roszczeń – Plac magazynowy 3b.

MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW – PLAC MAGAZYNOWY 3b						
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	KATEGORIA	STAWKA danej kategorii [zł/Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	WYSOKOŚĆ ZABEZPIECZENIA ROSZCZEŃ [zł]
03 01 01	Odpady kory i korka	40,0	KATEGORIA 11	300	112,5	33 750,00
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	72,5				
Suma maksymalnych mas odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		112,5				

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowe w tym samym czasie wynikająca z wymiarów placu magazynowego 3b, z uwzględnieniem warunków p.poż. to **112,50 Mg**. Na placu magazynowym 3B gromadzone są wyłącznie odpady należące do 11 kategorii w przypadku, której stawka zabezpieczenia roszczeń wynosi 300 zł/Mg. W związku z powyższym zabezpieczenie roszczeń dla tego miejsca magazynowania odpadów, wyniesie odpowiednio:

$$ZR_{(\text{plac 3b})} = 112,50 \text{ Mg} \times 300 \text{ zł/Mg} = \mathbf{33\,750,00 \text{ zł}}$$

Tabela nr 16. Zabezpieczenie roszczeń – Plac magazynowy 4.

MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW – PLAC MAGAZYNOWY 4						
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	KATEGORIA	STAWKA danej kategorii [zł/Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	WYSOKOŚĆ ZABEZPIECZENIA ROSZCZ5 850EŃ [zł]
15 01 03	Opakowania z drewna	19,5	KATEGORIA 11	300	19,50	5 850,00
Suma maksymalnych mas odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		19,5				

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowe w tym samym czasie wynikająca z wymiarów placu magazynowego 4, z uwzględnieniem warunków p.poż. to **19,50 Mg**. Na placu magazynowym 4 gromadzone są wyłącznie odpady należące do 11 kategorii w przypadku, której stawka zabezpieczenia roszczeń wynosi 300 zł/Mg. W związku z powyższym zabezpieczenie roszczeń dla tego miejsca magazynowania odpadów, wyniesie odpowiednio:

$$ZR_{(\text{plac 4})} = 19,50 \text{ Mg} \times 300 \text{ zł/Mg} = \mathbf{5\,850,00 \text{ zł}}$$

Tabela nr 17. Zabezpieczenie roszczeń – Plac magazynowy 5.

MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW – PLAC MAGAZYNOWY 5						
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	KATEGORIA	STAWKA danej kategorii [zł/Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	WYSOKOŚĆ ZABEZPIECZENIA ROSZCZEŃ [zł]
03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	0,2	KATEGORIA 11	300	0,2	60,00
Suma maksymalnych mas odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		0,2				

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowe w tym samym czasie wynikająca z wymiarów placu magazynowego 5, z uwzględnieniem warunków p.poż. to **0,2 Mg**. Na placu magazynowym 5 gromadzone są wyłącznie odpady należące do 11 kategorii w przypadku, której stawka zabezpieczenia roszczeń wynosi 300 zł/Mg. W związku z powyższym zabezpieczenie roszczeń dla tego miejsca magazynowania odpadów, wyniesie odpowiednio:

$$ZR_{(\text{plac } 5)} = 0,2 \text{ Mg} \times 300 \text{ zł/Mg} = \mathbf{60,00 \text{ zł}}$$

Tabela nr 18. Zabezpieczenie roszczeń – Damp 1.

MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW – DAMP 1						
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	KATEGORIA	STAWKA danej kategorii [zł/Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	WYSOKOŚĆ ZABEZPIECZENIA ROSZCZEŃ [zł]
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	100,0	KATEGORIA 8	30	100,0	3 000,00
10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	100,0				
Suma maksymalnych mas odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		200,0				

Największa maksymalna masa odpadów, które mogłyby być magazynowe w tym samym czasie wynikająca z wymiarów damp 1 to **100,0 Mg**. W dampie gromadzone są wyłącznie odpady należące do 8 kategorii w przypadku, której stawka zabezpieczenia roszczeń wynosi 30 zł/Mg. W związku z powyższym zabezpieczenie roszczeń dla tego miejsca magazynowania odpadów, wyniesie odpowiednio:

$$ZR_{(damp\ 1)} = 100,0\text{ Mg} \times 30\text{ zł/Mg} = \mathbf{3\ 000,00\text{ zł}}$$

Tabela nr 19. Zabezpieczenie roszczeń – Damp 2.

MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW – DAMP 2						
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	KATEGORIA	STAWKA danej kategorii [zł/Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	WYSOKOŚĆ ZABEZPIECZENIA ROSZCZEŃ [zł]
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2,0	KATEGORIA 11	300	2,0	600,00
Suma maksymalnych mas odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		2,0				

Największa maksymalna masa odpadów, które mogłyby być magazynowe w tym samym czasie wynikająca z wymiarów damp 2, z uwzględnieniem warunków p.poż. to **2,0 Mg**. W dampie gromadzone są wyłącznie odpady należące do 11 kategorii w przypadku, której stawka zabezpieczenia roszczeń wynosi 300 zł/Mg. W związku z powyższym zabezpieczenie roszczeń dla tego miejsca magazynowania odpadów, wyniesie odpowiednio:

$$ZR_{(damp\ 2)} = 2,0\text{ Mg} \times 300\text{ zł/Mg} = \mathbf{600,00\text{ zł}}$$

Tabela nr 20. Zabezpieczenie roszczeń – Plac magazynowy 2b.

MIEJSCE MAGAZYNOWANIA ODPADÓW – PLAC MAGAZYNOWY 2b						
Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	KATEGORIA	STAWKA danej kategorii [zł/Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	WYSOKOŚĆ ZABEZPIECZENIA ROSZCZEŃ [zł]
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	16,50	KATEGORIA 11	300	16,50	4 950,00
Suma maksymalnych mas odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie		16,50				

Największa maksymalna masa odpadów, które mogłyby być magazynowe w tym samym czasie wynikająca z wymiarów placu 2b, z uwzględnieniem warunków p.poż. to **16,5 Mg**. Na placu gromadzone są wyłącznie odpady należące do 11 kategorii w przypadku, której stawka zabezpieczenia roszczeń wynosi 300 zł/Mg. W związku z powyższym zabezpieczenie roszczeń dla tego miejsca magazynowania odpadów, wyniesie odpowiednio:

$$ZR_{(\text{plac } 2b)} = 16,5 \text{ Mg} \times 300 \text{ zł/Mg} = \mathbf{4\,950,00 \text{ zł}}$$

$$\begin{aligned} \text{SUMA ZABEZPIECZENIA ROSZCZEŃ: } & ZR_{(\text{zbiornik T06.1})} + ZR_{(\text{zbiornik T06.2})} + ZR_{(\text{plac } 3b)} + ZR_{(\text{plac } 4)} + ZR_{(\text{plac } 5)} + ZR_{(\text{damp } 1)} + ZR_{(\text{damp } 2)} + ZR_{(\text{plac } 2b)} = \\ & \mathbf{270\,000,00 + 54\,000,00 + 33\,750,00 + 5\,850,00 + 60,00 + 3\,000,00 + 600,00 + 4\,950,00 = 372\,210,00 \text{ zł}} \end{aligned}$$

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. wnosi o przyjęcie zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej na kwotę nie mniejszą 372 210,00 zł.

14.1.2.9. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach – także godzinowej mocy przerobowej

Przetwarzanie odpadów metodą R1:

Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R1 prowadzone jest na terenie zakładu IKEA Industry Poland Sp. z o.o. w m. Koszki w zakładowej kotłowni (węzeł nr 15). Do procesu przetwarzania przyjmowane będą odpady drzewne, sklasyfikowane pod kodami: 03 01 01, 03 01 05, 03 01 82, 15 01 03, niezawierające w swym składzie jakichkolwiek innych substancji niż naturalnie występujące w drewnie. Odpady będą stanowić paliwo. Zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699) proces przetwarzania odpadów realizowany jest metodą:

- ✓ R 1 – wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.
Magazynowanie odpadów poprzedzające proces przetwarzania to:
- ✓ R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Roczna moc przerobowa: 141 100 Mg/rok.

Przetwarzanie odpadów metodą R3:

Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R3 prowadzone jest na terenie zakładu IKEA Industry Poland Sp. z o.o. w m. Koszki w procesie technologicznym produkcji płyt HDF. Do procesu przetwarzania przyjmowane są odpady oznaczone kodem 03 01 05 (Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04). Odpady w pierwszej kolejności poddawane są rozdrobieniu na dodatkowym rębaku działającym w obszarze węzła nr 1, a następnie kierowane są do węzła nr 4. Rozdrobiona frakcja kierowana jest do procesu technologicznego na węzeł nr 4 i wykorzystywana jest w całości. Zgodnie z załącznikiem nr 1i ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699) proces przetwarzania realizowany jest metodą:

- ✓ R 3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przetwarzania);
Magazynowanie odpadów poprzedzające proces przetwarzania to:
- ✓ R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Roczna moc przerobowa: 40 000 Mg/rok.

14.1.2.10. Przedstawienie możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczby i jakości posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska

Nie podlega zmianie.

14.1.2.11. Oznaczenie przewidywanego okresu wykonywania działalności w zakresie przetwarzania odpadów

Nie podlega zmianie.

14.1.2.12. Opis czynności podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem

Nie podlega zmianie.

14.1.2.13. Opis czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności objętej zezwoleniem i związanej z tym ochrony terenu, na którym działalność ta była prowadzona

Nie podlega zmianie.

14.2 Gospodarka ściekowa

Spółka przeanalizowała ilości ścieków wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem omawianej instalacji. W związku z tym wnioskuje się o aktualizację rodzajów i ilości ścieków określonych w punkcie 3. w rozdziale IV obowiązującej decyzji. Ponadto uznano za właściwe uwzględnienie w decyzji informacji o ściekach przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji przedmiotowej instalacji i obiektów towarzyszących, które są gromadzone w podziemnych, szczelnych zbiornikach bezodpływowych i następnie okresowo wywożone na stację zlewną oczyszczalni ścieków, stanowiącej własność innego podmiotu. Szczegółowy zakres proponowanych zmian wielkości emisji w odniesieniu do gospodarki ściekowej przedstawiono w rozdziale 25 wniosku.

14.3. Emisje do powietrza

W zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza przyczyną aktualizacji pozwolenia zintegrowanego jest:

- zmiana warunków i wielkości emisji z emitora E6 – odciąg z kotła awaryjnego; dotychczas emisja dopuszczalna dla tego kotła określona była w kg/h, jednak ze względu na nominalną moc cieplną tego kotła ≥ 1 MW, kocioł ten podlega pod przepisy o standardach emisyjnych (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dn. 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów Dz.U. z 2020 r., poz. 1860), więc emisja dopuszczalna dla tego kotła powinna być wyrażona w mg/m³;
- ujęcie dodatkowego emitora E11 – odciąg z filtra tkaninowego z procesu cięcia na linii CTS oraz brzegowania płyt w węźle nr 9; dotychczas pyły z tych procesów wprowadzane były do powietrza za pośrednictwem emitora E1;
- powstanie nowego emitora E12 – odciąg z filtra tkaninowego rębaka dodatkowego;
- powstanie nowego emitora E13 – odciąg z filtra tkaninowego przy CBiR;
- weryfikacja parametrów emitora i wielkości emisji z emitora E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR.

Uwzględnienie ww. założeń skutkuje zmianą wielkości emitowanych substancji z emitora E6 i E9 oraz powstanie nowych emitorów E11, E12 i E13. Emisja z pozostałych emitorów objętych pozwoleniem zintegrowanym nie uległa zmianie.

Ze względu na zmianę chwilowych wartości emisji z ww. emitorów wykonano:

- bilans rocznych wielkości emisji substancji z analizowanej instalacji;
- obliczenia stężeń maksymalnych z wszystkich emitorów;
- obliczenia przestrzenno-czasowych rozkładów stężeń wszystkich substancji dla zmienionych wielkości emisji;
- aktualizację analizy otrzymanych wyników obliczeń komputerowych.

Jak wykazała dalej przedstawiona analiza, opisane wyżej zmiany nie spowodują przekroczeń standardów jakości środowiska oraz obowiązujących wartości odniesienia.

14.3.1. Metodyka obliczeń

A. Określenie emisji substancji (zanieczyszczeń)

$$E = Z \times W_E = U \times (1 - \eta) = V \times C_g$$

gdzie:

E - emisja substancji

Z - zużycie surowców

W_E - wskaźnik emisji

U - unos substancji

η - współczynnik sprawności urządzeń oczyszczających

V - ilość odprowadzanego gazu

C_g - stężenie substancji w gazie

B. Prędkość wypływu substancji

$$V_n = V_N \times \frac{273 + t_g}{273}$$

$$V_s = \frac{V_n}{F}$$

$$V_{NS} = V_N \times \left(1 - \frac{H_2O}{100}\right)$$

gdzie:

V_N - objętościowe natężenie przepływu gazów wilgotnych w war. normalnych [m^3/h]

V_{NS} - objętościowe natężenie przepływu gazów suchych w war. umownych [m^3_u/h]

H_2O - zawartość wilgoci w spalinach

V_n - objętościowe natężenie przepływu w warunkach rzeczywistych [m^3/h]

t_g - temperatura gazów na wylocie z emitora [$^{\circ}C$]

V_s - liniowa prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]

F - powierzchnia wylotu emitora [m^2]

14.3.1.1. Wzory przyjęte do obliczeń przestrzennego rozkładu stężeń substancji

W celu określenia stanu powietrza w wyniku eksploatacji instalacji posłużono się referencyjnymi metodykami modelowania poziomów substancji w powietrzu zamieszczonymi w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r., poz. 97).

Wzory obliczeniowe oparte są na rozwiązaniach równania dyfuzji w poruszającym się ośrodku. Są to wzory Pasquillae'a ze współczynnikami dyfuzji atmosferycznej uzależnionymi od stanu równowagi atmosfery (6 klas), od grubości warstwy rozprzestrzeniania się substancji -z- i od rodzaju podłoża charakteryzowanego aerodynamicznym współczynnikiem szorstkości z_0 . Do obliczeń

rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu przyjęto współczynnik $z_0 = 0,29$ m.

Formuła Pasquillae'a do obliczenia stężenia substancji gazowej w powietrzu uśrednionego dla 1 godziny S_{xyz} w receptorze o współrzędnych X_p, Y_p, Z_p , dla źródła punktowego o współrzędnych $X_0 = Y_0 = 0, Z_0 = H$.

$$S_{xyz} = \frac{E}{2\pi\bar{u}\sigma_y\sigma_z} \exp\left(-\frac{y^2}{2\sigma_y^2}\right) \left\{ \exp\left(-\frac{(z-H)^2}{2\sigma_z^2}\right) + \exp\left(-\frac{(z+H)^2}{2\sigma_z^2}\right) \right\} \times 1000$$

gdzie:

E - emisja substancji gazowych [mg/s]

\bar{u} - średnia prędkość wiatru w warstwie od geometrycznej wysokości emitora do efektywnej wysokości emitora H

σ_y, σ_z - współczynniki dyfuzji atmosferycznej

x, y, - składowe odległości emitora od analizowanego receptora

Z - wysokość dla której oblicza się stężenie substancji w powietrzu

H - efektywna wysokość emitora

14.3.2. Dopuszczalne i dyspozycyjne poziomy substancji w powietrzu

W niniejszym opracowaniu przyjęto dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu w oparciu o załącznik nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 845). Wartości odniesienia dla terenu kraju przyjęto w oparciu o załącznik nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r. poz. 87).

Aktualny stan jakości powietrza (tło substancji) dla obszaru m. Koszki, gm. Orla podano zgodnie z pismem GIOŚ Departamentu Monitoringu Środowiska Regionalnego Wydziału Monitoringu Środowiska w Białymstoku nr DMS-BI.731.1.24.2022 z dnia 17 lutego 2022 r. (załącznik nr 2). Dla opadu substancji pyłowej, oraz substancji, dla których WIOŚ nie podaje aktualnego stanu jakości powietrza, tło uwzględnione zostało w wysokości 10% wartości dopuszczalnej lub wartości odniesienia uśrednionej dla roku.

W poniższej tabeli podane zostały dopuszczalne poziomy lub wartości odniesienia analizowanych substancji w powietrzu, aktualny stan jakości powietrza (tło emitowanych substancji) oraz ich wartości dyspozycyjne.

Tabela nr 21. Dopuszczalne poziomy lub wartości odniesienia analizowanych substancji w powietrzu, aktualny stan jakości powietrza (tło emitowanych substancji) oraz ich wartości dyspozycyjne.

Lp.	Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Dopuszczalny poziom lub wartość odniesienia substancji w powietrzu [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]		Tło [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	Dyspozycyjny poziom substancji w powietrzu lub dyspozycyjna wartość odniesienia [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	
			D ₁	D _a		D ₁	D _a - R
1.	dwutlenek siarki	7446-09-5	350	20	1	350	19
2.	dwutlenek azotu	10102-44-0	200	40	6	200	34
3.	pył zawieszony PM ₁₀	-	280	40	10	280	30
4.	pył zawieszony PM _{2,5}	-	-	25	6	-	19
5.	tlenek węgla	630-08-0	30.000	-	165	30.000	-
6.	formaldehyd	50-00-0	50	4	0,4*	50	3,6
7.	toluen	108-88-3	100	10	1*	100	9

Uwagi do tabeli:

- D_1 - dopuszczalne poziomy lub wartość odniesienia substancji w powietrzu, uśredniona dla okresu jednej godziny
- D_a - dopuszczalne poziomy lub wartość odniesienia substancji w powietrzu, uśredniona dla okresu roku kalendarzowego
- R - aktualna wartość tła substancji uśredniona dla okresu roku kalendarzowego
- * - tło wysokości 10% wartości odniesienia uśrednionej dla roku

Opad substancji pyłowej (pył ogółem)

Wartość odniesienia – $200 \text{ g}/(\text{m}^2 \times \text{rok})$

Tło w wysokości 10 % wartości odniesienia – $20 \text{ g}/(\text{m}^2 \times \text{rok})$

Wartość dyspozycyjna – $180 \text{ g}/(\text{m}^2 \times \text{rok})$

14.3.3. Standardy emisyjne z instalacji

Na terenie IKEA Industry Poland Sp. z o.o. występują źródła emisji substancji do powietrza atmosferycznego, dla których dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości substancji ustala obecnie pozwolenie zintegrowane wydane przez Marszałka Województwa Podlaskiego decyzją znak: DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25 października 2011 r., z późniejszymi zmianami.

Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 1860) określa standardy emisyjne dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz pyłu dla instalacji energetycznego spalania paliw. Kocioł awaryjny o mocy 7,856 MW jest źródłem energetycznego spalania paliw. Kocioł eksploatowany jest podczas rozruchu instalacji (maks. 200 h/rok), a także w przypadku obniżonych temperatur (maks. 2000 h/rok).

Pozwolenie na budowę dla kotła wydane zostało w dniu 22 czerwca 2010 r., a oddany do użytkowania został w dniu 10 sierpnia 2012 r. Standardy emisyjne dla tego kotła określa załącznik nr 4 do ww. rozporządzenia.

Tabela nr 22. Standardy emisyjne dla pojedynczego źródła o nominalnej mocy cieplnej $>5\text{MW}$ i $\leq 20\text{MW}$, dla zawartości tlenu w spalinach równej 3%.

Standardy emisyjne [mg/m^3_u]				Paliwo
SO_2	NO_2	pył	czas obowiązywania	
850	400	50	do 31 grudnia 2024 r.	olej napędowy
350	200	50	od 1 stycznia 2025 r.	olej napędowy

Dla tlenku węgla emitowanego z instalacji energetycznego spalania paliw nie zostały określone standardy emisyjne, zgodnie więc z zapisem art. 224, ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) w niniejszym opracowaniu nie wnioskuję się o wydanie pozwolenia na emisję tlenku węgla z tego emitora.

14.3.4. Źródła emisji substancji do powietrza atmosferycznego

Na terenie IKEA Industry Poland Sp. z o.o. występują źródła emisji substancji do powietrza atmosferycznego, dla których dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości substancji ustala obecnie pozwolenie zintegrowane wydane przez Marszałka Województwa Podlaskiego decyzją znak: DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25 października 2011 r., z późniejszymi zmianami.

Szczegółową charakterystykę wszystkich zinwentaryzowanych źródeł emisji przedstawiono w dalszej części opracowania, natomiast lokalizację emitatorów na terenie IKEA Industry Poland Sp. z o.o. przedstawiono w załączniku nr 3.

Poniżej podany został wykaz emitatorów punktowych na terenie IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oznaczenia emitatorów przyjęto wg aktualnego pozwolenia.

Emitory, dla których zmienione zostały warunki i wielkość emisji w odniesieniu do aktualnego pozwolenia:

- E6 – odciąg z kotła awaryjnego – zmienione warunki i wielkość emisji,
- E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR – zmienione warunki i wielkość emisji.

Nowe emitory:

- E11 – odciąg z filtra tkaninowego – proces cięcia na linii CTS oraz brzegowania płyt w węźle nr 9,
- E12 – odciąg z filtra tkaninowego – rębak biomasowy,
- E13 – odciąg z filtra tkaninowego – procesy technologiczne w CBIR.

Emitory, dla których warunki i wielkości emisji pozostają bez zmian w odniesieniu do aktualnego pozwolenia:

- E1 – odciąg z elektrofiltru,
- E2 – odpylanie zewnętrznych magazynów biomasy,
- E3 – odpylanie zewnętrznych magazynów biomasy,
- E4 – odciąg z cyklonu (emitor rozruchowy),
- E5 – cyklon rozruchowy (emitor rozruchowy),
- E7 – odciąg z rozruchowego emitora (emitor rozruchowy),
- E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium,
- EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego.

Instalacja IKEA Industry Poland pracować może w dwóch wariantach:

- Wariant 1 – normalna eksploatacja instalacji, charakteryzująca się pracą emitatorów E1, E2 lub E3 (emitory pracują zamiennie), E6 (kocioł olejowy pracuje w okresie obniżonych temperatur przez 2000 h/a), E9, E10, E11, E12 i E13. Czas pracy instalacji w trakcie normalnej eksploatacji wynosi maksymalnie 8400 h/a.
- Wariant 2 – rozruch instalacji, charakteryzujący się pracą emitatorów E4, E5, E6 (kocioł olejowy pracuje w fazie rozruchu przez 200 h/a), E7 i EA2. Czas pracy instalacji w fazie rozruchu wynosi maksymalnie 200 h/a.

14.3.4.1. Charakterystyka emitora E1 i źródeł do niego podłączonych

Charakterystyka emitora E1 i źródeł do niego podłączonych – warunki i wielkość nie podlegają zmianie w odniesieniu do aktualnego pozwolenia.

Emitor E1 wprowadza substancje do powietrza z następujących źródeł emisji:

- kotłownia;
- proces suszenia i segregacji włókien (suszarnia 1 i suszarnia 2);
- formowanie płyt;

- prasowanie płyt.

Zanieczyszczone gazy z wszystkich ww. źródeł odpylane są w układzie elektrofiltrów (suchy i mokry). Odpylone gazy zawierające: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył, formaldehyd wspólnym kanałem wprowadzane są do powietrza emitorem E1.

W poniższych tabelach przedstawiono charakterystykę emitora E1 oraz dopuszczalne wielkości emisji dla emitora i źródeł, zgodnie z aktualnym pozwoleniem.

Tabela nr 23. Charakterystyka emitora E1.

Charakterystyka emitora						
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m³/h]	Temperatura gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E1	Odciąg z elektrofiltra	60	4,00	582.000	328	8400

Tabela nr 24. Emisja emitora E1.

Emitor/źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja dopuszczalna mg/m³
Emitor E1 – kotłownia, suszarnia 1, suszarnia 2, wyciąg z procesu formowania płyt, wyciąg z prasy – emisja łączna dla emitora	dwutlenek siarki	1,21	
	dwutlenek azotu	30,84	
	tlenek węgla	6,14	
	pył całkowity		15
	w tym pył zawieszony PM10		15
	w tym pył zawieszony PM2,5		15
	formaldehyd		20
całkowite LZO			400
w tym emisja dla pojedynczego źródła:			
1) kotłownia	dwutlenek siarki	1,21	
	dwutlenek azotu	30,84	
	tlenek węgla	6,14	
	pył całkowity	6,34	
	w tym pył zawieszony PM10	6,34	
	w tym pył zawieszony PM2,5	6,34	
2) suszarnia 1	formaldehyd		20
	pył		15
	całkowite LZO		400
	NOx		100
3) suszarnia 2	formaldehyd		20
	pył		15
	całkowite LZO		400
	NOx		100
4) wyciąg z formowania płyt	formaldehyd	4,85	
5) wyciąg z prasy	formaldehyd		10
	pył		15
	całkowite LZO		400

14.3.4.2. Charakterystyka emitora E2 i E3 – zbiorniki magazynowe

Charakterystyka emitora E2 i E3 - warunki i wielkość emisji nie podlegają zmianie w odniesieniu do aktualnego pozwolenia.

Dwa betonowe zbiorniki służą do gromadzenia odpadów drzewnych oznaczonych kodem 03 01 05 (Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04), niezawierających substancji innych niż naturalnie występujące w drewnie, kierowanych jako paliwo do zakładowej kotłowni (proces odzysku R1). Zbiorniki te użytkowane są zamiennie. Każdy ze zbiorników wyposażony jest w cyklodfiltr o skuteczności odpylania 97,5%, gwarantujący stężenie pyłu za filtrem mniejsze od 5 mg/m³. Czas pracy każdego emitora wynosi 4300 h/a, emitory E2 i E3 pracują zamiennie. W poniższych tabelach przedstawiono charakterystykę emitorów E2 i E3 oraz dopuszczalne wielkości emisji dla tych emitorów, zgodnie z aktualnym pozwoleniem.

Tabela nr 25. Charakterystyka emitora E2 i E3..

Charakterystyka emitorów					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Temperatura gazów [K]
E2	Odpylanie zewnętrznego magazynu T06.2	11	1,10	11 900	293
E3	Odpylanie zewnętrzne magazynu T06.1.	11	1,10	24 800	293

Tabela nr 26. Emisja – emitor E2 i E3.

Emitor	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
E2	pył PM10	0,0595	0,2559
	w tym: pył PM2,5	0,0357	0,15354
E3	pył PM10	0,124	0,5332
	w tym: pył PM2,5	0,0744	0,31992

14.3.4.3. Charakterystyka emitora E4 – odciąg z cyklonu

Charakterystyka emitora E4 - warunki i wielkość emisji nie podlegają zmianie w odniesieniu do aktualnego pozwolenia.

Emitor E4 funkcjonuje jedynie w warunkach odbiegających od normalnych, tzn. w przypadku awarii kotłowni podstawowej opalanej materiałem drzewnym (biomasą, drzewnym produktem ubocznym). Czas pracy emitora E4 wynosi 100 h/a. W poniższej tabeli przedstawiono charakterystykę emitora E4 oraz dopuszczalne wielkości emisji dla tego emitora, zgodnie z aktualnym pozwoleniem.

Tabela nr 27. Charakterystyka emitora E4.

Charakterystyka emitora					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Temperatura gazów [K]
E4	Odcąg z cyklonu	50	2,00	85 000	293

Tabela nr 28. Emisja – emitor E4.

Emitor	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
E4	pył PM10	8,5	0,85

	w tym: pył PM _{2,5}	5,1	0,51
--	------------------------------	-----	------

14.3.4.4. Charakterystyka emitora E5 – cyklon rozruchowy

Charakterystyka emitora E5 - warunki i wielkość emisji nie podlegają zmianie w odniesieniu do aktualnego pozwolenia.

Emitor E5 funkcjonuje jedynie w warunkach odbiegających od normalnych, tzn. podczas rozruchu instalacji. Czas pracy emitora E5 wynosi 100 h/a. Z emitora E5 emitowana jest jedynie para wodna.

Tabela nr 29. Charakterystyka emitora E5.

Charakterystyka emitora				
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]
E5	Cyklon rozruchowy	13	1,00	30 000
				Temperatura gazów [K]
				373

14.3.4.5. Charakterystyka emitora E6 – odciąg z kotła rozruchowego

Charakterystyka emitora E6 – odciąg z kotła rozruchowego – zmienione warunki i wielkość emisji przedstawiono poniżej.

Kocioł rozruchowy, opalany olejem napędowym, uruchamiany jest w sytuacji rozruchowej lub w przypadku obniżonych temperatur. Czas pracy emitora E6 wynosi 2200 h/a, z czego w sytuacji rozruchowej pracuje 200 h, a 2000 h stanowi okres obniżonych temperatur.

Substancje z procesu spalania oleju opałowego emitowane są do powietrza emitorem E6 o następującej charakterystyce:

Charakterystyka emitora E6:

- stalowy, otwarty, jednoprzewodowy
- wysokość $h = 22,0$ m
- średnica na wylocie $d = 0,7$ m
- natężenie przepływu gazów $V_{rz} = 18.000$ m³/h
- prędkość wylotowa gazów $V_s = 13,0$ m/s
- średnia temperatura gazów na wylocie z emitora $T_g = 513$ K
- współrzędne emitora E6: $X = -104$ m, $Y = 114$ m

Charakterystyka kotła:

- typ kotła - kocioł olejowy VEA UNIVEX 120
- wydajność cieplna kotła: $28.281,6$ MJ/h = $0,063$ MW
- sprawność cieplna kotła: 93%
- urządzenia odpylające: brak
- rodzaj stosowanego paliwa: olej napędowy

Charakterystyka paliwa:

- wartość opałowa: 42.600 kJ/kg;
- zawartość siarki: $0,1\%$;
- gęstość: 860 kg/m³
- roczne zużycie paliwa: 1290 Mg (1500 m³)
- całkowity czas pracy kotła: 2200 h/a

A. Maksymalne zużycie paliwa [kg/h]

$$B = \frac{Q}{W^r X \eta_K}$$

gdzie: Q - wydajność cieplna kotła [MJ/h]

$$Q = Q_n \times \eta_K$$

W^r - robocza wartość opałowa paliwa [kJ/kg]

η_K - współczynnik sprawności cieplnej kotła

Q_n = nominalna moc cieplna kotła

B. Prędkość wypływu zanieczyszczeń

$$V_N = B \times L_t \quad V_{NS} = V_N \left(1 - \frac{H_2O}{100}\right)$$

$$V_n = V_N \frac{273 + t_g}{273}$$

$$V_s = \frac{V_n}{F}$$

gdzie:

V_N - objętościowe natężenie przepływu gazów wilgotnych w war. normalnych [m³/h]

V_{NS} - objętościowe natężenie przepływu gazów suchych w war. normalnych [m³/h]

H₂O – zawartość wilgoci w spalinach: - dla paliw ciekłych 14%,

V_n - objętościowe natężenie przepływu w warunkach rzeczywistych [m³/h]

t_g - temperatura gazów na wylocie z emitora [°C]

V_s - liniowa prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]

F - powierzchnia wylotu emitora [m²]

L_t - zapotrzebowanie powietrza wilgotnego w warunkach normalnych do spalania paliwa ciekłego um³/kg paliwa

$$L_t = 1,11 \times W^r / 4186,8 + (np - 1) \times (0,88 \times W^r / 4186,8 + 1,7)$$

np - współczynnik nadmiaru powietrza. Obliczenia objętościowego natężenia przepływu gazów odlotowych wykonane zostały dla:

– **umownych warunków przepływu gazów**

paliwa ciekłe – np. = 1,167 gwarantującego 3% tlenu w gazach odlotowych

– **rzeczywistych warunków przepływu gazów**

paliwa ciekłe – np. = 1,2 rzeczywisty współcz. nadmiaru powietrza

Emisja maksymalna:

- dla substancji, dla których określone zostały standardy emisyjne

$$E_{max} = S \times V_{NS}$$

gdzie:

S - dopuszczalna wartość standardu emisyjnego w mg/m³

V_{NS} - wartość natężenia przepływu gazu suchego w warunkach umownych, przy zawartość

3% tlenu w gazach w $\text{m}^3_{\text{u}}/\text{h}$, określona dla maksymalnego zużycia paliwa

- dla tlenku węgla dla których nie określone zostały standardy emisyjne

$$E = B [\text{kg}] \times W [\text{kg/Mg}]$$

gdzie:

B – maksymalne zużycie paliwa $[\text{kg/h}]$

W – wskaźnik emisji CO wg „Wskazówki dla wojewódzkich inwentaryzacji emisji na potrzeby ocen bieżących i programów ochrony powietrza” wydanych przez Ministerstwo Środowiska oraz Główny Inspektorat Ochrony Środowiska, dla źródeł o wydajności cieplnej 5,5 - 30 MW.

$$W_{\text{CO}} = 0,5 \text{ kg/m}^3$$

Tabela nr 30. Wielkości charakterystyczne kocioł VEA UNIWEX

Wielkości charakterystyczne	Kocioł VEA UNIWEX		
	max.	okres obniżonych temperatur	rozruch instalacji
Q $[\text{kJ/h}]$	28.281.600	--	--
Q $[\text{MW}]$	7,856	--	--
η [%]	93	--	--
Q $[\text{MW}_t]$	8,447	--	--
B $[\text{kg/h}]$	714	--	--
B $[\text{m}^3/\text{h}]$	0,830	--	--
B $[\text{Mg/a}]$			1290
B $[\text{m}^3/\text{a}]$			1500
T_g $[\text{K}]$	513		
Czas emisja $[\text{h/a}]$		2000	200
V_{NS} (m^3/h) dla np.=1,167	8.026	--	--
V_n (m^3/h) dla np.=1,2	18.000	--	--
V_s (m/s)	13,0	--	--
Standard emisyjny SO_2 (mg/m^3) do 31.12.2024 r. Emisja SO_2 (kg/h) (Mg/rok)	850 6,822	11,205	1,120
Standard emisyjny SO_2 (mg/m^3) od 01.01.2025 r. Emisja SO_2 (kg/h) (Mg/rok)	350 2,809	4,614	0,461
Standard emisyjny NO_2 (mg/m^3) do 31.12.2024 r. Emisja NO_2 (kg/h) (Mg/rok)	400 3,210	5,272	0,527
Standard emisyjny NO_2 (mg/m^3) od 01.01.2025 r. Emisja NO_2 (kg/h) (Mg/rok)	200 1,605	2,636	0,264
Standard emisyjny pyłu (mg/m^3) Emisja pyłu (kg/h) w tym pył PM10 w tym pył PM2,5 Emisja pyłu (Mg/rok)	50 0,401 0,401 0,401	0,659	0,066
E tlenek węgla (kg/h)	0,415	0,682	0,068

Tabela nr 31. Charakterystyka emitora E6.

Charakterystyka emitora					
Nazwa emitora		Wysokość $[\text{m}]$	Średnica $[\text{m}]$	Przepływ $[\text{m}^3/\text{h}]$	Temperatura gazów $[\text{K}]$
E6	Odciąg z kotła awaryjnego	22	0,70	18 000	513

Tabela nr 32. Emisja - Emitor E6.

Emitor	Substancja	Wielkość emisji		
		kg/h	Mg/a	
			okres obniżonych temperatur	rozruch
E6	dwutlenek siarki	6,822	11,205	1,120
	dwutlenek azotu	3,210	5,272	0,527
	tlenek węgla	0,415	0,682	0,068
	pył całkowity	0,401	0,659	0,066
	w tym pył PM10	0,401	0,659	0,066
	w tym: pył PM2,5	0,401	0,659	0,066

14.3.4.6. Charakterystyka emitora E7 – odciąg z rozruchowego emitora

Charakterystyka emitora E7 - warunki i wielkość emisji nie podlegają zmianie w odniesieniu do aktualnego pozwolenia.

Emitor E7 funkcjonuje jedynie w warunkach odbiegających od normalnych, tzn. podczas rozruchu instalacji. Czas pracy emitora E7 wynosi 200 h/a. W poniższych tabelach przedstawiono charakterystykę emitora E7 oraz dopuszczalne wielkości emisji dla tego emitora, zgodnie z aktualnym pozwoleniem.

Tabela nr 32. Charakterystyka emitora E7.

Charakterystyka emitora					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m³/h]	Temperatura gazów [K]
E7	Odciąg z rozruchowego emitora	30	2,00	90 000	653

Tabela nr 33. Emisja – emitor E7.

Emitor	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
E7	dwutlenek siarki	1,276	0,217
	dwutlenek azotu	13,6047	2,313
	tlenek węgla	356,5357	60,61
	pył całkowity	127,6022	21,692
	w tym pył PM10	51,0409	8,677
	w tym: pył PM2,5	30,62454	5,2062

14.3.4.7. Charakterystyka emitora E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR

Charakterystyka emitora E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR – zmienione warunki i wielkość emisji przedstawiono poniżej.

W budynku CBiR linia Beamborad wyposażona jest w odciągi miejscowe przy poszczególnych stanowiskach procesów technologicznych (cięcie, struganie, itp.). Pyły powstające podczas tych procesów poprzez filtr tkaninowy, wprowadzane są do powietrza za pośrednictwem emitora E9. Gwarantowane stężenie pyłu za filtrem wynosi 5 mg/m³, a wydajność wentylatora 16.230 m³/h. Czas pracy emitora wynosi 6000 h/a. W poniższej tabeli przedstawiono charakterystykę emitora E9 oraz

dopuszczalne wielkości emisji dla tego emitora. Przyjęto, że zawartość pyłu PM_{2,5} w pyłe PM₁₀ stanowi 100%.

Tabela nr 34. Charakterystyka emitora E9.

Charakterystyka emitora					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Temperatura gazów [K]
E9	Odciąg z procesów technologicznych w CBiR	8	0,60	16 230	293

Emisja pyłu zawieszonego PM₁₀:

$$E_{\max} = 5 \text{ mg/m}^3_u \times 16.230 \text{ m}^3_u/\text{h} = 0,081 \text{ kg/h}$$

$$E_{\text{roczna}} = 0,081 \text{ kg/h} \times 6000 \text{ h/a} = 0,486 \text{ Mg/a}$$

W tym emisja pyłu PM_{2,5}:

$$E_{\max} = 5 \text{ mg/m}^3_u \times 16.230 \text{ m}^3_u/\text{h} = 0,081 \text{ kg/h}$$

$$E_{\text{roczna}} = 0,081 \text{ kg/h} \times 6000 \text{ h/a} = 0,486 \text{ Mg/a}$$

Tabela 35. Emisja – emitore E9.

Emitore	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
E9	pył PM ₁₀	0,081	0,486
	w tym: pył PM _{2,5}	0,081	0,486

14.3.4.8. Charakterystyka emitora E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium

Charakterystyka emitora E10 - odciąg z dygestorium w laboratorium, warunki i wielkość emisji nie podlegają zmianie w odniesieniu do aktualnego pozwolenia.

W zakładowym laboratorium, w dygestorium, prowadzi się badania i kontrolę jakości. Poprzez emitore E10 wprowadzane są substancje do powietrza. Czas pracy emitora E10 wynosi 200 h/a. W poniższej tabeli przedstawiono charakterystykę emitora E10 oraz dopuszczalne wielkości emisji dla tego emitora, zgodnie z aktualnym pozwoleniem.

Tabela nr 36. Charakterystyka emitora E10.

Charakterystyka emitora					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Temperatura gazów [K]
E10	Odciąg z dygestorium w laboratorium	8,0	0,10	2500	293

Tabela nr 37. Emisja – emitore E10.

Emitore	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
E10	toluen	0,11	0,022

14.3.4.9. Charakterystyka emitora EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego

Charakterystyka emitora EA2 - odciąg z agregatu prądotwórczego, warunki i wielkość emisji nie podlegają zmianie w odniesieniu do aktualnego pozwolenia.

Agregat prądotwórczy funkcjonuje jedynie w warunkach odbiegających od normalnych, tzn. w przypadku przerw w dostawie energii elektrycznej. Emitor EA wprowadza do powietrza substancje ze spalania oleju napędowego. Czas pracy emitora wynosi 40 h/a. W poniższych tabelach przedstawiono charakterystykę emitora EA2 oraz dopuszczalne wielkości emisji, zgodnie z aktualnym pozwoleniem.

Tabela nr 38. Charakterystyka emitora EA2.

Charakterystyka emitorów					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m³/h]	Temperatura gazów [K]
EA2	Odciąg z agregatu prądotwórczego	10	0,20	1 900	513

Tabela nr 39. Emisja – emitor EA2.

Emitor	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
EA2	dwutlenek siarki	0,627	0,0234
	dwutlenek azotu	0,55	0,0205
	tlenek węgla	0,055	0,00205
	pył całkowity	0,1683	0,0063
	w tym pył PM10	0,1515	0,0056
	w tym pył PM2,5	0,0909	0,00336

14.3.4.10. Charakterystyka emitora E11 – proces wykańczania płyt – nowy emitor

Pyły drzewne powstające w trakcie cięcia i brzegowania płyt poprzez filtr tkaninowy, wprowadzane są do powietrza za pośrednictwem emitora E11. Gwarantowane stężenie pyłu za filtrem wynosi 5 mg/m³, a wydajność wentylatora 20.400 m³/h. Czas pracy emitora wynosi 8400 h/a. W poniższej tabeli przedstawiono charakterystykę emitora E11 oraz dopuszczalne wielkości emisji dla tego emitora. Przyjęto, że zawartość pyłu PM2,5 w pyłach PM10 stanowi 100%.

Tabela nr 40. Charakterystyka emitora E11.

Charakterystyka emitora					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m³/h]	Temperatura gazów [K]
E11	Odciąg z cięcia i brzegowania płyt	7,0	1,1 x 2,55 d _z = 1,89	20.400	293

Emisja pyłu zawieszonego PM10:

$$E_{\max} = 5 \text{ mg/m}^3_u \times 20.400 \text{ m}^3_u/\text{h} = 0,102 \text{ kg/h}$$

$$E_{\text{roczna}} = 0,102 \text{ kg/h} \times 8400 \text{ h/a} = 0,857 \text{ Mg/a}$$

W tym emisja pyłu PM2,5:

$$E_{\max} = 5 \text{ mg/m}^3_u \times 20.400 \text{ m}^3_u/\text{h} = 0,102 \text{ kg/h}$$

$$E_{\text{roczna}} = 0,102 \text{ kg/h} \times 8400 \text{ h/a} = 0,857 \text{ Mg/a}$$

Tabela nr 41. Emisja – emitor E11.

Emitor	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
E11	pył PM10	0,102	0,857
	w tym: pył PM2,5	0,102	0,857

14.3.4.11. Charakterystyka emitora E12 – rębak dodatkowy – nowy emitor

W rębaku dodatkowym który służy do rozdrabniania biomasy, drzewnych pozostałości wewnątrz zebranych, odpadów drzewnych, zainstalowano system odpylania zbierający pyły z tego rębaka oraz układu domielenia rębaka głównego. Pyły drzewne powstające w rębaku poprzez filtr tkaninowy, wprowadzane są do powietrza za pośrednictwem emitora E12. Gwarantowane stężenie pyłu za filtrem wynosi 5 mg/m^3 , a wydajność wentylatora $19.000 \text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy emitora wynosi 8400 h/a. W poniższej tabeli przedstawiono charakterystykę emitora E12 oraz dopuszczalne wielkości emisji dla tego emitora. Przyjęto, że zawartość pyłu PM_{2,5} w pyłe PM₁₀ stanowi 100%.

Tabela nr 42. Charakterystyka emitora E12.

Charakterystyka emitora					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Temperatura gazów [K]
E12	Rębak dodatkowy	9,5	0,75 x 0,65 $d_z = 0,79$	19.000	293

Emisja pyłu zawieszonego PM₁₀:

$$E_{\text{max}} = 5 \text{ mg/m}^3_u \times 19.000 \text{ m}^3_u/\text{h} = 0,095 \text{ kg/h}$$

$$E_{\text{roczna}} = 0,095 \text{ kg/h} \times 8400 \text{ h/a} = 0,798 \text{ Mg/a}$$

W tym emisja pyłu PM_{2,5}:

$$E_{\text{max}} = 5 \text{ mg/m}^3_u \times 19.000 \text{ m}^3_u/\text{h} = 0,095 \text{ kg/h}$$

$$E_{\text{roczna}} = 0,095 \text{ kg/h} \times 8400 \text{ h/a} = 0,798 \text{ Mg/a}$$

Tabela nr 43. Emisja – emitore E12.

Emitore	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
E12	pył PM ₁₀	0,095	0,798
	w tym: pył PM _{2,5}	0,095	0,798

14.3.4.12. Charakterystyka emitora E13 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR – nowy emitore

W budynku CBiR prowadzony jest również proces obróbki płyty HDF na linii D-alfa wyposażonej w odciąg miejscowe przy poszczególnych stanowiskach procesów technologicznych (cięcie, frezowanie, itp.). Pyły powstające podczas tych procesów poprzez filtr tkaninowy, wprowadzane są do powietrza za pośrednictwem emitora E13. Gwarantowane stężenie pyłu za filtrem wynosi 5 mg/m^3 , a wydajność wentylatora $57.750 \text{ m}^3/\text{h}$. Czas pracy emitora wynosi maksymalnie 6000 h/a. W poniższej tabeli przedstawiono charakterystykę emitora E13 oraz dopuszczalne wielkości emisji dla tego emitora. Przyjęto, że zawartość pyłu PM_{2,5} w pyłe PM₁₀ stanowi 100%.

Tabela nr 44. Charakterystyka emitora E12.

Charakterystyka emitora					
Nazwa emitora		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Temperatura gazów [K]
E13	Odciąg z procesów technologicznych w CBiR	4,3	1,2 x 1,2 $d_z = 1,35$	57.750	293

Emisja pyłu zawieszonego PM10:

$$E_{\max} = 5 \text{ mg/m}^3_u \times 57.750 \text{ m}^3_u/\text{h} = 0,289 \text{ kg/h}$$

$$E_{\text{roczna}} = 0,289 \text{ kg/h} \times 6000 \text{ h/a} = 1,734 \text{ Mg/a}$$

W tym emisja pyłu PM2,5:

$$E_{\max} = 5 \text{ mg/m}^3_u \times 57.750 \text{ m}^3_u/\text{h} = 0,289 \text{ kg/h}$$

$$E_{\text{roczna}} = 0,289 \text{ kg/h} \times 6000 \text{ h/a} = 1,734 \text{ Mg/a}$$

Tabela nr 45. Emisja – emitör E13.

Emitör	Substancja	Wielkość emisji	
		kg/h	Mg/a
E13	pył PM10	0,289	1,734
	w tym: pył PM2,5	0,289	1,734

14.3.4.13. Charakterystyka warunków emisji analizowanych emitörów

Tabela nr 46. Charakterystyka warunków emisji analizowanych emitörów.

Nazwa emitöra	Położenie X [m]	Położenie Y [m]	Wysokość H [m]	Średnica d [m]	Przepływ V [m³/h]	Temperatura T [K]	Czas pracy [h/a]
E1 – odciąg z elektrofiltru	0	0	60	4,0	582 000	328	8400
E2 – odpylanie magazyn (zbiornik T06.2)	-51	154	11	1,10	11 900	293	4300
E3 – odpylanie magazyn (zbiornik T06.1)	-48	171	11	1,10	24 800	293	4300
E4 – odciąg z cyklonu	-4	33	50	2,0	85 000	293	100
E6 – odciąg z kotła awaryjnego	-104	114	22	0,70	18 000	513	2200
E7 – odciąg z rozruchowego emitöra	-56	64	30	2,0	90 000	653	200
EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego	-134	9	10	0,20	1900	513	40
E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	-48	-101	8	0,60	16 230	293	6000
E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium	-108	4	8	0,10	2500	293	200
E11 – proces wykańczania płyt	-141	24	7	1,1 x 2,55	20 400	293	8400
E12 – rębak dodatkowy	115	73	9,5	0,75 x 0,65	19 000	293	8400
E13 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	-52	-111	4,3	1,2 x 1,2	57 750	293	6000

Położenie analizowanych emitörów na terenie zakładu przedstawia załącznik nr 3.

14.3.4.14. Charakterystyka wielkości emisji analizowanych emitörów

Tabela nr 47. Charakterystyka wielkości emisji analizowanych emitörów.

Nazwa emitöra	Substancja	Emisja
---------------	------------	--------

		kg/h	Mg/a
E1 – odciąg z elektrofiltru	dwutlenek siarki	1,21	9,66
	dwutlenek azotu	30,84	182,87
	tlenek węgla	6,14	41,24
	pył całkowity	6,345	53,298
	w tym pył zawieszony PM10	6,345	53,298
	w tym pył zawieszony PM2,5	6,345	53,298
	formaldehyd	8,46	71,064
E2 – odpylanie magazyn (zbiornik T06.2)	pył całkowity	0,0595	0,2559
	w tym pył zawieszony PM10	0,0595	0,2559
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0357	0,15354
E3 – odpylanie magazyn (zbiornik T06.1)	pył całkowity	0,124	0,5332
	w tym pył zawieszony PM10	0,124	0,5332
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0744	0,31992
E4 – odciąg z cyklonu	pył całkowity	8,5	0,85
	w tym pył zawieszony PM10	8,5	0,85
	w tym pył zawieszony PM2,5	5,1	0,51
E6 – odciąg z kotła awaryjnego	dwutlenek siarki	6,822	11,205
	dwutlenek azotu	3,210	5,272
	tlenek węgla	0,415	0,682
	pył całkowity	0,401	0,659
	w tym pył zawieszony PM10	0,401	0,659
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,401	0,659
E6 – odciąg z kotła awaryjnego (rozruch)	dwutlenek siarki	6,822	1,120
	dwutlenek azotu	3,210	0,527
	tlenek węgla	0,415	0,068
	pył całkowity	0,401	0,066
	w tym pył zawieszony PM10	0,401	0,066
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,401	0,066
E7 – odciąg z rozruchowego emitora	dwutlenek siarki	1,276	0,217
	dwutlenek azotu	13,6047	2,313
	tlenek węgla	356,5357	60,61
	pył całkowity	127,6022	21,692
	w tym pył zawieszony PM10	51,0409	8,677
	w tym pył zawieszony PM2,5	30,62454	5,2062
EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego	dwutlenek siarki	0,627	0,0234
	dwutlenek azotu	0,55	0,0205
	tlenek węgla	0,055	0,00205
	pył całkowity	0,1683	0,0063
	w tym pył zawieszony PM10	0,1515	0,0056
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0909	0,00336
E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	pył całkowity	0,081	0,486
	w tym pył zawieszony PM10	0,081	0,486
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,081	0,486
E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium	toluen	0,11	0,022
E11 – proces wykańczania płyt	pył całkowity	0,102	0,857
	w tym pył zawieszony PM10	0,102	0,857
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,102	0,857
E12 – rębak dodatkowy	pył całkowity	0,095	0,798
	w tym pył zawieszony PM10	0,095	0,798
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,095	0,798
E13 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	pył całkowity	0,289	1,734
	w tym pył zawieszony PM10	0,289	1,734
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,289	1,734

14.3.4.15. Emisja zanieczyszczeń w przeliczeniu na jednostkę produkcji

Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna płyt HDF w ciągu roku wynosi 350 000 m³/rok, tj. ok. 320 000 Mg/rok. Za jednostkę produkcji IKEA Industry Poland przyjęto 1000 Mg/rok płyt HDF. Emisja substancji na jednostkę produkcji dla instalacji określona jest ilorazem rocznej emisji substancji i rocznej produkcji płyt HDF.

Łączna emisja roczna z instalacji

- dwutlenek siarki	22,2254 Mg/a
- dwutlenek azotu	191,0025 Mg/a
- tlenek węgla	102,60205 Mg/a
- pył całkowity	81,2354 Mg/a
w tym pył zawieszony PM10	68,2197 Mg/a
w tym pył zawieszony PM2,5	64,09102 Mg/a
- formaldehyd	71,064 Mg/a
- toluen	0,022 Mg/a

Tabela nr 48. Emisja zanieczyszczeń w przeliczeniu na jednostkę produkcji.

Emitowana substancja	Emisja roczna z instalacji [Mg/a]	Emisja na jednostkę produkcji [Mg/(1000 Mg/rok)]
Dwutlenek siarki	22,23	0,069
Dwutlenek azotu	191,0	0,597
Tlenek węgla	102,60	0,321
Pył całkowity	81,24	0,254
w tym pył PM10	68,22	0,213
w tym pył PM2,5	64,09	0,200
Formaldehyd	71,06	0,222
Toluen	0,022	0,00007

14.3.4.16. Kryterium opadu pyłu

Roczna emisja pyłu z emitatorów instalacji wyniesie 81,24 Mg/a, a więc jest znacznie mniejsza od wartości kryterialnej wynoszącej 10.000 Mg/a.

Tabela nr 49. Kryterium obliczania opadu pyłu.

Symbol	Nazwa	h, m	$0,0667 \cdot h^{3,15}$	E_{rok} , Mg	$E_{średnia}$, mg/s
E1	odciąg z elektrofiltru	60	26626	53,298	1690,1
E2	odpylanie magazynu (zbiornik T06.1)	11	127,2	0,2559	8,1
E3	odpylanie magazynu (zbiornik T06.2)	11	127,2	0,5332	16,9
E6	kocioł olejowy	22	1129	0,725	23,0
E9	odciąg CBiR	8	46,7	0,486	15,4
E11	proces wykańczania płyt	7	30,63	0,857	27,2
E12	rębak biomasowy	9,5	80,2	0,798	25,3
E13	odciąg CBiR	4,3	6,6	1,734	55
EA2	agregat prądotwórczy	10	94,2	0,0063	0,2
E4	odciąg z cyklonu	50	14993	0,85	27
E7	odciąg z rozruchowego emitora	30	3000	21,692	687,8
	Razem		4205,45	81,2354	2575,96

Analizowano emisję pyłu z 11 emitatorów.

$$0,0667/n \cdot \sum h^{3,15} = 4205$$

$$\text{Suma emisji średniorocznej pyłu} = 2575,96 < 4205 \text{ [mg/s]}$$

$$\text{Łączna emisja roczna} = 81,24 < 10\,000 \text{ [Mg]}$$

Kryterium opadu pyłu jest spełnione - opadu pyłu nie oblicza się.

14.3.5. Omówienie wyników obliczeń

Obliczenia stężeń maksymalnych i odległości ich występowania oraz rozkładów stężeń maksymalnych i średniorocznych z uwzględnieniem statystyki warunków meteorologicznych, wykonane zostały przy użyciu programu komputerowego OPERAT FB. Program zgodny jest z referencyjnymi metodykami modelowania poziomów substancji w powietrzu, określonymi w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Obliczenia przestrzenno-czasowych rozkładów stężeń wykonane zostały przy pomocy programu komputerowego do analizy stanu zanieczyszczenia atmosfery OPERAT FB, dla maksymalnych warunków emisji. Obliczenia te zostały wykonane w prostokątnej sieci receptorów dla receptorów położonych na poziomie terenu. W promieniu 10h od emitatorów nie występuje zabudowa mieszkaniowa.

Stosowany program komputerowy zgodny jest z referencyjną metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu, podaną w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. nr 16, poz. 87).

Obliczenia stężeń maksymalnych wykonane zostały dla dwóch wariantów pracy instalacji:

- Wariant 1 – normalna eksploatacja instalacji, charakteryzująca się pracą emitatorów E1, E2 lub E3 (emitory pracują zamiennie), E6 (kocioł olejowy pracuje w okresie obniżonych temperatur przez 2000 h/a), E9, E10, E11, E12 i E13.
- Wariant 2 – rozruch instalacji, charakteryzujący się pracą emitatorów E4, E6 (kocioł olejowy pracuje w fazie rozruchu przez 200 h/a), E7 i EA2.

14.3.5.1. Stężenia maksymalne i odległość ich występowania

Stężenia maksymalne i odległość ich występowania podano w załączniku nr 4 (tabul. 1 i tabul. 2).

W poniższej tabeli podano wyniki obliczeń stężeń maksymalnych emitowanych zanieczyszczeń oraz odległości ich występowania.

Tabela nr 50. Wyniki obliczeń stężeń maksymalnych emitowanych zanieczyszczeń oraz odległości ich występowania.

Nr emitora	Substancja	S _{mm} µg/m ³	X max (m)
Normalna eksploatacja instalacji			
E1	Dwutlenek siarki	1,445	586,4
	Dwutlenek azotu	36,8	586,4
	Tlenek węgla	7,33	586,4
	Pył zawieszony PM10	3,79	586,4
	Formaldehyd	10,10	586,4
E2	Pył zawieszony PM10	11,22	57,1
E3	Pył zawieszony PM10	23,38	57,1
E6	Dwutlenek siarki	146,7	201,2
	Dwutlenek azotu	69,0	201,2
	Tlenek węgla	8,93	201,2
	Pył zawieszony PM10,5	4,31	201,2
E9	Pył zawieszony PM10	36,8	37,7

E10	Toluen	100,0	37,7
E11	Pył zawieszony PM10	68,1	28,3
E12	Pył zawieszony PM10	26,31	54,6
E13	Pył zawieszony PM10	783	10,0
Rozruch instalacji			
E4	Pył zawieszony PM10	30,30	300,7
E6	Dwutlenek siarki	146,7	201,2
	Dwutlenek azotu	69,0	201,2
	Tlenek węgla	8,93	201,2
	Pył zawieszony PM10	4,31	201,2
E7	Dwutlenek siarki	6,07	257,0
	Dwutlenek azotu	64,7	257,0
	Tlenek węgla	1696	257,0
	Pył zawieszony PM10	121,4	257,0
EA2	Dwutlenek siarki	303,0	48,1
	Dwutlenek azotu	265,8	48,1
	Tlenek węgla	26,58	48,1
	Pył zawieszony PM10	36,6	48,1

W tabeli poniżej przedstawiono sumę stężeń maksymalnych emitowanych substancji dla normalnej eksploatacji instalacji oraz w fazie rozruchu instalacji.

Tabela nr 51. Suma stężeń maksymalnych emitowanych substancji dla normalnej eksploatacji instalacji oraz w fazie rozruchu instalacji.

Rodzaj substancji	ΣS_{mm} $\mu\text{g}/\text{m}^3$	D_1 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	$0,1 D_1$ $\mu\text{g}/\text{m}^3$
Normalna eksploatacja instalacji			
dwutlenek siarki	148,2	350	35
dwutlenek azotu	105,9	200	20
tlenek węgla	16,26	30000	3000
pył PM10	957	280	28
formaldehyd	10,10	50	5
toluen	100,0	100	10
Rozruch instalacji			
dwutlenek siarki	456	350	35
dwutlenek azotu	400	200	20
tlenek węgla	1732	30000	3000
pył PM10	192,6	280	28

Wykonane obliczenia wykazały, że suma stężeń maksymalnych tlenu węgla zarówno w wariancie 1 jak i w wariancie 2 jest mniejsza od $0,1 D_1$. Zgodnie z treścią rozdziału 3.1 załącznika nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu na tym kończy się zakres obliczeń dla tej substancji.

Sumy stężeń maksymalnych pozostałych analizowanych substancji, tj. dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, pyłu zawieszonego PM10, formaldehydu i toluenu są większe od $0,1 D_1$ dla dwóch analizowanych wariantów pracy. Zgodnie z treścią rozdziału 3.2 załącznika nr 3 do ww. rozporządzenia dla tych substancji wykonane zostały obliczenia rozkładu stężeń maksymalnych i średniorocznych, z uwzględnieniem statystyki warunków meteorologicznych. Obliczenia rozkładu stężeń wykonano dla poziomemu terenu.

14.3.5.2. Stężenia chwilowe i średnioroczne analizowanych substancji

Stężenia chwilowe i średnioroczne analizowanych substancji przedstawiono w załączniku nr 5.

Ze względu na pracę instalacji w dwóch wariantach: normalnej eksploatacji (wariant 1) oraz w fazie rozruchu (wariant 2), a także znaczne różnice w odległości występowania stężeń maksymalnych dla poszczególnych emitorów (od 10 m – w przypadku emitora E13, do ponad 580 m – w przypadku emitora E1), obliczenia przestrzenno-czasowych rozkładów stężeń chwilowych i średniorocznych wykonane zostały w następujących wariantach:

- Wariant 1 – normalna eksploatacja instalacji, charakteryzująca się pracą emitorów E1, E3, E6 (kocioł olejowy pracuje podczas normalnej eksploatacji – 2000 h/a), E9, E10, E11, E12 oraz E13. W przypadku obliczeń wykonanych dla pyłu PM10 i pyłu PM2,5, ze względu na znaczne różnice w odległości występowania stężeń maksymalnych dla analizowanych emitorów obliczenia wykonane zostały w dwóch siatkach receptorów:
 - Wariant 1a – siatka opisana współrzędnymi $X_L = -1300$ m, $X_P = 1000$ m, ze skokiem $\Delta X = 100$ m oraz $Y_D = -950$ m, $Y_G = 950$ m, ze skokiem $\Delta Y = 50$ m. Z obliczeń wyłączony został teren stanowiący własność IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Obliczenia przestrzenno-czasowych rozkładów stężeń substancji gazowych (dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, formaldehyd i toluen) wprowadzanych do powietrza emitorami E1, E6 i E10 charakteryzującymi się dużymi odległościami występowania stężeń maksymalnych, wykonane zostały wyłącznie dla ww. sieci obliczeniowej,
 - Wariant 1b – siatka zagęszczona opisana współrzędnymi $X_L = -700$ m, $X_P = 300$ m, $Y_D = -500$ m, $Y_G = 500$ m, ze skokiem co 20 m. Z obliczeń wyłączony został teren stanowiący własność IKEA Industry Poland Sp. z o.o.
- Wariant 2 – rozruch instalacji, charakteryzujący się pracą emitorów E4, E6 (kocioł olejowy pracuje w fazie rozruchu przez 200 h/a), E7 i EA2. Obliczenia wykonane zostały w siatce receptorów, opisanej współrzędnymi $X_L = -1200$ m, $X_P = 650$ m, ze skokiem $\Delta X = 50$ m oraz $Y_D = -450$ m, $Y_G = 800$ m, ze skokiem $\Delta Y = 50$ m. Z obliczeń wyłączony został teren stanowiący własność IKEA Industry Poland Sp. z o.o.

A. Stężenia dwutlenku siarki – tabul. 3 i tabul. 4

Stężenia dyspozycyjne: $D_1 = 350 \mu\text{g}/\text{m}^3$
 $D_a - R = 19 \mu\text{g}/\text{m}^3$

Wariant 1 (tabul. 3) – normalna eksploatacja instalacji

Dwutlenek siarki podczas normalnej eksploatacji instalacji, wprowadzany jest do powietrza emitorami E1 i E6.

Stężenie chwilowe dwutlenku siarki na poziomie terenu osiąga wartość maksymalną $117,8 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -100$ m, $Y = -300$ m.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość $0,603 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -400$ m, $Y = 450$ m.

Wariant 2 (tabul. 4) – rozruch instalacji

Dwutlenek siarki podczas rozruchu instalacji, wprowadzany jest do powietrza emitorami E6, E7 i EA2.

Stężenie chwilowe dwutlenku siarki na poziomie terenu osiąga wartość maksymalną 140,3 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -150 \text{ m}$, $Y = 300 \text{ m}$.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość 0,069 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -350 \text{ m}$, $Y = 450 \text{ m}$.

Stężenia chwilowe i średnioroczne dwutlenku siarki, dla obydwu wariantów pracy, są dotrzymane.

B. Stężenia dwutlenku azotu – tabul. 5 i tabul. 6

Stężenia dyspozycyjne: $D_1 = 200 \mu\text{g}/\text{m}^3$
 $D_a - R = 34 \mu\text{g}/\text{m}^3$

Wariant 1 (tabul. 5) – normalna eksploatacja instalacji

Dwutlenek azotu podczas normalnej eksploatacji instalacji, wprowadzany jest do powietrza emitorami E1 i E6.

Stężenie chwilowe dwutlenku azotu na poziomie terenu osiąga wartość maksymalną 55,4 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -100 \text{ m}$, $Y = -300 \text{ m}$.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość 0,941 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -400 \text{ m}$, $Y = 550 \text{ m}$.

Wariant 2 (tabul. 6) – rozruch instalacji

Dwutlenek azotu podczas rozruchu instalacji, wprowadzany jest do powietrza emitorami E6, E7 i EA2.

Stężenie chwilowe dwutlenku azotu na poziomie terenu osiąga wartość maksymalną 91,2 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -450 \text{ m}$, $Y = 300 \text{ m}$.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość 0,081 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = 400 \text{ m}$, $Y = 100 \text{ m}$.

Stężenia chwilowe i średnioroczne dwutlenku azotu, dla obydwu wariantów pracy, są dotrzymane.

C. Stężenia pyłu zawieszonego PM10 – tabul. 7, tabul. 8 i tabul. 9

Stężenia dyspozycyjne: $D_1 = 280 \mu\text{g}/\text{m}^3$
 $D_a - R = 30 \mu\text{g}/\text{m}^3$

Wariant 1a i 1b (tabul. 7 i tabul. 8) – normalna eksploatacja instalacji

Pył zawieszony PM10 podczas normalnej eksploatacji instalacji, wprowadzany jest do powietrza emitorami E1, E2 lub E3, E6, E9, E11, E12 i E13. Emitory E2 i E3 pracują zamiennie. Stężenia maksymalne pyłu zawieszonego PM10 dla emitora E3 są wyższe od stężenia maksymalnego dla emitora E2, dlatego do obliczeń rozkładów stężeń tej substancji uwzględniono jedynie pracę emitora E3.

Stężenie chwilowe pyłu zawieszonego PM10 na poziomie terenu osiąga wartość maksymalną 93,9 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -60 \text{ m}$, $Y = -260 \text{ m}$. (tabul. 8 – obliczenia dla zagęszczonej sieci).

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość $0,745 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = 0 \text{ m}$, $Y = -260 \text{ m}$ (tabul. 8 – obliczenia dla zagęszczonej sieci).

Wariant 2 (tabul. 9) – rozruch instalacji

Pył zawieszony PM10 podczas rozruchu instalacji, wprowadzany jest do powietrza emitorami E4, E6, E7 i EA2.

Stężenie chwilowe pyłu zawieszonego PM10 na poziomie terenu osiąga wartość maksymalną $136,3 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = 150 \text{ m}$, $Y = -250 \text{ m}$.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość $0,113 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = 400 \text{ m}$, $Y = 50 \text{ m}$.

Stężenia chwilowe i średnioroczne pyłu zawieszonego PM10, dla obydwu wariantów pracy, są dotrzymane.

D. Stężenia pyłu zawieszonego PM2,5 – tabul. 10, tabul. 11 i tabul. 12

Stężenia dyspozycyjne: $D_a = 20 \mu\text{g}/\text{m}^3$
 $D_a - R = 14 \mu\text{g}/\text{m}^3$

Wariant 1a i 1b (tabul. 10 i 11) – normalna eksploatacja instalacji

Pył zawieszony PM2,5 podczas normalnej eksploatacji instalacji, wprowadzany jest do powietrza emitorami E1, E2 lub E3, E6, E9, E11, E12 i E13. Emitory E2 i E3 pracują zamiennie. Stężenia maksymalne pyłu zawieszonego PM2,5 dla emitora E3 są wyższe od stężenia maksymalnego dla emitora E2, dlatego do obliczeń rozkładów stężeń tej substancji uwzględniono jedynie pracę emitora E3.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość $0,735 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = 0 \text{ m}$, $Y = -260 \text{ m}$ (tabul. 11 – obliczenia dla zagęszczonej sieci).

Wariant 2 (tabul. 12) – rozruch instalacji

Pył zawieszony PM2,5 podczas rozruchu instalacji, wprowadzany jest do powietrza emitorami E4, E6, E7 i EA2.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość $0,068 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = 400 \text{ m}$, $Y = 50 \text{ m}$.

Stężenia średnioroczne pyłu zawieszonego PM2,5, dla wszystkich wariantów pracy, są dotrzymane.

E. Stężenia formaldehydu – tabul. 13

Stężenia dyspozycyjne: $D_1 = 50 \mu\text{g}/\text{m}^3$
 $D_a - R = 3,6 \mu\text{g}/\text{m}^3$

Formaldehyd wprowadzany jest do powietrza emitorem E1.

Stężenie chwilowe formaldehydu na poziomie terenu osiąga wartość maksymalną $10,12 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -200 \text{ m}$, $Y = -550 \text{ m}$.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość $0,2984 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = 800 \text{ m}$, $Y = -50 \text{ m}$.

Stężenia chwilowe i średnioroczne formaldehydu są dotrzymane.

F. Stężenia toluenu – tabul. 14

Stężenia dyspozycyjne: $D_1 = 100 \mu\text{g}/\text{m}^3$
 $D_a - R = 9,0 \mu\text{g}/\text{m}^3$

Toluen wprowadzany jest do powietrza emitorem E10. Emitor ten pracuje jedynie podczas normalnej eksploatacji instalacji.

Stężenie chwilowe toluenu na poziomie terenu osiąga wartość maksymalną $18,9 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -100 \text{ m}$, $Y = -300 \text{ m}$.

Stężenia średnioroczne na poziomie terenu osiągają maksymalną wartość $0,003 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w receptorze o współrzędnych $X = -200 \text{ m}$, $Y = -300 \text{ m}$.

Stężenia chwilowe i średnioroczne toluenu są dotrzymane.

14.3.5.3. Graficzne przedstawienie wyników obliczeń stanu zanieczyszczenia powietrza

Rozkłady stężeń chwilowych wszystkich analizowanych substancji przedstawione zostały w załączniku nr 5.

14.4. Analiza zmian rodzaju i ilości emitowanych zanieczyszczeń w stosunku do ostatniej decyzji o dopuszczalnej emisji

Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości substancji z istniejących źródeł emisji znajdujących się na terenie IKEA Industry Poland Sp. z o.o. ustala obecnie pozwolenie zintegrowane wydane przez Marszałka Województwa Podlaskiego decyzją znak: DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25 października 2011 r. (z późniejszymi zmianami). W poniższej tabeli przedstawiona została emisja wg aktualnego pozwolenia oraz emisja wnioskowana.

Tabela nr 52. Emisja wg aktualnego pozwolenia oraz emisja wnioskowana.

Emitor/źródło	Substancja	Emisja chwilowa kg/h lub mg/m ³	
		wg aktualnego pozwolenia	wnioskowana
Normalna eksploatacja instalacji			
Emitor E1 – kotłownia, suszarnia 1, suszarnia 2, wyciąg z procesu formowania płyt, wyciąg z prasy – emisja łączna dla emitora	dwutlenek siarki	1,21 kg/h	bez zmian
	dwutlenek azotu	30,84 kg/h	bez zmian
	tlenek węgla	6,14 kg/h	bez zmian
	pył całkowity	15 mg/m ³	bez zmian
	w tym pył zawieszony PM10	15 mg/m ³	bez zmian
	w tym pył zawieszony PM2,5	15 mg/m ³	bez zmian
	formaldehyd	20 mg/m ³	bez zmian
	całkowite LZO	400 mg/m ³	bez zmian
w tym emisja dla pojedynczego źródła:			
1) kotłownia	dwutlenek siarki	1,21 kg/h	bez zmian
	dwutlenek azotu	30,84 kg/h	bez zmian
	tlenek węgla	6,14 kg/h	bez zmian
	pył całkowity	6,34 kg/h	bez zmian
	w tym pył zawieszony PM10	6,34 kg/h	bez zmian
	w tym pył zawieszony PM2,5	6,34 kg/h	bez zmian

2) suszarnia 1	formaldehyd pył całkowite LZO NO _x	20 mg/m ³ 15 mg/m ³ 400 mg/m ³ 100 mg/m ³	bez zmian bez zmian bez zmian bez zmian
3) suszarnia 2	formaldehyd pył całkowite LZO NO _x	20 mg/m ³ 15 mg/m ³ 400 mg/m ³ 100 mg/m ³	bez zmian bez zmian bez zmian bez zmian
4) wyciąg z formowania płyt	formaldehyd	4,85 kg/h	bez zmian
5) wyciąg z prasy	formaldehyd pył całkowite LZO	10 mg/m ³ 15 mg/m ³ 400 mg/m ³	bez zmian bez zmian bez zmian
Emitor E2 – magazynowanie (zbiornik T06.2)	pył całkowity (w tym 100 % PM10) w tym pył PM2,5	0,0595 kg/h 0,0357 kg/h	bez zmian bez zmian
Emitor E3 – magazynowanie (zbiornik T06.1)	pył całkowity (w tym 100 % PM10) w tym pył PM2,5	0,124 kg/h 0,0744 kg/h	bez zmian bez zmian
Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego	dwutlenek siarki do 31.12.2024 dwutlenek siarki od 01.01.2025 dwutlenek azotu do 31.12.2024 dwutlenek azotu od 01.01.2025 tlenek węgla pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	4,2996 kg/h - 3,7716 kg/h - 0,3772 kg/h 1,0183 kg/h 0,917 kg/h 0,549882 kg/h	850 mg/m ³ 350 mg/m ³ 400 mg/m ³ 200 mg/m ³ - 50 mg/m ³ - -
Emitor E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	pył całkowity (w tym 100 % PM10) w tym pył PM2,5 formaldehyd	0,04 kg/h 0,024 kg/h 0,000048 kg/h	0,486 kg/h 0,486 kg/h brak emisji

14.5. Wnioski

1. IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla eksploatuje instalację do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę wraz z infrastrukturą dodatkową i pomocniczą na podstawie decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.4.2011. z dnia 25.10.2011 r. wraz ze zmianami. W związku z eksploatacją instalacji wprowadza substancje do powietrza za pośrednictwem emitorów E1 – E4, E6, E7, E9 – E13 oraz EA2.
2. Powyższe emitery wprowadzają do powietrza następujące substancje:
 - dwutlenek siarki
 - dwutlenek azotu
 - tlenek węgla
 - pył całkowity
 - w tym pył zawieszony PM10
 - w tym pył zawieszony PM2,5
 - formaldehyd
 - toluen
 - całkowite LZO
3. Przyczyną aktualizacji pozwolenia zintegrowanego jest:
 - zmiana warunków i wielkości emisji z emitora E6;

- powstanie nowego emitora E11 – odciąg z filtra tkaninowego z procesu cięcia i brzegowania;
 - powstanie nowego emitora E12 – odciąg z filtra tkaninowego rębaka dodatkowego;
 - powstanie nowego emitora E13 – odciąg z filtra tkaninowego przy CBiR;
 - weryfikacja parametrów emitora i wielkości emisji z emitora E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR.
4. Obliczenia stężeń dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pyłu zawieszonego PM10, formaldehydu i toluenu liczone na poziomie terenu nie wykazały przekroczeń 1 godzinnych stężeń dopuszczalnych oraz średniorocznych stężeń dopuszczalnych.
 5. Nie stwierdza się oddziaływania transgranicznego emitowanych zanieczyszczeń z analizowanej instalacji.
 6. Wnioskuje się o wprowadzenie zmian do aktualnego pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji pyłów lub gazów do powietrza dla wartości podanych w poniższych tabelach.

Wnioskowane parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, emisja dopuszczalna
Wnioskowane parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 53. Wnioskowane parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, emisja dopuszczalna
Wnioskowane parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Wymagane parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

Nr Emi tora	Nazwa obiektu źródło emisji	Roczny czas pracy	Parametry emisji			
			Wysoko ść emitora	Średnica emitora	Przepływ gazu	Temperatura gazów odlotowych na wylocie
		[h/a]	[m]	[m]	V [m³/h]	[K]
Normalna eksploatacja instalacji						
1	Emitor E1 – kotłownia, suszarnia 1, suszarnia 2, wyciąg z procesu formowania płyt, wyciąg z prasy	8400	60	4,0	582 000	328
2	Emitor E2 – odpylanie magazyn (zbiornik T06.2)	4300	11,0	1,1	11 900	293
3	Emitor E3 – odpylanie magazyn (zbiornik T06.1)	4300	11,0	1,1	24 800	293
5	Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego	2000	22	0,70	12 900	513
6	Emitor E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	6000	8	0,60	16 230	293
7	Emitor E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium	200	8	0,10	2500	293
8	Emitor E11 – proces wykańczania płyt	8400	7	1,1 x 2,55	20 400	293
9	Emitor E12 – rębak dodatkowego	8400	9,5	0,75 x 0,65	19 000	293
10	Emitor E13 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	6000	4,3	1,2 x 1,2	57 750	293
Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych						
11	Emitor E4 – odciąg z cyklonu	100	50,0	2,0	85 000	281
12	Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego	200	22	0,70	18 000	513
13	Emitor E7 – odciąg z rozruchowego emitora	200	30	2,0	90 000	653
14	Emitor EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego	40	10	0,20	1900	513

Tabela nr 54. Wnioskowana dopuszczalna wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

Emitor/źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja dopuszczalna mg/m ³
Normalna eksploatacja instalacji			
Emitor E1 – kotłownia, suszarnia 1, suszarnia 2, wyciąg z procesu formowania płyt, wyciąg z prasy – emisja łączna dla emitora w tym emisja dla pojedynczego źródła: 1) kotłownia 2) suszarnia 1 3) suszarnia 2 4) wyciąg z formowania płyt 5) wyciąg z prasy	dwutlenek siarki	1,21	
	dwutlenek azotu	30,84	
	tlenek węgla	6,14	
	pył całkowity		15
	w tym pył zawieszony PM10		15
	w tym pył zawieszony PM2,5		15
	formaldehyd		20
	całkowite LZO		400
	dwutlenek siarki	1,21	
	dwutlenek azotu	30,84	
	tlenek węgla	6,14	
	pył całkowity	6,34	
	w tym pył zawieszony PM10	6,34	
	w tym pył zawieszony PM2,5	6,34	
	formaldehyd		20
	pył		15
	całkowite LZO		400
	NO _x		100
	formaldehyd		20
	pył		15
	całkowite LZO		400
	NO _x		100
	formaldehyd	4,85 kg/h	
	pył		10
	całkowite LZO		15
			400
Emitor E2 – magazynowanie (zbiornik T06.2)	pył całkowity	0,0595	
	w tym pył zawieszony PM10	0,0595	
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0357	
Emitor E3 – magazynowanie (zbiornik T06.1)	pył całkowity	0,124	
	w tym pył zawieszony PM10	0,124	
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0744	
Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego	dwutlenek siarki do 31.12.2024		850
	dwutlenek siarki od 01.01.2025		350
	dwutlenek azotu do 31.12.2024		400
	dwutlenek azotu od 01.01.2025		200
	pył całkowity		50

Emitor E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,486 0,486	
Emitor E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium	toluen	0,11	
Emitor E11- proces wykańczania płyt	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,102 0,102 0,102	
Emitor E12 – rębak dodatkowy	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,095 0,095 0,095	
Emitor E13 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,289 0,289 0,289	
Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych			
Emitor E4 – odciąg z cyklonu	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	8,5 8,5 5,1	
Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego	dwutlenek siarki do 31.12.2024 dwutlenek siarki od 01.01.2025 dwutlenek azotu do 31.12.2024 dwutlenek azotu od 01.01.2025 pył całkowity		850 350 400 200 50
Emitor E7 – odciąg z rozruchowego emitora	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	1,276 13,6047 356,5357 127,6022 51,0409 30,62454	
Emitor EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,627 0,55 0,055 0,1683 0,1515 0,0909	

Wnioskowana łączna emisja roczna z instalacji

- dwutlenek siarki

22,23 Mg/a

- dwutlenek azotu	191,0 Mg/a
- tlenek węgla	102,60 Mg/a
- pył całkowity	81,24 Mg/a
w tym pył zawieszony PM10	68,22 Mg/a
w tym pył zawieszony PM2,5	64,09 Mg/a
- formaldehyd	71,06Mg/a
- toluen	0,022 Mg/a
- całkowite LZO	1421,28 Mg/a

15. Informacje o istniejącym lub przewidywanym oddziaływaniu emisji na środowisko

W zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zmiana decyzji ma na celu wyszczególnienie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być potraktowane jako odpady instalacyjne oraz doprecyzowanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów na terenie Zakładu. Zmiana w zakresie warunków magazynowania odpadów ma na celu doprecyzowanie zapisów decyzji w związku z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w *spawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów* (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742). Spółka stosuje techniczne i organizacyjne rozwiązania eliminujące wpływ odpadów na środowisko. Odpady magazynowe będą w wyznaczonych na ten cel miejscach, głównym miejscem gromadzenia odpadów, w tym tych o właściwościach niebezpiecznych jest zadaszona, wiata o utwardzonej, szczelnej betonowej nawierzchni, a dodatkowo place magazynowe i dampy, także o nawierzchniach betonowych. Odpady magazynowane będą w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, w tym stanu skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować. Odpady występujące na terenie zakładu tak jak dotychczas będą magazynowane w sposób uporządkowany oraz selektywny zgodnie z treścią art. 3 ust. 1 pkt 24 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699). Odpady powstające na terenie zakładu przekazywane są uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Spółka w dalszym ciągu będzie prowadzić działalność w zakresie przetwarzania odpadów w procesie odzysku realizowanym metodą R1 i R3. Zaktualizowano rodzaje przetwarzanych odpadów w obu procesach oraz miejsca wyznaczone na potrzeby magazynowania odpadów w związku z tymi procesami. Odpady będą gromadzone w sposób bezpieczny dla ludzi i środowiska, przy określaniu warunków magazynowania odpadów w poszczególnych miejscach wzięto pod uwagę zapisy Operatu przeciwpożarowego opracowanego dla terenu zakładu w Koszkach.

Jednocześnie doprecyzowano występowanie na terenie zakładu drzewnych produktów ubocznych czy surowca w postaci wewnętrznie zabranych pozostałości drzewnych, które mogą trafić z powrotem do procesu produkcji, które nie stanowią odpadów zgodnie z ich definicją zawartą w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699).

Aktualizacja pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji do powietrza wynika ze:

- zmiany warunków i wielkości emisji z emitora E6 – odciąg z kotła awaryjnego; dotychczas emisja dopuszczalna dla tego kotła określona była w kg/h, jednak ze względu na nominalną moc ciepną tego kotła ≥ 1 MW, kocioł ten podlega pod przepisy o standardach emisyjnych (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dn. 24 września 2020 r. w *spawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* – Dz. U. z 2020 r. poz. 1860), emisja dopuszczalna dla tego kotła określona została w mg/m^3 ;

- ujęcia dodatkowego emitora E11 – odciąg z filtra tkaninowego z procesu cięcia na linii CTS oraz brzegowania płyt w węźle nr 9;
- powstania nowego emitora E12 – odciąg z filtra tkaninowego rębaka dodatkowego;
- powstania nowego emitora E13 – odciąg z filtra tkaninowego przy CBiR;
- weryfikacji parametrów emitora i wielkości emisji z emitora E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR.

Zmiany warunków i wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, nie spowodują przekroczeń obowiązujących standardów jakości powietrza. Wykonane szczegółowe obliczenia przestrzenno-czasowych rozkładów stężeń wykazały, że stężenia chwilowe i średnioroczne wszystkich emitowanych zanieczyszczeń nie przekroczą obowiązujących wartości. Fakt nieprzekraczania standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia przez instalację, stanowi podstawę do wnioskowania o wprowadzenie zmian do aktualnego pozwolenia zintegrowanego.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej wnioskuje się zmienić zapisy obowiązującej decyzji w zakresie ilości ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków (wód popłucznych) z procesu uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych, wprowadzanych za pomocą zakładowego systemu kanalizacyjnego do rowu trawiastego, uchodzącego do rzeki Białej. Wnioskuje się o ustalenie dopuszczalnych ilości ww. ścieków (Q_{amax} , $Q_{dśr}$, Q_{smax}) na podstawie prowadzonych przez Zakład od września 2021 r. odczytów wskazań z zamontowanego za zbiornikiem POOL B nowoczesnego, precyzyjnego przepływomierza. Szczegółowy zakres proponowanej zmiany został przedstawiony w rozdziale 25.1 wniosku. Jednocześnie podkreśla się, że powierzchnia zlewni odwadnianej przez omawiany system kanalizacyjny nie uległa zmianie. Również charakter odprowadzanych ścieków przemysłowych pozostaje bez zmian – zasadniczą składową odprowadzanej mieszaniny stanowią wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu wraz z niewielką ilością wód popłucznych ze stacji uzdatniania wody. System kanalizacyjny nadal wyposażony jest w zespół urządzeń podczyszczających omawiane wody (osadniki, piaskowniki i separatory substancji ropopochodnych). W związku z tym przedmiotowe ścieki z uzdatniania wody oraz wody opadowe i roztopowe niosą ze sobą niewielkie ilości zanieczyszczeń, których stężenia nie przekraczają dopuszczalnych wartości określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym i w załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. *w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311), co potwierdzają aktualne wyniki badań jakości ścieków z lat 2020-2021, przedstawione w poniższej tabeli. Biorąc powyższe pod uwagę, nie przewiduje się zwiększenia oddziaływania emisji rozpatrywanych ścieków przemysłowych na środowisko.

Tabela nr 55. Wyniki badań jakości ścieków przemysłowych (mieszaniny ścieków z procesu uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych) wprowadzanych do rowu, przeprowadzonych w latach 2020-2021.

Parametr	Jednostka	Stężenie w próbce ścieków przemysłowych z dnia:												Dopuszczalne stężenie wynikające z pozwolenia zintegrowanego
		18.02- 19.02.2020	20.04- 21.04.2020	17.06- 18.06.2020	26.08- 27.08.2020	20.10- 21.10.2020	15.12- 16.12.2020	03.02- 04.02.2021	21.04- 22.04.2021	22.06- 23.06.2021	11.08- 12.08.2021	20.10- 21.10.2021	16.12- 17.12.2021	
Żelazo ogólne	mgFe/l	0,157	0,059	0,115	0,427	0,170	0,051	0,083	0,172	0,03 4	0,132	0,491	0,819	10
Sód	mgNa/l	125	27,8	57,2	132	13,5	39,2	21,3	84,0	14,3	71,8	246	265	800
Potas	mgK/l	2,90	>50 (105)	2,55	8,88	2,60	2,41	2,05	3,33	4,46	6,56	6,39	6,72	80
Siarczany	mgSO ₄ /l	13	40	15	6	9	< 5	10	75	19	< 5	< 5	10	500
Chlorki	mg Cl/l	84	24	71	227	13	29	8	66	29	122	454	425	1000
Zawiesina ogólna	mg/l	3,0	3,2	3,0	9,6	2,4	2,2	2,0	5,0	2,4	11	14	20	35
Węglowodory ropopochodne	mg/l	< 0,1	0,1	< 0,1	1,6	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	0,1	< 0,1	< 0,1	15

16. Proponowane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, a jeżeli działania mają być realizowane w okresie, na który ma być wydane pozwolenie - również proponowany termin zakończenia tych działań

Nie podlega zmianie.

17. Proponowane procedury monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, w szczególności pomiaru lub ewidencjonowania wielkości emisji oraz wymagań ochrony przeciwpożarowej

Procedury monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska nie ulegają zasadniczym zmianom:

- Spółka kontroluje ilości i rodzaje odpadów wytwarzanych oraz poddawanych przetwarzaniu. Zgodnie z art. 67 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, jako posiadacz odpadów prowadzi ilościowo-jakościową ewidencję odpadów. Spółka jako posiadacz odpadów sporządza roczne sprawozdanie o gospodarowaniu odpadami w zakresie przetwarzania odpadów, do którego jest zobowiązana art. 75 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699). Sprawozdanie przekazywane jest do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce przetwarzania odpadów, tj. Marszałkowi Województwa Podlaskiego.
- Spółka prowadzi wymagany decyzją monitoring z zakresu gospodarki wodno-ściekowej, tj. rejestr poboru wody z wodociągu wiejskiego, pomiary wydajności studni i poziomu zwierciadła wody, odczyty wskazań wodomierzy mierzących wielkość poboru wód podziemnych. Próbkę ścieków wprowadzanych do wód i do ziemi pobierane są z częstotliwością i na zasadach określonych w obowiązujących w tym zakresie przepisach prawa. Proponuje się jedynie zmienić określoną w podpunkcie 3.3 w rozdziale IV decyzji lokalizację punktu poboru próbek ścieków przemysłowych do analizy ze - studni rozprężnej na wylocie ze zbiornika POOL B do otwartego rowu trawiastego na - pompownię ścieków za zbiornikiem POOL B.
- Decyzja nakłada na Spółkę obowiązek pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza:
 - z emitora E1 jeden raz na sześć miesięcy. Pomiar ma obejmować: pył ogółem, pył PM10, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, formaldehyd, tlenek węgla, całkowite LZO, tlen, a także prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne spalin, temperaturę spalin, ciśnienie statyczne lub bezwzględne spalin lub ciśnienie dynamiczne spalin, temperaturę spalin, ciśnienie statyczne lub bezwzględne spalin i wilgotność bezwzględną gazów odlotowych lub stopień zwilżenia gazu.

Ponadto należy:

- na wszystkich emitorach, dla których wymagane jest pozwolenie wykonać stanowiska pomiarowe, a ich usytuowanie powinno być zgodne z wymaganiami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowiska te należy utrzymywać w stanie gotowości do wykonania pomiarów kontrolnych.

Proponuje się pozostawić zakres monitoringu z emitora E1 bez zmian w stosunku do zapisu w aktualnym pozwoleniu.

Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710) określa obowiązki prowadzenia pomiarów. W §7.1. mówi, że ciągłe lub okresowe pomiary emisji do powietrza LZO, prowadzi się dla instalacji podlegających pod standardy emisyjne, jeżeli ich dotrzymanie wymaga stosowania urządzeń ograniczających wielkość emisji LZO. Analizowaną instalację nie obowiązują standardy emisyjne LZO, więc ciągłe lub okresowe pomiary emisji LZO z analizowanej instalacji nie są wymagane.

Ze względu na fakt, iż kocioł awaryjny o mocy 7,856 MW jest źródłem energetycznego spalania paliw, ma nominalną moc cieplną ≥ 1 MW i zostały dla niego określone standardy emisyjne, powinny być dla takiego źródła prowadzone okresowe pomiary emisji substancji. Kocioł awaryjny eksploatowany jest podczas rozruchu instalacji (maks. 200 h/rok), a także w przypadku obniżonych temperatur (maks. 2000 h/rok). Okresowe pomiary emisji do powietrza prowadzi się dla źródła wymagającego pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, pozwolenia zintegrowanego albo zgłoszenia, o nominalnej mocy cieplnej nie mniejszej niż 1 MW i nie większej niż 20 MW, ustalonej z uwzględnieniem zasad łączenia, jeżeli jest to źródło oddane do użytkowania przed dniem 20 grudnia 2018 r., którego czas użytkowania liczony jako średnia krocząca z pięciu lat wynosi nie więcej niż 500 godzin w ciągu roku, a jeżeli jest to źródło służące wyłącznie do wytwarzania ciepła w razie wystąpienia nadzwyczajnie niskich temperatur - nie więcej niż 1000 godzin w ciągu roku, **co najmniej każdorazowo po upływie trzykrotności określonego dla tego źródła średniego rocznego czasu użytkowania, ale nie rzadziej niż raz na pięć lat.**

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* na nowych emitorach E11, E12 i E13, należy wykonać wstępne pomiary wielkości emisji. W przypadku uzyskania wyników pomiarów emisji mniejszych lub równych przyjętym wartościom, wnioskuje się o odstąpienie od dalszego wykonywania pomiarów emisji na tych emitorach.

Na nowych emitorach E11, E12 i E13 należy wykonać stanowiska pomiarowe, a ich usytuowanie powinno być zgodne z wymaganiami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowiska te należy utrzymywać w stanie gotowości do wykonania pomiarów kontrolnych.

- Nadzór i monitorowanie wymagań ochrony przeciwpożarowej wynikających z obowiązujących przepisów prawa, w tym ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. *o ochronie przeciwpożarowej* (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1372 z późn. zm.) oraz szczegółowych wymagań odnoszących się do funkcjonowania Zakładu ujętych w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego oraz Operacie przeciwpożarowym dla Zakładu w Koszkach, powierza się zatrudnionemu przez Spółkę specjalście ds. ochrony przeciwpożarowej. W przypadku stwierdzenia przez specjalistę odstępstwa od ustalonych wymogów ochrony przeciwpożarowej, jest on zobowiązany do bezzwłocznego poinformowania kierownictwa Zakładu, w celu ustalenia i podjęcia stosownych działań naprawczych, dostosowujących lub korygujących.

18. Deklarowany termin i sposób zakończenia eksploatacji instalacji lub jej oznaczonej części, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, jeżeli zakończenie eksploatacji jest przewidywane w okresie, na który ma być wydane pozwolenie

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

19. Deklarowany łączny czas dalszej eksploatacji instalacji, jeżeli ma on wpływ na określenie wymagań ochrony środowiska, oraz deklarowany sposób dokumentowania czasu tej eksploatacji

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

20. Deklarowany termin oddania instalacji do eksploatacji w przypadku określonym w art. 191a

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

21. Oddziaływanie emisji na środowisko jako całości

Nie podlega zmianie.

22. Istniejące lub możliwe oddziaływanie transgraniczne na środowisko

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

23. Prognozowa wielkość emisji hałasu wyznaczona przez poziomy hałasu powodowanego poza zakładem na terenach sąsiednich oraz o akustycznych oddziaływaniu na rodzaje terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, a także o rozkładzie czasu pracy źródeł hałasu dla doby wraz z przewidywanymi wariantami

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

24. Warunki poboru wody

Warunki poboru wód podziemnych z własnego ujęcia pozostawia się bez zmian. Proponuje się jedynie dostosować zapisy rozdziału III. *Warunki poboru wody* do wymaganej treści pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód, wynikającej z art. 403 obecnie obowiązującej ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. *Prawo wodne* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 2233 z późn. zm.), poprzez:

- określenie podanych w decyzji współrzędnych geograficznych studni, wchodzących w skład przedmiotowego ujęcia, w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000 (strefa 8), o których mowa w art. 16 pkt 71 w/c ustawy *Prawo wodne*,
- określenie ilości pobieranych wód podziemnych w aktualnie obowiązujących jednostkach, tj.: maksymalnej ilości m³ na sekundę, średniej ilości m³ na dobę oraz dopuszczalnej ilości m³ na rok.

Obecnie w punkcie 1.2 w rozdziale III decyzji wielkość poboru wody z ujęcia wód podziemnych określona jest jedynie za pomocą średniej ilości m³ na dobę i maksymalnej ilości m³ na godzinę:

$$Q_{\text{śr. dobowe}} = 1495,99 \text{ m}^3/\text{d},$$

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

Na podstawie powyższych wielkości ustalono brakujące jednostki poboru wody, tj.

- dopuszczalną ilość m³ na rok, mnożąc średnią dobową wielkość poboru wody $Q_{\text{śr. dob}} \approx 1496 \text{ m}^3/\text{d}$, przez ilość dni w roku:
 $Q_{\text{r. dop}} = 1496 \text{ m}^3/\text{d} \times 365 \text{ dni} = 546\,036,35 \text{ m}^3/\text{rok} \approx 546\,036,4 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- maksymalną ilość m³ na sekundę, dzieląc maksymalną godzinową wielkość poboru wody $Q_{\text{h max}}$ przez ilość sekund w ciągu godziny:
 $Q_{\text{s. max}} = 90 \text{ m}^3/\text{h} : 3600 \text{ s} = 0,025 \text{ m}^3/\text{s}.$

Jednocześnie z uwagi na istotny charakter treści punktów 2, 3 i 4 w rozdziale III pierwotnej treści pozwolenia zintegrowanego (udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podlaskiego znak:

DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25.10.2011 r.), wnioskuje się o ujęcie ich w obecnie wnioskowanej decyzji, po dokonaniu aktualizacji zapisów dotyczących uzdatniania pobranej wody i poboru wody na cele przeciwpożarowe.

W związku z powyższym wnosi się o nadanie nowego brzmienia rozdziałowi III. *Warunki poboru wody*:

III. Warunki poboru wody

1. Woda na cele technologiczne i przeciwpożarowe pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, na które składają się dwie studnie SW-1 i SW-2 wyposażone w pompy głębinowe. Z tego ujęcia pobierana jest woda na cele bytowe w przypadku awarii wodociągu gminnego.

1.1. Parametry studni:

1. Studnia SW-1:

1 głębokość	141,5 m,
2 wydajność eksploatacyjna	$Q_e = 90 \text{ m}^3/\text{h}$,
3 depresja	$s_e = 16,1 \text{ m}$,
4 współrzędne geograficzne	X: 5841294,2 Y: 8447744,6

2. Studnia SW-2:

5 głębokość	145,3 m,
6 wydajność eksploatacyjna	$Q_e = 90 \text{ m}^3/\text{h}$,
7 depresja	$s_e = 12,6 \text{ m}$,
8 współrzędne geograficzne	X: 5841147,6 Y: 8447679,0

1.2. Wielkość poboru z ujęcia wód podziemnych:

$Q_{r. \text{ dop}} = 546\,036,4 \text{ m}^3/\text{rok}$,
$Q_{\text{śr. dobowe}} = 1496 \text{ m}^3/\text{d}$,
$Q_{s. \text{ max}} = 0,025 \text{ m}^3/\text{s}$.

2. Woda pobierana z własnego ujęcia tłoczona jest do stacji uzdatniania wody, w której następuje pierwszy etap uzdatniania wody - woda jest napowietrzana i filtrowana w celu usunięcia z niej związków żelaza i manganu oraz dezynfekowana przy użyciu promieniowania UV. Po tym etapie woda kierowana jest do zbiornika magazynowego o pojemności 120 m^3 , skąd część pobierana jest do celów technologicznych, a reszta trafia do kolejnych etapów uzdatniania. Drugi etap uzdatniania polega na zmiękczeniu wody w drodze wymiany jonowej na złożach jonitowych, a następnie na oczyszczaniu w procesie odwróconej osmozy i korekcie odczynu pH. Woda po tym etapie trafia do dwóch zbiorników buforowych o pojemności 20 m^3 każdy. Stąd część wody pobierana jest do celów technologicznych, a pozostała trafia na ostatni etap uzdatniania – proces elektrodejonizacji, dzięki któremu woda jest całkowicie odsalana. Po odpowiednim uzdatnieniu i obróbce fizyko-chemicznej woda kierowana jest do instalacji przeciwpożarowej, instalacji wytwarzania pary wodnej procesowej, instalacji chłodzenia urządzeń, instalacji suszenia drewna, instalacji odpylania i odciągów technologicznych.

3. Woda na cele przeciwpożarowe gromadzona jest w 3 zbiornikach o pojemności 600 m^3 każdy, zasilanych wodą z własnego ujęcia. Woda zgromadzona w ww. zbiornikach wykorzystywana jest również do uzupełniania wody w układzie instalacji produkcyjnej w przypadku awarii. W przypadku pożaru lub awarii woda pobierana jest automatycznie.

4. Do pomiaru ilości wody pobieranej z własnego ujęcia oraz z wodociągu gminnego służą zainstalowane wodomierze.

25. Orowadzanie ścieków

Na terenie Zakładu wytwarzane są następujące strumienie ścieków:

- a) ścieki bytowe z zaplecza sanitarnego Zakładu, które po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków bytowych odprowadzane są kanalizacją do rzeki Białej,
- b) ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę:
 - o wód opadowych i roztopowych z terenu Zakładu,
 - o wód popłucznych ze stacji uzdatniania wody,

które poprzez zakładowy system kanalizacji odprowadzane są do rowu trawiastego, uchodzącego do rzeki Białej,

- ścieki przemysłowe wywożone z Zakładu na stację zlewną oczyszczalni ścieków, stanowiącej własność innego podmiotu:
 - o ścieki przemysłowe z zakładowej myjni sprzętu i maszyn, gromadzone w podziemnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 50 m³,
 - o ścieki przemysłowe stanowiące: nadmiar wody obiegowej z procesu rafinacji drewna, ścieki z okresowego mycia instalacji wyparki oraz systemu oczyszczania powietrza na mokro (WESP), wody odciekowe ze stacji rozładunku autocystern i cystern kolejowych z klejem, gromadzone w dwóch podziemnych zbiornikach bezodpływowych o pojemnościach 50 m³ i 300 m³ (zbiornik POOL C).

Ponadto w celu odwodnienia dodatkowej części terenu Zakładu, w tym torowiska wraz z terenem przyległym do hali produkcyjnej, od strony północnej hali wykonano odrębny system kanalizacyjny kierujący zebrane wody opadowe i roztopowe bezpośrednio do ww. rowu trawiastego.

25.1. Warunki wprowadzania ścieków do wód i do ziemi

Wnosi się o zmianę treści punktu 3. w rozdziale IV Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi, poprzez:

- określenie ilości ścieków bytowych wprowadzanych do wód rzeki Białej w jednostkach zgodnych z treścią art. 403 ust. 2 pkt 3 obecnie obowiązującej ustawy *Prawo wodne* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 2233 z późn. zm.), tj.: maksymalnej ilości m³ na sekundę, średniej ilości m³ na dobę oraz dopuszczalnej ilości m³ na rok.

Obecnie w punkcie 3.1 lit. a w rozdziale IV decyzji, ilość odprowadzanych ścieków bytowych określona jest jako:

$$Q_{hmax} = 1,35 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{dśr} = 14,8 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{amax} = 5398,4 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Zamiast wyżej określonej maksymalnej ilości ścieków bytowych na godzinę Q_{hmax} określa się maksymalną ilość ścieków w m³ na sekundę Q_{smax} , dzieląc Q_{hmax} przez ilość sekund w ciągu godziny:

$$Q_{smax} = 1,35 \text{ m}^3/\text{h} : 3600 \text{ s} = 0,000375 \text{ m}^3/\text{s}.$$

Pozostałe wielkości zrzutu ścieków bytowych, tj. $Q_{dśr}$ i Q_{amax} pozostawia się bez zmian.

- określenie większej ilości ścieków przemysłowych (mieszaniny ścieków z procesu uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych) wprowadzanych do ziemi (rowu trawiastego), w jednostkach zgodnych z treścią w/c art. 403 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo wodne* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 2233 z późn. zm.).

Zgodnie z punktem 3.1 lit. b w rozdziale IV obowiązującej decyzji, ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do ziemi wynosi:

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

$$Q_{dśr} = 928,39 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{amax}} = 338861,5 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Wyżej wymienione ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rowu zostały ustalone jedynie w oparciu o teoretyczne obliczenia, ogólnodostępne w literaturze fachowej. Zasadniczą składową odprowadzanej do rowu mieszaniny (kwalifikowanej zgodnie z przepisami w/c Prawa wodnego jako ścieki przemysłowe) stanowią wody opadowe i roztopowe z terenu Zakładu. Ze względu na to, w celu ustalenia ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych, skorzystano ze wzorów hydraulicznych, za pomocą których określa się wielkość odpływu wód opadowych ze zlewni, dodając do tego przewidywaną ilość ścieków odprowadzanych ze stacji uzdatniania wody. Natomiast od września 2021 r. Spółka prowadzi pomiary rzeczywistej ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do przedmiotowego rowu, w oparciu o codzienne odczyty wskazań z przepływomierza umieszczonego w kontenerze za zbiornikiem POOL B. Głowica pomiarowa zamontowana jest wewnątrz studni rozprężnej na wylocie ścieków do rowu. Jej zadanie to pomiar prędkości przepływu ścieków oraz wysokości napełniania kanału. Te dwie wielkości w połączeniu ze znaną geometrią kanału dają pomiar przepływu. Poniżej przedstawiono zestawienie wyników pomiarów ilości odprowadzonych ścieków przemysłowych, przeprowadzonych w okresie od września 2021 r. do lutego 2022 r.

Tabela 56. Zestawienie wyników pomiarów ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do rowu trawiastego w okresie od września 2021 r. do lutego 2022 r.

Miesiąc, rok	Ilość ścieków przemysłowych wprowadzonych o rowu [m ³]
wrzesień 2021 r.	45 227
październik 2021 r.	50 337
listopad 2021 r.	38 009
grudzień 2021 r.	47 818
styczeń 2022 r.	50 685
luty 2022 r.	44 005
średnia miesięczna	46 014

W związku z powyższym wnioskuje się o określenie w decyzji następujących ilości ścieków przemysłowych (mieszaniny ścieków z procesu uzdatniania oraz wód opadowych i roztopowych), odprowadzanych do ziemi (rowu trawiastego):

— dopuszczalna ilość m³ na rok - $Q_{\text{amax}} = 600\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

Ustalono ją na podstawie wynikającej z powyższej tabeli średniej miesięcznej ilości ścieków przemysłowych wprowadzonych do rowu od września 2021 r. (46 014 m³/miesiąc), z zachowaniem niezbędnego marginesu bezpieczeństwa, tj. $4\,0614 \text{ m}^3/\text{miesiąc} \times 12 \text{ miesięcy} = 552\,162 \text{ m}^3/\text{rok} \approx 600\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

— średnia ilość m³ na dobę - $Q_{\text{dśr}} = 1643,84 \text{ m}^3/\text{d}$

Wyznaczono ją na podstawie ww. dopuszczalnej rocznej ilości ścieków, dzieląc ją przez ilość dni w roku, tj. $600\,000 \text{ m}^3/\text{rok} : 365 \text{ dni} = 1643,84 \text{ m}^3/\text{d}$.

— maksymalna ilość m³ na sekundę - $Q_{\text{smax}} = 0,0306 \text{ m}^3/\text{s}$

Obliczono ją na podstawie maksymalnej łącznej wydajności dwóch pomp zamontowanych w pompowni ścieków za zbiornikiem POOL B, przetwarzających ścieki do rowu ($110 \text{ m}^3/\text{h}$), dzieląc ją przez ilość sekund w ciągu godziny tj. $110 \text{ m}^3/\text{h} : 3600 \text{ s} = 0,03056 \text{ m}^3/\text{s} \approx 0,0306 \text{ m}^3/\text{s}$.

- usunięcie zapisów w punktach 3.1 lit. c i 3.3 lit. a w rozdziale IV decyzji, dotyczących odprowadzania wód opadowych z dodatkowego systemu odwodnienia.

W myśl przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. *Prawo wodne* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 2233 z późn. zm.), która obowiązuje od 1 stycznia 2018 r., wody opadowe lub roztopowe nie stanowią ścieków – odmiennie niż w obowiązującej do 31 grudnia 2017 r. ustawie z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1121). W art. 16 pkt 61 obecnie obowiązującego Prawa wodnego, zawierającym definicję ścieków, nie zostały wymienione wody opadowe i roztopowe.

W związku z powyższym wnioskuje się, aby usunąć w decyzji zapisy dotyczące zagospodarowania strumienia wód opadowych z dodatkowego systemu odwodnienia, gdyż przepisy ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) nie wskazują na konieczność ich uwzględniania w pozwoleniu zintegrowanym.

- zaktualizowanie treści punktu 3.3 w rozdziale IV decyzji *Warunki wprowadzania ścieków do wód i do ziemi*, poprzez:

- dodanie informacji o:

- stawach pośrednich usytuowanych na trasie rozpatrywanego rowu trawiastego, stanowiącego odbiornik ścieków przemysłowych,
- wyposażeniu zbiornika POOL B w system napowietrzania oraz system zawracania ścieków,

- wskazanie lokalizacji istniejących wylotów ścieków bytowych i ścieków przemysłowych za pomocą obecnie obowiązujących współrzędnych w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000 (strefa 8) oraz numeru działki ewidencyjnej według aktualnego rejestru gruntów i budynków,

- zmianę lokalizacji punktu poboru próbek ścieków przemysłowych do analizy ze - studni rozprężnej na wylocie ze zbiornika POOL B do otwartego rowu trawiastego na - pompownię ścieków za zbiornikiem POOL B.

- dodanie informacji o ilości, stanie i składzie ścieków przemysłowych wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC i obiektów towarzyszących, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi tylko odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu (wywożone z Zakładu do stacji zlewnej oczyszczalni ścieków), tj. ścieki przemysłowe z zakładowej myjni sprzętu i maszyn, nadmiar wody obiegowej z procesu rafinacji drewna, ścieki z okresowego mycia instalacji wyparki oraz systemu oczyszczania powietrza na mokro (WESP), wody odciekowe ze stacji rozładunku autocystern i cystern kolejowych z klejem. Ilość, stan i skład ww. ścieków przemysłowych szczegółowo omówiono w punkcie 25.2 niniejszego opracowania.

W związku z powyższym wnioskuje się o nadanie nowego brzmienia punktowi 3. w rozdziale IV *Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi*:

- **Odprowadzanie ścieków**

- **Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi**

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

- ścieki bytowe:

Q_{smax}	$0,000375 \text{ m}^3/\text{s},$
$Q_{\text{dśr}}$	$14,8 \text{ m}^3/\text{d},$
Q_{amax}	$5398,4 \text{ m}^3/\text{rok};$

- ścieki przemysłowe, tj. mieszanina ścieków z procesu uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych:

Q_{smax}	0,0306 m ³ /s,
$Q_{dśr}$	1643,84 m ³ /d,
Q_{amax}	600 000 m ³ /rok;

3.1.2. Stan i skład:

- ścieków bytowych:

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

- ścieków przemysłowych, tj. mieszaniny ścieków z procesu uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych:

Parametr	Jednostka	Wartość dopuszczalna
Żelazo ogólne	mgFe/l	10
Sód	mgNa/l	800
Potas	mgK/l	80
Siarczany	mgSO ₄ /l	500
Chlorki	mgCl/l	1000
Zawiesina ogólna	mg/l	35
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

3.1.3. Warunki wprowadzania ścieków do wód i do ziemi

- a) System odprowadzania ścieków przemysłowych ze stacji uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu oparto na kanalizacji deszczowej i rowach otwartych zbierających wody oraz dwóch zbiornikach retencyjnych: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6000 m³ oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8000 m³.

Wody opadowe i roztopowe z terenu magazynu drewna oraz terenu tartaku kierowane są do rowu biegnącego wzdłuż wschodniej granicy zakładu (o nachyleniu skarp 1:1, szerokości dna 0,6 m i długości 545 m), którego ujście znajduje się w zbiorniku retencyjnym nr 1 (POOL A). Powierzchnia placu i tartaku jest nachylona w kierunku wschodnim i spływ wód opadowych następuje bezpośrednio do rowu na całej jego długości. Przed wlotem rowu do zbiornika retencyjnego nr 1 (POOL A) na rowie znajduje się separator kory z zainstalowanymi kratami gęstymi schodkowymi, wyposażonymi w system ewakuacji skratek do pojemnika. Zadaniem krat jest wyłapywanie zawieszin pływających (drewna, kory, zrębków). Po wstępnym podczyszczeniu wody opadowe spływają grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego nr 1 (POOL A). Pomiędzy zbiornikiem POOL A, a przepompownią nr 1 znajduje się separator lamelowy węglowodorów ropopochodnych. Przepompownia nr 1 służy do przepompowywania wód opadowych ze zbiornika POOL A oraz trafiających do niej ścieków przemysłowych po stacji uzdatniania wody poprzez piaskownik żwirowy do rowu otwartego biegnącego w stronę zachodniej granicy zakładu, którym mieszanina ścieków kierowana jest do zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B). Piaskownik żwirowy służy do oddzielania pozostałych drobnych frakcji drewnianych, piasku oraz osadów tworzących się z pyłu drzewnego. Rów otwarty położony jest na zachód od głównego budynku produkcyjnego, odprowadza on także do zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B) wody opadowe i roztopowe z zabudowanej części zakładu oraz z dróg, parkingów i torowiska bocznic kolejowej. Rów ten zaprojektowano jako otwarty, uszczelniony folią, o nachyleniu skarp 1:1,5, szerokości dna 1 m i długości 740 m. Wody opadowe i roztopowe z dróg, parkingów i terenów zielonych zbierane są przez dwa ciągi kanalizacji deszczowej - północny i południowy. Oba ciągi kanalizacji mają ujście do rowu szczelnego położonego w zachodniej części zakładu. Przed

odprowadzeniem tych wód do rowu przechodzą one przez systemy oczyszczania w postaci piaskownika, osadnika piasku i separatora lamelowego.

Analogiczny podział na ciąg północny i południowy kanalizacji zastosowano przy odprowadzaniu wód opadowych i roztopowych z dachów budynków zakładu, traktowanych jako wody czyste, niewymagające oczyszczenia. Wody te kierowane są do nitki północnej i wprowadzane do kanalizacji deszczowej poniżej urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe z dróg z części północnej zakładu, natomiast wody z dachów części południowej zakładu odprowadzane są bezpośrednio do rowu szczelnego położonego w zachodniej części zakładu, a następnie do zbiornika nr 2 (POOL B). Zbiornik POOL B wyposażony jest w system napowietrzania oraz system zawracania części retencjonowanych ścieków do tartaku, na potrzeby zraszania kłód drewna. Ścieki zgromadzone w zbiorniku nr 2 (POOL B) przetłaczane są do trawiastego rowu uchodzącego do rzeki Białej w km 19+602 jej biegu otwartym wylotem usytuowanym na prawym (wschodnim) brzegu rzeki. Odbiornikiem ścieków jest rów trawiasty o długości 649 m. Lokalizacja wylotu (wg układu odniesienia PL-ETRF2000 strefa 8): X – 5840740,6 Y – 8446480,9 ; nr ew. działki 22/2 obręb ew. Koszki. Opis wylotu: betonowa studnia rozprężna składająca się z dwóch kręgów betonowych o średnicy 1 m, zamknięta betonową pokrywą stożkową. Wewnątrz studni znajduje się wylot rury tłocznej z przepompowni zbiornika nr 2 (POOL B). Z wylotu rury ścieki kierowane są do betonowego koryta przelewowego, a następnie do otwartego rowu trawiastego. Punkt poboru próbek ścieków przemysłowych do badań laboratoryjnych wyznaczono w pompowni ścieków za zbiornikiem nr 2 (POOL B). Dodatkowo na trasie rowu znajdują się dwa ziemne stawy pośrednie umocnione kiską faszynową, o wymiarach 80 m x 15 m i 35 m x 10 m. W przypadku przepełnienia zbiornika nr 2 ścieki odprowadzane są bezpośrednio do tego samego rowu przelewem awaryjnym.

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

Oczyszczalnia składa się z następujących elementów:

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

Bezpośrednim odbiornikiem oczyszczonych ścieków bytowych jest rzeka Biała w km 19+610. Ścieki bytowe po osadniku wtórnym są odprowadzane grawitacyjnie do studni rozprężnej (miejsce poboru próbek ścieków bytowych do badań laboratoryjnych), a następnie do przepompowni, skąd przepompowywane są do rzeki Białej. Wylot do rzeki usytuowany jest na prawym (wschodnim) brzegu rzeki. Opis wylotu: betonowa studnia rozprężna składająca się z dwóch kręgów betonowych o średnicy 1 m, zamknięta betonową pokrywą stożkową. Wewnątrz studni znajduje się wylot rury tłocznej z pompowni oczyszczalni ścieków. Następnie oczyszczone ścieki kierowane są na przelewowy próg betonowy i do rzeki Białej. Długość rurociągu tłoczego wynosi 900 m. Lokalizacja wylotu (wg układu odniesienia PL-ETRF2000 strefa 8): X – 5840743,5 Y – 8446019,9; nr ew. działki 544 obręb ew. Dubiażyn.

○ Odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają także ścieki przemysłowe pochodzące z zakładowej myjni sprzętu i maszyn, ścieki przemysłowe stanowiące nadmiar wody obiegowej z procesu rafinacji drewna, ścieki z okresowego mycia instalacji wyparki oraz systemu oczyszczania powietrza na mokro (WESP) oraz wody odciekowe ze stacji rozładunku autocystern i cystern kolejowych z klejem. Ścieki te gromadzone są w podziemnych, szczelnych zbiornikach bezodpływowych i okresowo wywożone na stację zlewną oczyszczalni ścieków, stanowiącej własność innego podmiotu, łącznie w ilości:

$$Q_{\text{amax}} = 30\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\text{dśr}} = 82,2 \text{ m}^3/\text{d}.$$

Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Dopuszczalna wartość zgodnie z rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14.07.2006 r. (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 1757)
1.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
2.	Azot amonowy	mg N_{NH_4} /l	200
3.	Azot azotynowy	mg N_{NO_2} /l	10
4.	Odczyn pH	-	6,5-9,5
5.	Temperatura	°C	35

25.2. Prognozowane ilości, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają także ścieki przemysłowe, które odprowadzane są do szczelnych, podziemnych zbiorników bezodpływowych. Po wypełnieniu poszczególnych zbiorników, zgromadzone ścieki są wypompowywane i wywożone za pomocą wozu asenizacyjnego do stacji zlewniej oczyszczalni ścieków, stanowiącej własność innego podmiotu:

- ścieki przemysłowe z zakładowej myjni sprzętu i maszyn, gromadzone są w podziemnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 50 m³, zlokalizowanym przy myjni,
- ścieki przemysłowe stanowiące: nadmiar wody obiegowej z procesu rafinacji drewna, ścieki z okresowego mycia instalacji wyparki oraz systemu oczyszczania powietrza na mokro (WESP), wody odciekowe ze stacji rozładunku autocystern i cystern kolejowych z klejem, gromadzone są w dwóch podziemnych zbiornikach bezodpływowych – zbiorniku POOL C o pojemności 300 m³ i zbiorniku o pojemności 50 m³ zlokalizowanym przy stacji rozładunku kleju.

Charakterystyka ścieków przemysłowych:

- Ścieki z zakładowej myjni sprzętu i maszyn

Zakładowa myjnia sprzętu i maszyn zlokalizowana jest pod zadaszeniem, pomiędzy wiatą magazynowania odpadów a warsztatem (budynek B06). W razie potrzeby prowadzone jest w niej niezbędne czyszczenie maszyn i sprzętu technicznego z zabrudzeń. Czynności te wykonywane są za pomocą wody pod ciśnieniem, bez użycia detergentów. Ścieki wytwarzane w myjni zbierane są za pomocą odwodnienia liniowego i podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych. Następnie kierowane są kanalizacją do szczelnego, podziemnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 50 m³, usytuowanego przy myjni.

- Wody odciekowe ze stacji rozładunku autocystern i cystern kolejowych z klejem

Na terenie stacji rozładunku kleju znajdują się 2 stanowiska, z których jedno przeznaczone jest do rozładunku cystern kolejowych, zaś drugie - autocystern. Ewentualne niewielkie wycieki dowożonych substancji, tj. kleju i emulsji parafinowej, usuwane są za pomocą sorbentu, zaś większe wycieki kierowane są do kratki ściekowej. Stanowiska wyposażone są w specjalne wanny połączone kanalizacją ze zbiornikiem podziemnym, betonowym, szczelnym o pojemności ok. 50 m³, służącym do gromadzenia

odcieków pochodzących z ww. stanowisk. Zbiornik bezodpływowy zlokalizowany jest w pobliżu stacji rozładunku kleju, po drugiej stronie torów kolejowych.

- Nadmiar wody obiegowej z procesu rafinacji drewna, ścieki z okresowego mycia instalacji wyparki oraz płukania systemu oczyszczania powietrza na mokro (WESP)

W sytuacjach gdy przyjmowane do Zakładu drewno nie jest sezonowane na placu składowym, zawiera ono większą ilość żywicy. W wyniku tego, w procesie technologicznym na etapie rafinacji drewna powstaje nadmiar wody obiegowej (niepoddanej odparowaniu w wyparce), który jest kierowany do bezodpływowego, podziemnego zbiornika POOL C o pojemności 300 m³. Do zbiornika tego trafiają również wody popłuczne z okresowego czyszczenia WESP-u i wyparki. Do mycia wyparki stosowany jest kwas azotowy oraz wodorotlenek sodu. W razie potrzeby, przed wywiezieniem na oczyszczalnię, nadmiar ścieków z wyżej opisanego zbiornika jest gromadzony w zbiorniku na wody odciekowe ze stacji rozładunku autocystern i cystern kolejowych z klejem.

Wyżej wymienione strumienie ścieków przemysłowych, tj. ścieki przemysłowe ze zbiornika bezodpływowego usytuowanego przy myjni oraz ścieki ze zbiornika POOL C i zbiornika przy stacji rozładunku kleju, są wywożone razem (tym samym wozem asenizacyjnym), w zależności od pojemności wozu asenizacyjnego oraz stopnia zapełnienia poszczególnych zbiorników.

W związku z powyższym określa się łączną ilość ścieków przemysłowych gromadzonych w podziemnych, szczelnych zbiornikach bezodpływowych i okresowo wywożonych na stację zlewną oczyszczalni ścieków, stanowiącej własność innego podmiotu, w ilości:

- maksymalnej rocznej $Q_{\text{amax}} = 30\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- średniej dobowej $Q_{\text{dśr}} = 82,2 \text{ m}^3/\text{d}$ (Q_{amax} : 365 dni)

Spośród substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego wymienionych w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 28 czerwca 2019 r. *w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego* (Dz. U. 2019 poz. 1220), przedmiotowe ścieki przemysłowe mogą zawierać następujące substancje zanieczyszczające: węglowodory ropopochodne, azot amonowy i azot azotynowy.

Stężenie ww. substancji w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu nie może przekraczać dopuszczalnych wartości określonych w rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. *w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 1757). Zgodnie z §8 pkt 3 w/c rozporządzenia temperatura ścieków przemysłowych nie powinna przekraczać 35°C, a odczyn pH powinien mieścić się w przedziale od 6,5 do 9,5. W poniższej tabeli przedstawiono stan i skład omawianych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Tabela 57. Stan i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Dopuszczalna wartość zgodnie z rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14.07.2006 r. (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 1757)
1.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
2.	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	200
3.	Azot azotynowy	mg N _{NO2} /l	10

4.	Odczyn pH	-	6,5-9,5
5.	Temperatura	°C	35

26. Prognozowana ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6

W zakresie ilości wykorzystywanej wody wnosi się o wprowadzenie następujących zmian:

- zwiększenie podanej ilości zużycia wody do celów bytowych z 4152,6 m³/rok do 5500 m³/rok, z uwagi na wzrost zatrudnienia w Zakładzie,
- uwzględnienie wykorzystania wody pobieranej z własnego ujęcia również na cele przeciwpożarowe, z uwagi na prowadzone przez Zakład cykliczne dopełnianie zbiorników p.poż. wodą z zakładowego ujęcia,
- dostosowanie wielkości zużycia wody z własnego ujęcia do maksymalnego dopuszczalnego rocznego poboru wody określonego w punkcie 1.2 w rozdziale III decyzji ($Q_{r. dop} = 546\,036,4$ m³/rok).

W związku z powyższym, wnioskuję się, aby punkt 5.3 *Woda* w rozdziale I decyzji otrzymał następujące brzmienie:

Zużycie wody na potrzeby przedmiotowej instalacji wynosi maksymalnie 551 536,4 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- a) cele bytowe – do 5 500 m³/rok – pobierana z wodociągu gminnego,
- b) cele technologiczne i przeciwpożarowe – do 546 036,4 m³/rok – pobierana z własnego ujęcia.

27. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, jeżeli nie dotyczy zakładów, o których mowa w art. 248 ust. 1

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

28. Spełnianie wymagań, najlepszych dostępnych technik i technologii, o których mowa w art. 207 ust. 1 i 1a

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

29. Uzasadnienie dla proponowanej wielkości emisji w przypadku, o którym mowa w art. 204 ust. 2

Nie dotyczy instalacji.

30. Opis wariantów środków zapobiegających powstawaniu zanieczyszczeń, o ile takie warianty istnieją

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

31. Informacje o raporcie początkowym, stosowanych metodach zapobiegających emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych

Nie dotyczy wniosku o zmianę.

32. Czas, na jaki wydane ma być pozwolenie

Nie dotyczy wniosku o zmianę.