

DOS-II.7222.1.13.2022v.

GLÓWNY SPECJALISTA

Karol Mruzek

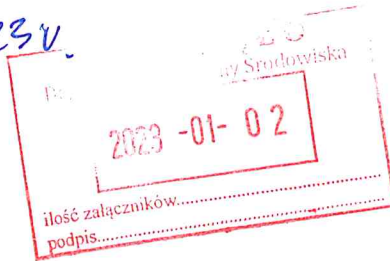
03.01.2023v.

Kier. K. Krupiński

APK

Koszki, dnia 28.12.2022 r.

IKEA Industry Poland Sp. z o.o.  
Oddział Orla w Koszках  
Koszki 90, 17-106 Orla  
NIP: 543-216-38-17  
REGON: 200280967



Urząd Marszałkowski Województwa Podlaskiego  
ul. Kardynała Stefana Wyszyńskiego 1  
15-888 Białystok

dotyczy: wezwania znak: DOS-II.7222.1.13.2022 z dnia 30 listopada 2022 r. (data wpływu 05.12.2022 r.).

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. z siedzibą przy ulicy W. Witosa 31, 72-100 Goleniów, Oddział Orla w Koszках (NIP: 543-216-38-17, REGON: 200280967) w odpowiedzi na wezwanie w sprawie uzupełnienia wniosku z dnia 23 czerwca 2022 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórowych zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Koszki, gm. Orla, przedkłada następujące dokumenty i wyjaśnienia:

#### Ad. 1.

We wniosku aktualizuje się zapis tabeli na stronie 17, ujmując także jako paliwo odpady oznaczone kodem 03 01 01 oraz ex 03 01 05.

Paliwa.

Rodzaj paliw	Miejsce wykorzystania	Jednostka	Wielkość zużycia	
Biomasa i drzewny produkt uboczny (własny oraz przyjmowany z zewnątrz)	kocioł układu podstawowego	Mg/rok	do 142 200,00	do 142 200,00
Pozostałości drzewne po mechanicznej obróbce drewna, przyjmowane z zewnątrz jako odpady - 03 01 01 (Odpady kory i korka); - ex 03 01 05 (Trociny, wióry, ścinki, drewno)	kocioł układu podstawowego	Mg/rok	do 140 000,00	
Olej napędowy	agregaty awaryjne i maszyny robocze	dm <sup>3</sup> /rok	600 000,00	
Olej opałowy	kocioł awaryjny	dm <sup>3</sup> /rok	1 500 000,00	

30/12/2022 14:01  
DK/65706/2022



5r0D5nQKF

**Ad. 2**

W tabeli poniżej wyszczególniono rodzaje i ilości paliw wykorzystywanych w kotłowni podstawowej.

Rodzaj paliw	Miejsce wykorzystania	Jednostka	Wielkość zużycia	
Biomasa i drzewny produkt uboczny (własny oraz przyjmowany z zewnątrz).	kocioł układu podstawowego	Mg/rok	do 142 200,00	do 142 200,00
Pozostałości drzewne po mechanicznej obróbce drewna, przyjmowane z zewnątrz jako odpady - 03 01 01 (Odpady kory i korka); - ex 03 01 05 (Trociny, wióry, ścinki, drewno)	kocioł układu podstawowego	Mg/rok	do 140 000,00	

Całkowita wielkość zużycia paliwa w zakładowej kotłowni nie przekroczy wartości 142 200,00 Mg/rok, w zależności od dostępności do kotłowni będą kierowane: biomasa, drzewne produkty uboczne lub odpady. W przypadku kierowania do spalenia odpadów, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, będzie to proces przetwarzania odpadów prowadzony metodą R1.

**Ad. 3**

W tabeli poniżej zamieszczono opis źródeł powstawania wszystkich rodzajów odpadów ujętych w treści wniosku. Jednocześnie uprzejmie wyjaśnia się, że Spółka nie ubiega się o dodatnie odpadów o kodzie 12 01 03 (jak wskazano w wezwaniu), lecz 12 01 13.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Proces podczyszczania wód z placów materiału drzewnego.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.
4.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.
6.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Proces produkcji energii (Zakładowa kotłownia).
8.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Proces produkcji energii (Zakładowa kotłownia).

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania odpadów
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Praca działu utrzymania ruchu.
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Praca działu utrzymania ruchu.
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Praca działu utrzymania ruchu.
12.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Praca działu utrzymania ruchu, Kompresorownia.
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Praca działu utrzymania ruchu, Kompresorownia.
14.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	Praca działu utrzymania ruchu.
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu.
18.	15 01 04	Opakowania z metali	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu.
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu.
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu; Praca laboratorium kontroli jakości.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu; Praca laboratorium kontroli jakości.
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu; Praca laboratorium kontroli jakości.



Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania odpadów
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Proces technologiczny produkcji płyt HDF; Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym; Praca działu utrzymania ruchu; Praca laboratorium kontroli jakości.
24.	16 01 07*	Filtry olejowe	Praca działu utrzymania ruchu.
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Praca działu utrzymania ruchu.
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Praca działu utrzymania ruchu.
27.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Praca działu utrzymania ruchu.
28.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Praca działu utrzymania ruchu.
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Praca laboratorium kontroli jakości.
30.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Praca laboratorium kontroli jakości.
31.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Praca laboratorium kontroli jakości.
32.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Praca działu utrzymania ruchu.
33.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Praca działu utrzymania ruchu.
34.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Praca działu utrzymania ruchu.
35.	17 04 02	Aluminium	Praca działu utrzymania ruchu.
36.	17 04 05	Żelazo i stal	Praca działu utrzymania ruchu.
37.	17 04 07	Mieszaniny metali	Praca działu utrzymania ruchu.
38.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Praca działu utrzymania ruchu.
39.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne	Praca działu utrzymania ruchu.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania odpadów
		niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	
40.	19 08 01	Skratki	Praca oczyszczalni ścieków.
41.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Praca oczyszczalni ścieków.
42.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Praca oczyszczalni ścieków.
43.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Praca stacji uzdatniania wody.
44.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Praca stacji uzdatniania wody.
45.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Proces produkcji energii (zakładowa kotłownia) – przygotowania wsadu do kotła - przetwarzanie odpadów proces R1.

#### Ad. 4.

Zweryfikowano zapisy wniosku na stronie 27 oraz 34 w zakresie ilości odpadów oznaczonych kodem 19 12 12, przewidzianych do wytwarzania. Biorąc pod uwagę, fakt, że odpady o kodzie 19 12 12 powstają wyłącznie w wyniku procesu przetwarzania, aktualizuje się zapisy wniosku w tabeli nr 2 na stronie 27 wniosku poprzez poprawienie ilości odpadów 19 12 12 z 2 000 Mg/rok na 500 Mg/rok, zgodnie z tabelą nr 7 na stronie 34 wniosku.

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

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
45.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500

#### Ad. 5.

W ocenie Spółki nie ma konieczności oddzielenia strumienia odpadów o kodzie 03 01 01 od odpadów o kodzie 03 01 05 podczas prowadzenia procesu R1 (współspalanie odpadów w kotłowni zakładowej), gdyż odpady te nie będą zawierały innych substancji niż naturalnie występujące w drewnie, co zostało wskazane w treści wniosku. Dodatkowo wyjaśnia się, że w odniesieniu do odpadów sklasyfikowanych jako 03 01 05 pod tym kodem będą przyjmowane wyłącznie czyste drewniane trociny, wióry, ścinki lub drewno. W treści wniosku wprowadza się zapis w celu doszczegółowienia tego rodzaju odpadów, tj. ex 03 01 05 Trociny, wióry, ścinki, drewno. Aktualizacja zapisów wniosku we wskazanym powyżej zakresie dotyczy punktu 14.1.2. i jest zawarta w załączniku nr 1 do niniejszego pisma.

Jednocześnie dodatkowo wyjaśnia się, że możliwość prowadzenia procesu przetwarzania ww. naturalnych pozostałości drzewnych jako procesu przetwarzania odpadów metodą R1 pozostawiono, w sytuacjach jeśli wytwórca takich pozostałości nie potraktuje ich jako drzewne produkty uboczne lecz odpady i ich posiadacz przekaże je do Zakładu Kartą Przekazania Odpadów. Przewiduje się, że w związku ze stopniowym wzrostem wiedzy dotyczącej stosowania przepisów w zakresie drzewnych produktów ubocznych wśród podmiotów obrabiających mechanicznie drewno, takich sytuacji będzie coraz mniej, niemniej jednak zakład nie może wykluczyć takiej możliwości.

#### Ad. 6.

W związku z rezygnacją z ubiegania się o możliwość przetwarzania odpadów o kodach 03 01 82 oraz 15 01 03 (zgodnie z treścią pisma z dnia 12 października 2022 r.) przedkłada się aktualizację

całego punktu 14.1.2. wniosku jako załącznik nr 1 do niniejszego pisma. Jednocześnie w zaktualizowanym punkcie 14.1.2. skorygowano błąd pisarki w tabeli nr 12, zmieniając wartość maksymalnej masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg] z 30 000 na 40 000.

#### **Ad. 7.**

Obliczenia emisji rocznej.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Koszki, gm. Orla przeanalizowano źródła emisji substancji do powietrza. W przedmiotowym wniosku o zmianę w rozdz. 14.3.4 przedstawiono wszystkie emitory punktowe położone na terenie Zakładu oraz uszczegółowiono, dla których emitatorów zmienione zostały warunki i wielkość emisji, a które pozostały bez zmian w odniesieniu do aktualnego pozwolenia, i tak:

*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.

W związku z powyższym wyjaśnienia dotyczące sposobu obliczenia emisji rocznej przedstawiono dla emitatorów E6, E9, E11, E12 i E13:

- emisja chwilowa substancji z emitora E6 wyliczona została jako iloczyn standardu emisyjnego oraz natężenia przepływu gazu suchego w warunkach umownych, określonego dla maksymalnego zużycia oleju, natomiast emisja roczna wyliczona została proporcjonalnie, uwzględniając roczne zużycie oleju (1290 Mg/a)



- emisja roczna substancji z emitora E9 wyliczona została jako iloczyn chwilowej emisji maksymalnej i czasu pracy emitora (6000 h/rok)
- emisja roczna substancji z emitora E11 wyliczona została jako iloczyn chwilowej emisji maksymalnej i czasu pracy emitora (8400 h/rok),
- emisja roczna substancji z emitora E12 wyliczona została jako iloczyn chwilowej emisji maksymalnej i czasu pracy emitora (8400 h/rok),
- emisja roczna substancji z emitora E13 wyliczona została jako iloczyn chwilowej emisji maksymalnej i czasu pracy emitora (8400 h/rok)

Dla emitatorów E1, E2, E3, E4, E5, E7, E10 i EA2, dla których nie zmieniono warunków i wielkości emisji, wartości emisji substancji oraz parametry emitatorów przyjęto na podstawie aktualnego pozwolenia.

#### Ad. 8

Oznaczenia studni głębinowych SW-1 i SW-2, jako źródło awaryjne i podstawowe zaopatrzenia w wodę, zostały zlikwidowane już wcześniej - decyzją Starosty Bielskiego znak: AŚ.6222.3.2016 z dnia 4 września 2018 r., zmieniającą decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25 października 2011 r. - pozwolenie zintegrowane na eksploatację przedmiotowej instalacji.

Obecnie studnie głębinowe SW-1 i SW-2, wchodzące w skład własnego ujęcia wód podziemnych, działają naprzemiennie i są równoważne.

#### Ad. 9

Dla przedmiotowej instalacji nie wydano dotąd pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla jest w trakcie przygotowywania wniosku o udzielenie pozwolenia wodnoprawnego w przedmiotowym zakresie.

#### Ad. 10

W związku z obszernością zagadnienia Spółka wnosi o wydłużenie terminy na udzielenia odpowiedzi na ten punkt wezwania. Spółka przedłoży wniosek o zmianę pozwolenia w zakresie odprowadzania ścieków do wód lub do ziemi spełniający wymagania określone w art. 407-409 ust. 1, 2 i 4 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. *Prawo wodne*, w myśl art. 208 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w możliwie najkrótszym terminie.

Gdyby w ocenie organu niniejsze pismo nie uzupełniało w całości wezwania, Spółka wnosi o niepozostawienie w takim wypadku postępowania bez rozpatrzenia, lecz o kontakt lub wysłanie dodatkowego pisma wraz ze wskazaniem rodzaju niezbędnego dalszego uzupełnienia.

Załącznik:

1. Aktualizacja punktu 14.1.2. wniosku

**Dmitrij Almukhametov**

*Dmitrij Almukhametov*  
Pełnomocnik  
Dyrektor Zakładu

Z wyrazami szacunku