

Białystok, dnia 4 lutego 2020 r.

DOS-II.7222.1.19.2019

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 217 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 2 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.) oraz art. 104 § 1 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 7 sierpnia 2019 r. TANNE Sp. z o.o. z siedzibą w Ostrowi Mazowieckiej przy ul. Białej 1 o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyty wiórowej wraz z infrastrukturą towarzyszącą,

stwierdzam wygaśnięcie

decyzji Prezydenta Miasta Suwałk z dnia 9 marca 2018 r. (znak: OSGK.6223.6.2018.AO), zmienionej decyzją Prezydenta Miasta Suwałk z dnia 11 czerwca 2018 r. (znak: OSGK.6223.6.ZM1.2018.AO) – pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych, w ramach Fabryki Płyt Wiórowych wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę,

udzielam

TANNE Sp. z o.o. z siedzibą w Ostrowi Mazowieckiej, przy ul. Białej 1; NIP: 844-23-54-584, REGON: 360890064, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych, w ramach Fabryki Płyt Wiórowych wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, w ramach której funkcjonuje również instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności prowadzonej na terenie zakładu TANNE Sp. z o.o. w Suwałkach przy ul. Dubowo I nr 60 jest produkcja płyt drewnopochodnych, tj. płyt wiórowych w technologii suchej z użyciem prasy ciągłego prasowania i przy wykorzystaniu instalacji do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne. W ramach procesów realizowanych na terenie zakładu, prowadzone są również procesy szlifowania i okleinowania płyt.

Na terenie zakładu funkcjonuje instalacja do produkcji płyt wiórowych, która kwalifikuje się jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko oraz jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (instalacja IPPC), tj. instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę oraz instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę.

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do produkcji płyty wiórowej wynosi do 350 000 Mg płyty rocznie. W wyniku oklejania może powstawać do 40 000 000 m²/ rok oklejonej płyty wiórowej co stanowi 600 000 m³/rok oraz do 2 295 222 m²/rok okleinowanej płyty HDF (płyty produkowane w innych instalacjach) co stanowi 45 904 m³/rok. Podstawowym surowcem do produkcji płyty wiórowej jest drewno iglaste i zrębka z drewna iglastego oraz dodatkowo odpady drzewne.

Na terenie zakładu funkcjonuje również instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne, która kwalifikuje się jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko oraz jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (instalacja IPPC), tj. instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę. Instalacja ta wytwarza ciepło technologiczne na potrzeby zakładu. Maksymalna teoretyczna wydajność instalacji do termicznego przekształcania odpadów w procesie współspalania odpadów innych niż niebezpieczne wynosi 63 000 Mg/rok, tj.: 7,4786 Mg/h.

Technologia współspalania zakłada wykorzystywanie do 22 000 Mg/rok biomasy oraz do 63 000 Mg/rok odpadów drzewnych sklasyfikowanym jako odpady inne niż niebezpieczne.

2. Charakterystyka ogólna instalacji

2.1 Lokalizacja instalacji

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na działkach o nr ewid. 32812/11, 32812/12, 32812/13, 32812/14, 32813, 32809/1, 32810/3, 32810/4, 32810/5, 32812/7, 32807/1, 32807/2, 32807/3, 32808/1, 32812/9 w obrębie nr 8, jednostka ewidencyjna: 206301_1 m. Suwałki.

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

W skład zakładu, w którym znajduje się instalacja IPPC do produkcji płyt wiórowych oraz instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne, wchodzi:

- A. Budynek kubaturowe
 - a) budynek produkcyjno-magazynowy
 - b) budynek produkcji płyty
 - c) budynek rębaka
 - d) budynek mielenia
 - e) budynek techniczny z kotłownią
 - f) budynek domielania

- B. Linie technologiczne, budowle i instalacje oraz urządzenia technologiczne
- a) linia rębaka
 - b) zasobnik magazynowy biomasy
 - c) stacja rozładunku pyłu i granulatu
 - d) zasobnik magazynowy zrębki
 - e) linia mielenia wraz z myjką narzędzi
 - f) urządzenia i instalacje przesiewania, sortowania i domielania
 - g) linia produkcji płyty wiórowej
 - h) ciepłownia - stanowiąca instalację do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne
 - i) suszarnia
 - j) filtr elektrostatyczny WESP 1 (emisja zanieczyszczeń z ciepłowni i suszarni)
 - k) stacja filtrów szlifierki
 - l) filtr elektrostatyczny WESP 2 (emisja zanieczyszczeń z prasy)
 - m) stacja filtrów stacji nasypowej i linii formującej
 - n) silosy betonowe S1-S6
 - o) silosy stalowe S7-S9
 - p) wymienniki ciepła T12-T13
 - q) stacja nasypowa T14
 - r) linia szlifowania
 - s) dwie linie oklejania
 - t) linia pakowania
 - u) laboratorium
 - v) zasieki D1-D17
- C. Infrastruktura pomocnicza powiązana funkcjonalnie z instalacją IPPC nie służąca wyłącznie celom instalacji IPPC,
- a) warsztat
 - b) agregaty prądotwórcze
 - c) place magazynowe i techniczne o pow. ok. 21 ha,
 - d) powierzchnie komunikacyjne zajmujące ok. 4 ha
 - e) ujęcie wody podziemnej z pompownią wyposażoną w urządzenia zmiękczające wodę
 - f) zbiorniki p.poż, budynek pompowni
 - g) kanalizacja deszczowa wyposażona w urządzenia podczyszczające z odprowadzeniem ścieków do ziemi przez zbiorniki retencyjno-chłonne
 - h) kanalizacja ścieków przemysłowych wyposażona w urządzenia podczyszczające ścieki przemysłowe
 - i) stacja paliw ON
 - j) dwa budynki portierni
 - k) stacja transformatorowa 110/20kV GPO
 - l) kocioł awaryjny LPG
 - m) zbiorniki na gaz
- Łączna powierzchnia zakładu wynosi ok. 44,4 ha.

3. Charakterystyka stosowanych technologii

Produkcja płyt drewnopochodnych, tj. płyt wiórowych realizowana jest w technologii suchej z użyciem prasy ciągłego prasowania i przy wykorzystaniu instalacji do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne. Produkcja płyt wiórowych zakłada wykorzystanie czystego drewna zakupionego w postaci kłód bądź zrębki różnej frakcji oraz odpadów drzewnych pochodzących głównie z przemysłu drzewnego (fabryki mebli, tartaki, stolarnie, itp.). Drewno, zrębka oraz odpady drzewne magazynowane będą w wyznaczonych miejscach, na placu składowym, a następnie wykorzystywane w procesie produkcji.

Technologia zakłada wykorzystywanie do 271 200 Mg/rok drewna oraz do 90 000 Mg/rok odpadów drzewnych sklasyfikowanych jako odpady inne niż niebezpieczne.

W procesach produkcyjnych dodatkowo wykorzystywane są preparaty, takie jak żywice i utwardzacze. Substancje te zawierają lotne związki organiczne, w związku z czym instalacja wyposażona jest w urządzenia służące redukcji emisji do powietrza, gwarantujące dotrzymanie standardów emisyjnych powietrza.

Procesy technologiczne obejmują następujące etapy:

1. Przyjęcie materiałów, w tym również odpadów do procesów produkcyjnych.
2. Rozdrabnianie drewna, zrębki i odpadów drzewnych (różnych frakcji).
3. Produkcja płyty wiórowej, w której wyróżnia się procesy:
 - a) przygotowania surowców drzewnych do przerobu (usuwanie zanieczyszczeń metalowych, przecinanie na długości itp.),
 - b) rozdrabniania na zrębki (wytwarzanie zrębki),
 - c) skrawania wiórów,
 - d) suszenia i klasyfikacji (sortowania) wiórów,
 - e) przygotowania i dozowania klejów oraz środków hydrofobowych,
 - f) usypywania kobierców,
 - g) prasowania kobierców w celu wytworzenia płyt,
 - h) chłodzenia płyt,
 - i) magazynowania i pakowania płyt,
 - j) magazynowania zrębki drzewnej (różnych frakcji) – będącej pozostałością z procesów produkcyjnych,
 - k) produkcji ciepła technologicznego i na potrzeby c.o. i c.w.u., w której wyróżnia się procesy: przygotowania materiałów i odpadów drzewnych, dozowania paliw – biomasy, materiałów i odpadów drzewnych, termicznego przekształcania paliw – biomasy oraz materiałów i odpadów drzewnych.
4. Proces termicznego odzysku odpadów.

W ramach zakładowej ciepłowni prowadzony jest odzysk termiczny odpadów drzewnych i biomasy w formie współspalania w celu wytworzenia ciepła technologicznego na potrzeby produkcji płyty wiórowej, na potrzeby suszarni oraz na potrzeby socjalne (c.o. i c.w.u.). Proces współspalania odpadów drzewnych i biomasy prowadzony jest w kotle głównym o mocy max. 49,9 MW, który wyposażony jest w palnik pomocniczy o mocy

max. 12,5 MW (zasilany gazem LPG). Palnik jest włączany automatycznie, jeżeli temperatura gazów spalinowych po ostatnim doprowadzeniu powietrza spadnie poniżej temperatury 850°C, w czasie rozruchu i wyłączenia w celu zapewnienia utrzymania ww. temperatury oraz przez cały czas wykonywania tych operacji, gdy odpady znajdują się w komorze spalania, a nie można uzyskać temperatury 850°C przy wykorzystaniu samej biomasy.

Instalacja współspalania odpadów wyposażona jest w:

- a) automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie ich podawania podczas rozruchu, do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury oraz podczas procesu, w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury;
- b) instalację redukcji emisji, gwarantującą dotrzymanie standardów emisyjnych – elektrofiltr mokry WESP1 oraz instalacja do selektywnej redukcji niekatalitycznej NO_x (SNCR);
- c) instalację do odzysku energii powstającej w procesie – wymiennik ciepła ogrzewający olej termiczny dla prasy do produkcji płyty wiórowej;
- d) urządzenia techniczne służące do magazynowania odpadów powstałych w wyniku procesu.

Podczas współspalania odpadów w komorze spalania prowadzi się ciągły pomiar:

- temperatury gazów spalinowych, mierzonej blisko ściany wewnętrznej lub w innym reprezentatywnym miejscu komory spalania, w sposób eliminujący wpływ promieniowania cieplnego płomienia;
- stężenia tlenu w gazach spalinowych;
- ciśnienia gazów spalinowych.

Odpady poddawane procesowi współspalania stanowią odpady drzewne powstałe na terenie zakładu oraz odpady drzewne wytworzone poza terenem zakładu przyjęte przez zakład w celu poddania ich przetwarzaniu w procesie termicznego przekształcania (R1) w celu odzysku energii (są to odpady nie zanieczyszczone impregnatami ani powłokami ochronnymi zawierającymi chlorowcopochodne związki organiczne oraz nie zawierające metali ciężkich).

5. Procesy okleinowania (uszlachetniania) płyty.

Dodatkowymi procesami towarzyszącymi produkcji związanymi technologicznie z instalacją IPPC, które uzupełniają cały proces produkcji płyty wiórowej są :

- odpylanie gazów z procesów produkcyjnych
- oczyszczanie gazów z procesów spalania
- kondycjonowanie i oczyszczanie gazów odlotowych
- podczyszczanie wody obieguowej zużywanej w procesie produkcyjnym
- drobne naprawy w warsztacie,
- praca agregatów prądotwórczych.

Infrastruktura pomocnicza nie wchodzi w skład instalacji objętej niniejszą decyzją.

4. Parametry produkcyjne instalacji

Maksymalna teoretyczna wydajność omawianej instalacji wynosi:

- a) Produkcja płyty wiórowej: do 350 000 Mg/rok,
- b) Produkcja okleinowanej płyty wiórowej: do 600 000 m³/rok,
- c) Produkcja okleinowanej płyty HDF: do 45 904 m³/rok,

5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii

5.1 Woda

Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC wynosi do 187 084,55 m³/rok z przeznaczeniem na cele:

- bytowo-socjalne – do 8 192,25 m³/rok,
- technologiczne – do 174 892,30 m³/rok,
- przeciwpożarowe (jednorazowe napełnienie zbiorników) – do 4 000 m³/rok.

Instalacja zaopatrywania jest w wodę z istniejącego wodociągu miejskiego na podstawie stosownej umowy oraz z własnego ujęcia wody podziemnej składającego się z dwóch studni wierconych SW2 i SW3 zlokalizowanych na terenie zakładu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

5.2 Energia elektryczna

Zużycie energii na cele produkcyjne i pomocnicze (np. oświetlenie) do 110 000 MWh/rok.

5.3 Paliwa

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
biomasa	kocioł współpalania biomasy i odpadów	Mg/rok	22 000
odpady drzewne	kocioł współpalania biomasy i odpadów	Mg/rok	63 000
olej napędowy	agregaty awaryjne i pompy p.poż	m ³ /rok	560
gaz LPG	pracy kotła awaryjnego oraz palnika pomocniczego	m ³ /rok	93 620

5.4 Materiały

Surowiec / materiał	Jednostka	Wielkość zużycia	
Produkcja płyt wiórowych			
biomasa (drewno)	Mg/rok	271 200	
odpady drzewne	Mg/rok	90 000	
żywice (sucha masa)	Mg/rok	31 200	
mocznik	produkcja płyt	Mg/rok	2 160
	instalacja SNCR – redukcja NO _x	Mg/rok	1 200
utwardzacz	Mg/rok	2 300	
emulsje parafinowe	Mg/rok	2 100	
środek antyadhezyjny	Mg/rok	50	
Procesy okleinowania płyt			
płyta wiórowa surowa	m ³ /rok	600 000	
płyta HDF	m ³ /rok	45 904	
folia finish	m ² /rok	69 000 000	
żywica mocznikowa	kg/rok	2 415 000	
utwardzacz	kg/rok	214 500	

6. Gospodarka ściekowa

Na terenie instalacji IPPC wytwarzane są ścieki przemysłowe w ilości do 41 530,0 m³/rok, stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami z procesów w instalacji IPPC, które są:

- a) odprowadzane przyłączem do gminnej sieci kanalizacyjnej (mieszanina ścieków bytowych ze ściekami z myjki i laboratorium),
- b) odprowadzane do szczelnego zbiornika, a następnie wywożone wozami asenizacyjnymi do stacji zlewnej oczyszczalni ścieków (podczyszczone ścieki z funkcjonowania i mycia urządzeń instalacji IPPC).

Jakość ścieków przemysłowych:

Wskaźnik	Jednostka	Zakres parametru w ściekach
Azot amonowy	mg NH ₄ /dm ³	20 - 1 400
Azot azotynowy	mg NO ₂ /dm ³	5 - 10
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	5 - 120
Fenole lotne	mg/dm ³	3,5 - 15
Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	7,5 - 15
Arsen	mg/dm ³	0,25 - 0,5
Cynk	mg/dm ³	2,5 - 5
Miedź	mg/dm ³	0,5 - 1
Nikiel	mg/dm ³	0,5 - 1
Ołów	mg/dm ³	0,5 - 1
Rtęć	mg/dm ³	0,03 - 0,06
Trichloroetylen	mg/dm ³	0,01 - 0,2

Gospodarowanie ściekami przemysłowymi regulują stosowne umowy cywilno - prawne oraz sektorowe pozwolenie wodnoprawne.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnięty jest w szczególności poprzez:

- 1) Efektywne zarządzanie środowiskowe.
- 2) Dobre gospodarowanie materiałami i procesami, obejmujące:
 - a) staranny dobór i kontrolę stosowanych środków chemicznych,
 - b) kontrolę jakości odzyskanego drewna (odpadu drzewnego) stosowanego jako paliwo bądź surowiec,
 - c) ostrożne postępowanie z surowcami i odpadami oraz ich właściwe przechowywanie,
 - d) regularną konserwację i czyszczenie urządzeń, tras transportowych i składów surowców,
 - e) przeglądy wtórnego obiegu wody procesowej i właściwe gospodarowanie ściekami,
 - f) opracowanie, wdrożenie i aktualizowanie planu kontroli jakości drewna.
- 3) Zapobieganie hałasowi i drganiom poprzez:
 - a) strategiczne rozplanowanie układu zespołu urządzeń generujących hałas, w sposób pozwalający na wykorzystanie elementów zagospodarowania jako obiektów pełniących funkcję izolacyjną,

- b) obudowanie urządzeń stanowiących znaczące źródło hałasu oraz hermetyzacja budynków,
 - c) izolację źródeł punktowych z użyciem rozwiązań tłumiących na źródłach hałasu (np. obudowa wentylatorów w razie potrzeby),
 - d) utrzymywanie zamkniętych drzwi i bram w trakcie pracy urządzeń stanowiących znaczące źródło hałasu.
- 4) Zastosowanie rozwiązań ograniczających emisje do wód lub do gleby:
- a) prowadzenie rozładunku żywic i innych materiałów pomocniczych wyłącznie w wyznaczonych obszarach, zorganizowanych w sposób uniemożliwiający przedostanie się zanieczyszczeń do ziemi,
 - b) przechowywanie materiałów w wyznaczonych obszarach, zabezpieczonych przed wpływem wycieków,
 - c) regularne przeglądy i inspekcje szczelności instalacji podziemnych,
 - d) szczelne, odwadniane powierzchnie składów drewna na wolnym powietrzu.
- 5) Efektywne zarządzanie energią poprzez:
- a) stosowanie systemu śledzenia zużycia energii i kosztów,
 - b) systematyczną modernizację urządzeń w celu zwiększania efektywności energetycznej,
 - c) opracowanie, wdrożenie i aktualizowanie planu zarządzania energią.
- 6) Optymalizacja eksploatacji obiektu energetycznego spalania paliw i odpadów poprzez:
- a) funkcjonowanie instalacji wentylacji w tzw. „o-ringu” dla odzysku ciepła w sezonie zimowym,
 - b) odzysk ciepła w centralach wentylacyjnych,
 - c) stosowanie materiałów i urządzeń posiadających aktualne dopuszczenia do stosowania w budownictwie spełniające wszelkie wymagania odnośnie sprawności energetycznej,
 - d) zapewnienie układu regulacji automatyki, który umożliwia okresowe obniżenie parametrów zadanych instalacji uwzględniając okresy wyłączenia instalacji z normalnego użytkowania,
 - e) funkcjonowanie systemu automatyki i sterowania oraz monitoringu systemów wraz z detekcją stanów awaryjnych dla optymalnej pracy wszystkich układów grzewczo-wentylacyjnych,
 - f) wyposażenie instalacji w rozwiązania minimalizujące zużycie energii elektrycznej (energooszczędne oświetlenie, czujniki ruchu dla oświetlenia itp.).
- 7) Zapobieganie występowaniu zapachów poprzez:
- a) prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji uszczelnień, szczególnie na rurociągach, pompach i innych potencjalnych źródłach emisji substancji zapachowo czynnych,
 - b) właściwe przechowywanie materiałów o oddziaływaniu zapachowym - hermetyzacja procesów,

- c) stosowanie materiałów o niskiej uciążliwości zapachowej - zastąpienie stosowanych w procesie technologicznym materiałów lub surowców materiałami powodującymi mniejszą emisję substancji zapachowych.

8) Optymalne gospodarowanie odpadami i pozostałościami:

- a) opracowanie, wdrożenie i aktualizowanie planu zarządzania odpadami,
- b) opracowanie, wdrożenie i aktualizację planu zarządzania pyłem,
- c) zapobieganie wytwarzaniu odpadów poprzez zwracanie do procesów pozostałości drzewnych, takich jak skrawki, odrzucone płyty, czyste pyły itp.,
- d) wykorzystanie wewnątrznie zebranych pozostałości drzewnych, takich jak miął drzewny i pył w systemie odpylającym oraz osadów drzewnych z filtracji wód procesowych, jako paliwa w odpowiednio wyposażonej instalacji energetycznego spalania lub jako surowca,
- e) stosowanie rozwiązań optymalizujących zbieranie pozostałości z procesów, tj. filtry, cyklodfiltry, elektrofiltry o wysokiej wydajności,
- f) stały przegląd możliwości ponownego wykorzystania popiołu paleniskowego na terenie instalacji i poza instalacją,
- g) bezpieczne magazynowanie i gospodarowanie popiołem paleniskowym.

III. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

1) Rozwiązania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:

- a) utwardzone, szczelne i okolone krawężnikami nawierzchnie zewnętrzne placów i dróg, w obrębie których odbywa się obrót substancjami mogącymi zanieczyścić ośrodek gruntowo - wodny (kostka brukowa, beton, płyty betonowe),
- b) wyposażenie budynków w szczelne posadzki,
- c) wyposażenie zakładu w systemem kanalizacji deszczowej, ujmujący wody opadowe i roztopowe, które po podczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane są do zbiorników retencyjno – chłonnych,
- d) wyposażenie zakładu w systemem kanalizacji ścieków przemysłowych, wyposażony w zbiorniki z osadnikami, stanowiącymi wstępny etap podczyszczenia ścieków, przed przekazaniem ich uprawnionym odbiorcom w celu utylizacji (brak wprowadzania do ziemi bądź wód).

2) Rozwiązania zapewniające zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- a) wdrożenie rozwiązań technicznych mających na celu oczyszczanie wód procesowych i stopniowe ograniczanie ich ilości,
- b) prowadzenie przeladunku materiałów i surowców na wyznaczonych obszarach zabezpieczonych przed wypływem wycieków (np. wanny ociekowe w miejscach przeladunków substancji ciekłych, zadaszenia, itp.),
- c) magazynowanie odpadów w sposób selektywny w wyznaczonych miejscach, z uwzględnieniem ich charakteru oraz właściwości fizyko – chemicznych (niebezpieczne i inne niż niebezpieczne) ze szczególnym uwzględnieniem rozwiązań wymaganych przy magazynowaniu odpadów niebezpiecznych

(wydzielone, zadaszone, utwardzone miejsce niedostępne dla osób nieupoważnionych) i p.poż,

- d) stosowanie pojemników, kontenerów i zbiorników odpornych na fizyczne i chemiczne działanie gromadzonych w nich substancji,
- e) prowadzenie badań jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu,
- f) utrzymywanie terenów utwardzonych w czystości,
- g) natychmiastowe podejmowanie działań mające na celu likwidację wycieku i usunięcie zanieczyszczenia.

3) Sposoby nadzorowania

- a) okresowe kontrole stanu technicznego urządzeń, maszyn i zbiorników,
- b) okresowa inspekcja stanu zabezpieczeń, urządzeń i instalacji (w szczególności w odniesieniu do miejsc, w obrębie których występują substancje mogące zanieczyścić ośrodek gruntowo – wodny),
- c) okresowe przeglądy techniczne urządzeń kanalizacyjnych,
- d) systematyczne oględziny miejsc magazynowania substancji i ocena szczelności urządzeń magazynujących substancje ciekłe, oraz odpady niebezpieczne, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku.

IV. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

Na terenie zakładu należy prowadzić systematyczną ocenę ryzyka zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, w następującym zakresie i częstotliwości:

1. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi wykonywać co najmniej raz na 10 lat.
2. Pomiary zawartości substancji w wodach gruntowych głównego poziomu wodonośnego, prowadzić w eksploatowanych ujęciach wody na terenie zakładu, w zakresie wybranych wskaźników zawartych w stosowanych substancjach, pobieranie próbek wykonywać raz na 5 lat.
3. Badania gleby, ziemi i wód gruntowych prowadzić zgodnie ze zakresem oraz sposobem wyznaczonym i wykonanym w *Raporcie początkowym dla przedmiotowej instalacji fabryki płyt wiórowych oraz instalacji do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne (wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną)*.

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Emitor	Nazwa emitora/Źródło emisji	Opis źródła emisji oraz urządzeń ochronnych zmniejszających emisję
E1	Filtr powietrza wspomagającego z rębaka – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E2	Filtr powietrza rozdrabniaczy i młyna młotkowego – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E2.1	Filtr powietrza rozdrabniacza domielającego – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E2.2	Filtr powietrza z młyna – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E3	Filtr dozowników i przesiewaczy CL i SL – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E4	Filtr linii formującej – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E5	Filtr stacji formującej – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E6	System oczyszczania oparów z prasy (WESP 2) – hala produkcji płyt	<p>Elektrofiltr mokry WESP 2 składa się z płuczki mokrej, która wypłukuje i kondensuje gazy odlotowe oraz elektrofiltru działającego w trybie mokrym, w którym zgromadzony materiał usuwa się z płyt kolektorów poprzez splukanie wodą z zainstalowanym mechanizmem do usuwania kropelek wody przed odprowadzeniem gazów odlotowych. Zebrany pył jest oddzielony od fazy wodnej.</p> <p>Do WESP 2 kierowane są wstępnie oczyszczone gazy z prasy. W prasie właściwej, biorącej udział w procesie produkcji płyty, na skutek temperatury i ciśnienia, klej utwardza się w reakcji polikondensacji. Podczas tej reakcji, odparowuje woda i małe ilości formaldehydu. Gazy te, przy wyjściu z prasy mieszają się z pyłem i w postaci wilgotnej (opryskane wodą) będą kierowane do pneumatycznego wydechu dla procesu oczyszczania wstępnego. Woda obniża temperaturę gazu, który jest schłodzony do temp. ok. 25-30°C, co pozwala na uzyskanie wysokiej sprawności redukcji formaldehydu w wyrzucanym powietrzu. Woda odpadowa z WESP 2 dla prasy przekazana jest do WESP 1 z suszarni gdzie poddana jest procesowi flotacji.</p> <p>WESP 2 dla prasy ma za zadanie obniżenie zawartości formaldehydu w gazach z prasy: gwarantowana zawartość pyłów w suchym gazie po oczyszczeniu – do 15,0 mg/Nm³ w warunkach normalnych, gwarantowana maksymalne stężenie formaldehydu za filtrem wynosi: < 15 mg/m³.</p>
E7	Cyklofiltr silosa odrzutów – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E10	Cyklofiltr transportu pneumatycznego z silosu odrzutów do suszarni – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .

E11	Cyklofiltr transportu pneumatycznego z sit do silosu pyłów – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E12	Cyklofiltr transportu pneumatycznego granulatu do silosu granulatu – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E12A	Filtr stacji rozładunku	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E13	Cyklofiltr transportu pneumatycznego ze szlifierek do silosu pyłów – hala produkcji płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E15	Filtr elektrostatyczny (WESP 1)	<p>Do WESP1 kierowane są spaliny z kotła energetycznego spalania biomasy i odpadów drzewnych, które następnie są używane do procesu suszenia oraz gazy posuszarniane.</p> <p>Elektrofiltr mokry WESP 1 składa się z płuczki mokrej, która wypłukuje i kondensuje gazy odlotowe oraz elektrofiltru działającego w trybie mokrym, w którym zgromadzony materiał usuwa się z płyt kolektorów poprzez spłukanie wodą z zainstalowanym mechanizmem do usuwania kropelek wody przed odprowadzeniem gazów odlotowych. Zebrany pył jest oddzielony od fazy wodnej.</p> <p>Do WESP 1 kierowane są wstępnie oczyszczone gazy z suszarni w 5 cyklonach i są poddawane procesowi oczyszczania końcowego. Gazy przechodzą przez system płuczek w celu absorpcji przez cząsteczki wody cząstek pyłów. Rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia są wymywane, a nierozpuszczalne substancje smoliste i oleje drzewne są wytrącane. Następnie, wstępnie oczyszczone gazy przechodzą przez pole elektrostatyczne, gdzie pozostałe cząstki stałe, aerozole i skondensowane węglowodory są dalej wytrącane. Oczyszczony gaz jest odprowadzony do środowiska zewnętrznego. Szlamy i cząstki stałe wytrącone (wymyte) w procesach oczyszczania gazu z suszarni zbierane są w zbiorniku na dnie WESP 1, gdzie cząstki stałe są oddzielane w procesie dekantacji. Woda z procesu oczyszczania jest używana w obiegu zamkniętym. Oczyszczona woda jest zawracana do systemu płuczek, który na bieżąco uzupełniany jest wodą świeżą. Równowaga wodna (pobór świeżej wody, flotacja wody zgromadzonej do oczyszczania) jest monitorowane. Szlamy ze szczelnego pojemnika odbierane są przez uprawniony podmiot i przekazane na zewnątrz. Gwarantowana zawartość pyłów w suchym gazie po oczyszczeniu – do 50,0 mg/Nm³ przy zawartości tlenu 6 % (13,3 mg/m³ przy zawartości tlenu 17 %, co stanowi 9,975 mg/m³ przy zawartości tlenu 18 %), gwarantowane maksymalne stężenie formaldehydu za filtrem wynosi: < 10 mg/m³.</p>
E25	Wyciąg z nad linii kaszerowania nr 1	Emisja z linii nr 1 uszlachetniania płyt (okleinowania).
E26	Wyciąg z nad linii kaszerowania nr 2	Emisja z linii nr 2 uszlachetniania płyt (okleinowania).
E27	Filtr linii kaszerowania	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E29	Wyciąg z procesów spawania	Emisja z prac naprawczych na terenie warsztatu.

1.2. Miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Emitor	Wysokość [m]	Wymiar wylotu [m]	Przepływ [m ³ /h]	Czas emisji [h/rok]
E1	18,5	φ 0,7	20 000	7920
E2	14	φ 1,4	100 000	7920
E2.1	13	φ 0,7	22 000	7920
E2.2	13	φ 0,8	22 000	7920
E3	11	φ 1,0	50 000	7920
E4	10	φ 0,8	30 000	7920
E5	12	φ 1,5	105 000	7920
E6	28	φ 1,7	103 027	7920
E7	38	φ 1,0	50 000	7920
E10	14	0,5 x 0,45	4 400	7920
E11	39	0,5 x 0,45	2 700	7920
E12	39	0,5 x 0,45	2 866	7920
E12A	14	φ 0,63	15 000	1320
E13	39	0,5 x 0,45	2 300	7920
E15	39	φ 3,1	228 724	8424
E25	12	φ 0,25	8 000	7920
E26	12	φ 0,25	8 000	7920
E27	3	φ 0,8	45 000	3960
E29	0,433	φ 0,17	0	400

1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

a) z emitorów i źródeł instalacji do wytwarzania płyt wiórowych:

Symbol emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Wartość dopuszczalna [kg/h]
E1	pył ogółem	0,10
E2	pył ogółem	0,50
E2.1	pył ogółem	0,11
E2.2	pył ogółem	0,11
E3	pył ogółem	0,25
E4	pył ogółem	0,15
E5	pył ogółem	0,525
E6	pył ogółem	1,545
	formaldehyd	1,545
	metanol	2,943
	LZO całkowite	10,303
E7	pył ogółem	0,25
E10	pył ogółem	0,022
E11	pył ogółem	0,0135
E12	pył ogółem	0,01433
E12A	pył ogółem	0,075
E13	pył ogółem	0,0115

E15	amoniak	1,144
	formaldehyd	2,287
	LZO całkowite	45,745
E25	formaldehyd	0,277
	metanol	0,300
	kwas siarkowy	0,024
	węglowodory alifatyczne	2,099
E26	formaldehyd	0,382
	metanol	0,414
	kwas siarkowy	0,033
	węglowodory alifatyczne	2,898
E27	pył ogółem	0,225
E29	pył ogółem	0,0213
	pył PM 10	0,0204
	pył PM 2,5	0,0197
	tlenki azotu NOx	0,0013
	tlenek węgla	0,0050

b) z emitorów i źródeł z instalacji do spalania odpadów

Symbol emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Standardy emisyjne w mg/m ³ _u		Zawartość tlenu w gazach odlotowych	
		średnie dobowe	średnie trzydziestominutowe		
E15	pył	24,38	37,19	9,2%	
	tlenki azotu	235,95	364,06	9,2%	
	dwutlenek siarki	103,92	200	9,2%	
	tlenek węgla	256,67	288,7	9,2%	
	chlorowodór	10	60	11%	
	fluorowodór	1	4	11%	
	Standardy emisyjne C w mg/m ³ _u (dla dioksyn i furanów w mg/m ³ _u), przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych dla paliw stałych				
	kadm+tal			0,05	
	rtęć			0,05	
	antymon, arsen, ołów, chrom, kobalt, miedź, mangan, nikiel, wanad			0,5	
	Dioksyny, furany			0,1	

1.4. Emisja roczna z instalacji

Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających [Mg/rok]
pył ogółem	53,8
pył PM10	53,8
pył PM2,5	53,8
Dwutlenek siarki	130,6
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	237,8
tlenek węgla	188,6
alkohol metylowy	28,02
amoniak	9,63
arsen	0,2569
formaldehyd	35,9
kadm	0,02569
kwas siarkowy	0,37
mangan	0,2569
miedź	0,2569
nikiel	0,2569
ołów	0,2569
rtęć	0,02569
wanad	0,2569
chrom	0,2569
antymon i jego związki	0,2569
chlorowodór	46,2
kobalt	0,2569
tal	0,02569
węglowodory alifatyczne	33,0
węglowodory aromatyczne	467,0
LZO całkowite	508,99

1.5. Rodzaje i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza zgodnie z granicznymi wielkościami emisyjnymi wynikającymi z konkluzji BAT:

a) emisja do powietrza z prasy

Lp.	Parametr	Emisja (BAT-AEL)* [mg/Nm ³]
1.	Pył	15
2.	Całkowite LZO	100
3.	Formaldehyd	15

*średnia w okresie pobierania próbek z emitora E6

- b) emisja pyłu do powietrza z obróbki wstępnej drewna i uszlachetniania produktów drewnopochodnych, przesyłu materiałów drzewnych i formowania kobierców

Lp.	Parametr	Emisja (BAT-AEL)* [mg/Nm ³]
1.	Pył	5

*średnia w okresie pobierania próbek z emitorów: E1, E2, E2.1, E2.2, E3, E4, E5, E7, E10, E11, E12, E12A, E13, E27.

- c) emisja do powietrza z suszarni

Lp.	Parametr	Emisja (BAT-AEL)* [mg/Nm ³]
1.	Pył	30
2.	Całkowite LZO	200
3.	Formaldehyd	10
4.	NO _x	250

*średnia w okresie pobierania próbek z emitora E15

1.6. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza.

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza zgodnie z obowiązującymi przepisami usytuowane są na emitorach: E1, E2.1, E2.2, E3, E4, E5, E6, E7, E12A, E15, E27.

2. Emisja hałasu

2.1. Główne źródła hałasu na terenie zakładu i ich parametry

Lp.	Źródło hałasu	poziom mocy akustycznej	czas pracy	
			pora dnia	pora nocy
		[dB]	[h]	[h]
1.	Budynek rębaka	105	16	0
2.	Budynek mielenia	95	16	8
3.	Budynek domielania	100	16	8
4.	Filtr odpylania rębaka	75	16	8
5.	Odpylanie pneumatyczne młynów przy budynku młynów	90	16	8
6.	Silos odrzutów śruba obrotowa przy budynku prasy	75	16	8
7.	Wysokociśnieniowy agregat transportu do cyklona przed suszarnią	92	16	8

8.	Cyklofiltr odrzutów do suszarni przy budynku prasy	82	16	8
9.	Suszarnia	75	16	8
10.	Wentylator główny suszarni	98	16	8
11.	Wysokociśnieniowy agregat – transport do silosa pyłu	92	16	8
12.	Cyklofiltr 1 pyłu na silosie pyłu S2	82	16	8
13.	Filtr1 - przesiewaczy	90	16	8
14.	Filtr2 - przesiewaczy	85	16	8
15.	Odpylanie pneumatyczne przesiewaczy 1	90	16	8
16.	Odpylanie pneumatyczne przesiewaczy 2	90	16	8
17.	Odpylanie linii formującej z budynku prasy	90	16	8
18.	Filtr odpylania linii formującej z budynku prasy	85	16	8
19.	Odpylanie komór wiatrowych linii formującej	90	16	8
20.	Filtr odpylania komór wiatrowych usytuowanych w budynku prasy	85	16	8
21.	Odpylanie piły diagonalnej usytuowanej w budynku prasy	90	16	8
22.	Filtr odpylania piły diagonalnej usytuowany przy budynku prasy	82	16	8
23.	Odpylanie linii szlifującej usytuowanej w budynku oklejania	90	16	8
24.	Filtr odpylania linii szlifującej usytuowany przy budynku prasy	85	16	8
25.	Dmuchawa pyłu HD do silosa pyłowego	92	16	8
26.	Cyklofiltr 2 pyłu na silosie pyłu S2	82	16	8
27.	Silos pyłowy rama przesuwna	75	16	8
28.	Separator pyłu przy silosie pyłowym	75	16	8
29.	Przełożnik łańcuchowy nr 1- rębaka	85	16	0
30.	Przełożnik łańcuchowy nr 2- rębaka	85	16	0
31.	Przełożnik łańcuchowy nr 3- rębaka	85	16	0
32.	Korowarka przy rębaku	85	16	0
34.	Podajnik wibracyjny do rębaka	80	16	0
35.	Podajnik taśmowy 1- do rębaka	80	16	0
36.	Metal detektor przed rębakiem	68	16	0
37.	Przełożnik taśmowy 2-transport kory z rębaka	80	16	0
38.	Przełożnik taśmowy 3- transport kory z rębaka	80	16	0
39.	Rozdzielacz zrębki do magazynów	76	16	0
40.	Przełożnik taśmowy z rozdzielacza do mag. zrębki	80	16	0
41.	Transferowy Przełożnik taśmowy z rewersem w magazynie zrębki	80	16	8
42.	Przełożnik taśmowy w magazynie zrębki	80	16	8
43.	Przełożnik taśmowy z rewersem w magazynie zrębki	80	16	8
44.	Transferowy Przełożnik taśmowy z rewersem w magazynie zrębki	85	16	8
45.	Załadunek ruchomej podłogi 1- magazyn zrębki	75	16	8
46.	Załadunek ruchomej podłogi 2 - magazyn zrębki	75	16	8
47.	Załadunek ruchomej podłogi 3 - magazynu zrębki	75	16	8
48.	Załadunek ruchomej podłogi 4 - magazynu zrębki	75	16	8
49.	Przełożnik taśmowy- z magazynu zrębki	80	16	8
50.	Taśma magnetyczna przed sitem rolkowym DYNASCREEN	68	16	8
51.	System sita rolkowe DYNASCREEN przy budynku młynu	94	16	8

52.	Przenośnik łańcuchowy mokrej zrębki z sita	88	16	8
53.	Pojedynczy Przenośnik śrubowy drobnej frakcji z sita	68	16	8
54.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy- do silosa mokrej zrębki	88	16	8
55.	Przenośnik taśmowy- do suszarni	80	16	8
56.	Śluza celkowa – za suszarnią	76	16	8
57.	Podwójny Przenośnik śrubowy – zrzut z suszarni	68	16	8
58.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy do przesiewaczy	88	16	8
59.	Śluza obrotowa do przesiewaczy	98	16	8
60.	Rozdzielacz przesiewaczy	76	16	8
61.	System odpylania silosa przy przesiewaczach	70	16	8
62.	Podwójny Przenośnik śrubowy1 przed sitem oscylacyjnym	68	16	8
63.	Sito oscylacyjne SUPERSCREEN 1	88	16	8
64.	Podwójny Przenośnik śrubowy 2 przed sitem oscylacyjnym	68	16	8
65.	Sito oscylacyjne SUPERSCREEN2	88	16	8
66.	Podwójny Przenośnik śrubowy 3 przed sitem oscylacyjnym	68	16	8
65.	Sito oscylacyjne SUPERSCREEN3	88	16	8
66.	Podwójny Przenośnik śrubowy 4 przed sitem oscylacyjnym	68	16	8
67.	Sito oscylacyjne SUPERSCREEN4	88	16	8
68.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy 1- przesiewaczy	88	16	8
69.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy 2- przesiewaczy	88	16	8
70.	Podwójny Przenośnik śrubowy do przesiewacza powietrznego Windsifter obok stacji przesiewania	68	16	8
71.	Przesiewacz powietrzny Windsifter obok stacji przesiewania	88	16	8
72.	Rozdzielacz za przesiewaczem powietrznym Windsifter	78	16	8
73.	Pojedynczy Przenośnik Śrubowy do silosa domielaczy	68	16	8
74.	Podwójny Przenośnik śrubowy przed silosem SL	68	16	8
75.	System opróżniania silosa SL - warstwy wierzchniej	75	16	8
76.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy za silosem SL	88	16	8
77.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy 3 - przesiewaczy	88	16	8
78.	Podwójny Przenośnik śrubowy do przesiewacza powietrznego Airgrader obok stacji przesiewania	68	16	8
79.	Przesiewacz powietrzny Airgrader obok stacji przesiewania	88	16	8
80.	Pojedynczy Przenośnik śrubowy za przesiewaczem powietrznym Airgrader	68	16	8
81.	Podwójny Przenośnik śrubowy przed silosem CL - warstwy środkowej	68	16	8
82.	System opróżniania silosa CL - warstwy środkowej	75	16	8
83.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy za silosem CL - warstwy środkowej	88	16	8
84.	Podwójny Przenośnik śrubowy za silosem CL - warstwy środkowej	68	16	8
85.	Pojedynczy Przenośnik śrubowy – bypass między transporterami w strefie przesiewaczy	68	16	8
86.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy 4- przesiewaczy	88	16	8
87.	Pojedynczy Przenośnik łańcuchowy 5- przesiewaczy	88	16	8
88.	Przenośnik śrubowy z rewersem przed silosem domielaczy	68	16	8
89.	System opróżniania silosa domielaczy	75	16	8
90.	Przenośnik śrubowy z rewersem pod cyklonami domielaczy	68	16	8

91.	System odpylania1 domielaczy	88	16	8
92.	System odpylania2 domielaczy	88	16	8
93.	Rama ślizgowa FS silosa pyłu	75	16	8
94.	HPF Transport wysokociśnieniowy HPF z silosa pyłu	92	16	8
95.	FFC cyklofiltr granulatu na silosie S1	82	16	8
96.	System opróżniania silosa pyłu	82	16	8
97.	DSS Przenośnik łańcuchowy za suszarnią	70	16	8
98.	CHCONV Przenośnik łańcuchowy pod cyklonami	88	16	8
99.	Filtr elektrostatyczny WESP1	75	16	8
100.	Filtr elektrostatyczny WESP2	75	16	8
101.	Przenośnik taśmowy podłogi ruchomej magazyn kotła	80	16	0
102.	Odpylanie stacji rozładunku pyłu przy silosie S1	80	16	8
103.	Filtr stacji rozładunku pyłu przy silosie S1	75	16	8
104.	Transport wysokociśnieniowy z silosa granulatu	75	16	8
105.	Klimatyzatory KL01- KL37	70	16	8
106.	Wentylator dachowy- magazyn płyty	100	16	8
107.	Wentylator dachowy1-hala linii formującej	100	16	8
108.	Wentylator dachowy2-hala linii formującej	100	16	8
109.	Wentylator dachowy3-hala linii formującej	100	16	8
110.	Wentylator dachowy4-hala linii formującej	100	16	8
111.	Agregat chłodniczy w budynku prasy	80	16	8
112.	Rębak wolnoobrotowy w pobliżu budynku rębaka	117	8	0
113.	Rębak szybkoobrotowy w pobliżu budynku rębaka	121	8	0
114.	Agregat serwerowni w hali oklejania	63	16	8
115.	Agregat GPO na stacji zasilania w energię elektryczną	68	16	8
116.	Agregat warsztat mechaniczny – budynek warsztatu	83	16	8
117.	Filtr odpylający pras na hali oklejania	75	16	8
118.	Transport - Pojazdy lekkie	83,7	2	1
119.	Transport - Pojazdy ciężkie	98,5	4	0
120.	Ładowarka 1 - Rejon placu z drewnem oraz kotłowni	108,0	6	1
121.	Ładowarka 2 - Rejon placu z drewnem	108,0	6	0
122.	Ładowarka 3 - Rejon placu z drewnem	106,0	6	0

2.1. Dopuszczalne poziom hałasu w środowisku

Równoważny poziom dźwięku mogącego przenikać do środowiska z terenu instalacji na tereny podlegające ochronie przed hałasem nie może przekraczać:

- a) dla terenów mieszkaniowo - usługowych oraz terenów zabudowy zagrodowej:
 - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 - 22:00)
 - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00 - 6:00)
- b) dla terenów rekreacyjno - wypoczynkowych:
 - 55 dB dla pory dziennej (godz. 6:00 - 22:00)
 - 45 dB dla pory nocnej (godz. 22:00 - 6:00)

3. Gospodarka odpadami

3.1. Wytwarzanie odpadów

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	15 000,00
2	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50,00
3	ex 03 01 82	Drobinki drewna, drobinki płyty wiórowej	200,00
4	03 01 99	Inne niewymienione odpady	350,00
5	07 02 13	Tworzywa sztuczne	80,00
6	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	200,00
7	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	50,00
8	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	150,00
9	08 04 99	Inne niewymienione odpady	80,00
10	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22*	5,00
11	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 06	0,50
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	80,00
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,00
14	15 01 03	Opakowania z drewna	200,00
15	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
16	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	600,00
17	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,50
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00
19	16 01 03	Zużyte opony	4,50
20	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,50
21	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 01 15	0,5
22	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	20,00
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,5
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,00
25	17 04 05	Żelazo i stal	200,00
26	17 04 07	Mieszanki metali	150,00
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5,00
28	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	20,00
29	19 09 99	Inne niewymienione odpady	50,00
30	19 01 12	Żuźle, popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	5 000,00
31	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,00
Odpady niebezpieczne			
32	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	1,00
33	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5,0
34	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50,00
35	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80,00
36	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	220,00
37	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z paliw płynnych	10,00

38	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	0,25
39	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1,0
40	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	0,5
41	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	0,25
42	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	12,00
43	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,50
44	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4,00
45	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2,50
46	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,00
47	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	7,00
48	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	12,00
49	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	10,0
50	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	6,50
51	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	6,50
52	16 01 07*	Filtry olejowe	3,50
53	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	1,00
54	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,00
55	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,00
56	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	0,25
57	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,00
58	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,25
59	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	3,00
60	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	7,50
61	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	7,50
62	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	0,75
63	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	10,00
64	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	1 000,00

3.1.2 Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad ten stanowią: pyły szlifierskie z instalacji odpylających oraz pył z sit z odsiewania frakcji podstawowej oraz w niewielkiej ilości odpady kawałkowe. Jest to odpad stały, sypki, suchy. Podstawowy skład chemiczny to celuloza. Właściwości palne.
2	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpad powstały po mechanicznym i po fizykochemicznym strącaniu osadu. Odpad uwodniony w postaci stałej/szlam/ Podstawowy skład chemiczny: celuloza, piasek, niewielkie ilości żywic formaldehydowo-mocznikowych, utwardzacz, mocznik, saletra amonowa, woda, koagulanty, flokulanty. Właściwości: niepalne (z uwagi na zawartość wody – postać ciekła).

3	ex 03 01 82	Drobinki drewna, drobinki płyty wiórowej	Odpad powstaje po pierwszym stopniu podczyszczania wód procesowych, po mechanicznym oraz ewentualnie fizykochemicznym strącaniu osadu. Odpad w postaci stałej/szlamu – drobinki drewna, drobinki płyty wiórowej. Podstawowy skład chemiczny: celuloza, piasek, niewielkie ilości żywicy formaldehydowo-mocznikowych występujących w płytach wiórowych, które nie powodują, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad inny niż niebezpieczne. Właściwości palne.
4	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Z instalacji produkcji płyty oraz kaszerowania. Przedmiotowe odpady powstawać będą m.in. podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych w hali produkcyjnej. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium. Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą/uwodnioną, część będzie w postaci osadu, część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną. Właściwości palne.
5	07 02 13	Tworzywa sztuczne	Przedmiotowe odpady powstawać będą m.in. podczas procesu oklejania płyt i szlifowania. Odpad w postaci stałej, łatwopalnej. Podstawowy skład chemiczny: polimery syntetyczne z grupy polimerów winylowych (PCV/ABS). Właściwości palne.
6	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej). Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium oraz w hali kaszerowania. Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to m. in. żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz, mocznik, saetra amonowa, woda. Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną, wówczas skład to m. in. żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saetra amonowa, woda. Właściwości: niepalne (z uwagi na zawartość wody – postać ciekłą).
7	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw nie zawierających substancji szczególnie szkodliwych i niebezpiecznych. Odpady posiadają postać ciekłą, lub bardzo uwodnionego osadu. Skład odpadów to woda z domieszkami klejów. Właściwości: niepalne inne niż niebezpieczne uwodnione syntetyczne aminowe lub naturalne polimery w postaci koloidalnej zawiesiny.
8	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej). Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium i/lub w hali kaszerowania. Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to m.in. żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz, mocznik, saetra amonowa, woda. Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną, wówczas skład to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz, mocznik, saetra amonowa, woda. Właściwości niepalne.

9	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej). Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium i/lub w hali kaszerowania. Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to m.in żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz, mocznik, saletra amonowa, woda. Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zbrylowaną, wówczas skład to m.in żywica formaldehydowo-mocznikowa, <u>utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda. Właściwości niepalne.</u>
10	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22* powstawać będą na skutek czyszczenia kotła awaryjnego LPG. Odpad może powstawać raz na rok. Odpad ma postać półpłynną – szlam będący mieszaniną pyłów i wody. Właściwości niepalne.
11	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 06	Miejsce powstania odpadu: warsztat. Drobnie resztki metali: żelaza i stali po szlifowaniu. Postać drobnych opiłków. Właściwości niepalne.
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opady opakowaniowe powstawać będą w całym zakładzie: na halach produkcyjnych, warsztacie, w części biurowo – administracyjnej itd. Postać stała. Właściwości palne, neutralne dla środowiska.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opady opakowaniowe powstawać będą w całym zakładzie: na halach produkcyjnych, warsztacie, w części biurowo – administracyjnej itd. Skład chemiczny PE, PP, PCV. Właściwości palne.
14	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna, będą powstawać na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej oraz w warsztacie. Skład chemiczny: celuloza. Właściwości palne.
15	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali, będą powstawać na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej, warsztacie oraz części socjalnobiurowej. Skład chemiczny: stopy żelaza z węglem, nikiel, chrom, kobalt, aluminium. Właściwości niepalne, ciało stałe, ferromagnetyczne, ulegające korozji.
16	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów opakowaniowych których nie da się mechanicznie rozdzielić na surowce wtórne (kartony wielowarstwowe, folie wielowarstwowe, taśmy, itp.), oraz pozostałe rodzaje odpadów których nie dało się odsegregować i sklasyfikować w innej grupie. Właściwości niepalne.
17	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła będą powstawać na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej z w warsztacie oraz części administracyjno - biurowej. Skład chemiczny: krzemionka. Właściwości niepalne, wysoka temperatura topnienia.
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpiecznymi powstają w dziale produkcji, warsztacie podczas przeglądu, napraw, konserwacji i czyszczenia oraz stosowania różnego rodzaju substancji chemicznych, którymi zanieczyszczone są rękawice, ubrania, czyściwo oraz w laboratorium. Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent, czyściwo zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Właściwości palne.

19	16 01 03	Zużyte opony	Powstają one w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych w warsztacie w miejscu prowadzenia napraw. Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów: zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny poza drogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Do podstawowych składników opon należą: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Wg. Literatury opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy. Właściwości palne. Odpad stały.
20	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektroniczne nie zawierające elementów niebezpiecznych, w tym opakowania po tonerach do drukarek. Skład chemiczny: plastik PE, reszki tonera zawierające C i pigment. Właściwości: zużyte urządzenia mają postać stałą, resztki tonera, postać sypka, odpad obojętny. Właściwości palne.
21	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 01 15	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń. Właściwości: zużyte urządzenia mają postać stałą, odpad obojętny. Właściwości palne.
22	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Partie produktów nieprzydatnych, w tym szkło. Właściwości niepalne, obojętne.
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Powstawać będą przede wszystkim w części administracyjno-biurowej. Odpad ten należy do grupy odpadów innych niż niebezpieczne. Anoda w baterii to sproszkowany cynk (Zn). Katoda to sproszkowany tlenek manganu(IV) (MnO ₂) a elektrolit to wodorotlenek potasu (KOH). Właściwości niepalne.
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady te powstawać będą sporadycznie w wyniku funkcjonowania urządzeń. Baterie i akumulatory niklowo- metaliczno-wodorkowe. Składają się z płytki niklowej, stanowiącej elektrodę dodatnią, stopu metali ziem rzadkich (manganu, niklu, aluminium, magnezu i kobaltu – ich skład procentowy decyduje o właściwościach akumulatora), będącego elektrodą ujemną, elektrolitu zasadowego oraz separatora poliamidowego lub polietylenowego. Właściwości: niepalne, żrące.
25	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstawać będą w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych. Odpady w postaci stałej takie jak: żelazo, stal. Stal to stop żelaza z węglem, plastycznie obrobiony i obrabialny cieplnie, o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,11%. Właściwości: niepalne, obojętne.
26	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady powstawać będą w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych. Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów: odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali. Odpady w postaci stałej takie jak: mieszanki metali. Właściwości: niepalne, obojętne.
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstawać będą w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych. Miejsce powstawania odpadu uzależnione jest od posadowienia maszyn. Odpady te powstają sporadycznie kilka razy w ciągu roku. Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów: odpady i złomy metaliczne oraz stopów metali. Odpady w postaci stałej takie jak: pozostałości kabli elektrycznych. Właściwości: palne, obojętne.
28	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Odpady powstawać będą w procesie uzdatniania wody pobieranej z własnego ujęcia własnego. Będą to odpady w postaci stałej. Skład: piasek, żelazo, mangan. Właściwości: niepalne.

29	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Do odpadów tych zaliczono: - Odpady powstające w procesie uzdatniania wody pobieranej z ujęcia własnego. Będą to odpady w postaci stałej. Skład: żelazo, mangan. Odpady magazynowane będą na wydzielonym miejscu zakładu, na terenie utwardzonym. Odpad będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznym firmom. Właściwości: niepalne. Odpady powstające z procesu przetwarzania odpadów R1. Odpad magazynowany będzie w kontenerach na utwardzonym terenie, a następnie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.
30	19 01 12	Żużle, popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Odpady te wytwarzane będą w zakładowej kotłowni w wyniku spalania biomasy roślinnej i odpadów drzewnych tj. z procesu przetwarzania odpadów R1. Postać stała/uwilgotniona Podstawowy skład chemiczny: C, P ₂ O ₅ , K ₂ O, MgO, pH ok. 10-13. Właściwości: niepalne, odpad obojętny. W przypadku okresowego spalania w kotłowni wyłącznie czystej biomasy (bez odpadów) odpady te zamiennie należy klasyfikować pod kodem 10 01 01
31	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady te wytwarzane będą w postaci zbrylowanej lub szlamów na skutek utrzymania prawidłowej pracy WESP, gdzie są oczyszczane gazy posuszarnicze. WESP jest systemem czyszczenia powietrza na mokro. Skład to woda, pył drzewny, włókno drzewne, usuwane podczas normalnej pracy urządzenia. Właściwości: niepalne, obojętne.
Odpady niebezpieczne			
32	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje	Miejsce powstawania: głównie laboratorium np. próbki płyty po badaniu ekstrakcji perforatorem. Kawalki płyty nasączone toluenem. Właściwości: palne.
33	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpad powstawać będzie w budynku produkcyjnym. Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium lub w hali kaszerowania. Właściwości: NIEPALNY, ekotoksyczne.
34	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej). Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium i/lub w hali kaszerowania. Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to m.in żywica formaldehydomocznikowa, utwardzacz, mocznik, saletra amonowa, woda. część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zabrylowaną, wówczas skład to m.in żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz, mocznik, saletra amonowa, woda. Właściwości: niepalne, ekotoksyczne.

35	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej). Część z tych odpadów należy do grupy odpadów niebezpiecznych z uwagi na zawartość w swym składzie substancji niebezpiecznych będących w stosowanych w przedmiotowej fabryce klejach Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium i/lub w hali kaszerowania. Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to m.in żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz, mocznik, saetra amonowa, woda. Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zabrylowaną, wówczas skład to m.in żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz, mocznik, saetra amonowa, woda. Właściwości: niepalne, ekotoksyczne.
36	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady te zaliczane są do podgrupy odpadów z produkcji, przygotowanie, obrotu i stosowania klejów oraz szczeliw (w tym środki do impregnacji wodoszczelnej). Część z tych odpadów należy do grupy odpadów niebezpiecznych z uwagi na zawartość w swym składzie substancji niebezpiecznych będących w stosowanych w przedmiotowej fabryce klejach lub też do grupy odpadów innych niż niebezpieczne. Przedmiotowe odpady powstawać będą podczas procesu mieszania, gdzie następuje przygotowanie i dozowanie do włókien klejów wytwarzanych z tzw. klejów bazowych, utwardzaczy, mocznika, wody i emulsji parafinowych. Odpady te mogą być również wytwarzane w laboratorium i/lub w hali kaszerowania. Część z powstających odpadów posiada postać ciekłą, część będzie w postaci osadu. Skład odpadów to m.in żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz, mocznik, saetra amonowa, woda. Część z wytwarzanych odpadów będzie miała postać stałą, zabrylowaną, wówczas skład to m.in żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saetra amonowa, woda. Właściwości: niepalne, ekotoksyczne.
37	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z paliw płynnych	Odpad powstanie w wyniku pozyskiwania ciepła z wykorzystywania kotła awaryjnego. Postać stała/sypka. Właściwości: NIEPALNY, odpad obojętny.
38	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad powstający w warsztacie. Odpad w postaci stałej lub półpłynnej zawierający chłodziwo, opiłki metali, olej. Odpad niebezpieczny dla środowiska. Właściwości: palne, ekotoksyczne.
39	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad powstający w warsztacie. Odpad w postaci stałej lub półpłynnej zawierający chłodziwo, opiłki metali, olej. Odpad niebezpieczny dla środowiska. Właściwości: palne, ekotoksyczne.
40	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	Odpad powstający w warsztacie. Odpad w postaci stałej lub półpłynnej. Odpad niebezpieczny dla środowiska. Właściwości: palne, egzotoksyczne. Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
41	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Pozostałości zużytych wosków i tłuszczy stosowanych podczas prac związanych z obróbką metali - prac naprawczych prowadzonych w ramach prac utrzymaniowych. Właściwości: palne, postać stała oleista w której składzie znajdują się substancje niebezpieczne.

42	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przedmiotowy rodzaj odpadów wytwarzany będzie w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych. Odpad ten wytwarzany będzie na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej i warsztacie, w zależności od miejsca konserwacji i remontu. Odpady te stanowią formę uwodnioną i należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne.
43	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Przedmiotowy rodzaj odpadów wytwarzany będzie w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych. Odpad ten wytwarzany będzie na hali produkcyjnej, produkcyjno-magazynowej i warsztacie, w zależności od miejsca konserwacji i remontu. Odpady te stanowią formę uwodnioną i należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpad w postaci płynnej zawierający emulsje olejowe stosowane w zakładzie. Skład chemiczny: dialkilditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp. Właściwości: palne, toksyczne,
44	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad ten zaliczany jest do podgrupy następujących odpadów: odpadowe oleje hydrauliczne. Odpady te stanowią formę uwodnioną i należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpad w postaci płynnej zawierający emulsje olejowe stosowane w zakładzie. Skład chemiczny: dialkilditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, fosforan trifenylu, itp. Właściwości: palne.
45	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpady będą wytwarzane w warsztacie zakładowym podczas wymiany oleju w transporcie wewnętrznym oraz w urządzeniach. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy następujących odpadów: odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Należą one do grupy odpadów niebezpieczny. Skład chemiczny tych 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. Skład chemiczny: dialkilditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp. Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne.
46	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstawać będą głównie w warsztacie w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń i pojazdów mechanicznych. Odpady te wytwarzane będą również w kompresorowni oraz w innych częściach zakładu w zależności od ustawienia i lokalizacji maszyn. Są to zużyte oleje przekładniowe i smarowe z maszyn i pojazdów stosowanych w zakładzie. Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne.
47	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstawać będą głównie w warsztacie w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń i pojazdów mechanicznych. Odpady te wytwarzane będą również w kompresorowni oraz w innych częściach zakładu w zależności od ustawienia i lokalizacji maszyn. Są to zużyte oleje przekładniowe i smarowe z maszyn i pojazdów stosowanych w zakładzie. Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne.

48	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstawać będą głównie w warsztacie w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń i pojazdów mechanicznych. Odpady te wytwarzane będą również w kompresorowni oraz w innych częściach zakładu w zależności od ustawienia i lokalizacji maszyn. Są to zużyte oleje przekładniowe i smarowe z maszyn i pojazdów stosowanych w zakładzie. Właściwości: palne, toksyczne, ekotoksyczne.
49	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad w postaci płynnej, m.in. z pracy działu utrzymania ruchu. Magazynowany w beczkach lub innych szczelnych pojemnikach. Właściwości: palne, ekotoksyczne.
50	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania zawierające pozostałości po substancjach niebezpiecznych, powstają na terenie całego zakładu w szczególności w dziale produkcji, warsztacie podczas przeglądu, napraw, konserwacji i czyszczenia oraz stosowania różnego rodzaju substancji chemicznych, i w laboratorium. Właściwości: niepalne, ekotoksyczne.
51	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi powstają na terenie całego zakładu w szczególności w dziale produkcji, warsztacie podczas przeglądu, napraw, konserwacji i czyszczenia oraz stosowania różnego rodzaju substancji chemicznych, którymi zanieczyszczone są rękawice, ubrania, czyściwo oraz w laboratorium. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne. Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent, czyściwo zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne, włóknina, bawełna, celuloza, dolomit, polipropylenowe maty, trociny zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Właściwości: palne, ekotoksyczne.
52	16 01 07*	Filtry olejowe	Powstają one w wyniku konserwacji i remontów zainstalowanych maszyn i urządzeń technologicznych w warsztacie oraz w innych częściach instalacji w zależności od miejsca prowadzenia napraw. Filtry olejowe powstają w wyniku wymiany filtrów zanieczyszczonych olejami hydraulicznymi, przekładniowymi w maszynach. Odpady stałe. Właściwości: palne, ekotoksyczne.
53	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC (lodówki, zamrażarki, klimatyzatory, inne urządzenia chłodnicze lub klimatyzacyjne). Jest to odpad niebezpieczny. Odpad może powstawać w pomieszczeniach biurowych, laboratorium, w halach produkcyjnych lub magazynowych. Właściwości: niepalne.
54	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad ten powstawać będzie w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC, podczas zużycia źródła światła. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpad ten należy do grupy odpadów niebezpiecznych. Świetlówka 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. Skład: metale żelazne, nieżelazne, tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, krzemionka, rtęć, arsen, ołów. Właściwości: niepalne, toksyczne, ekotoksyczne i rakotwórcze.
55	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Miejsce powstania: budynki produkcyjne. Zużyte urządzenia elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne. Skład chemiczny: plastik PE, metale kolorowe. Postać stała odpadu. Właściwości: PALNY, ekotoksyczne. Gromadzone w pojemnikach i przekazywane odbiorcy odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia.

56	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstawać będą przede wszystkim w wyniku prac działu utrzymania ruchu, odpady zaliczane są do podgrupy: gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia, przechowywane w wyznaczonym, zadaszonym, miejscu na utwardzonym terenie i przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia. Właściwości: NIEPALNY
57	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Powstają one w wyniku funkcjonowania laboratorium. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia. Należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpady te stanowią resztki nieużytych chemikaliów oraz odczynników laboratoryjnych: np. kwas solny, kwas siarkowy, toluen, itp. Mogą mieć postać płynną lub stałą. Właściwości: palne, ekotoksyczne.
58	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Powstają one w wyniku funkcjonowania laboratorium zakładowego. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia. Należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpady te stanowią resztki nieużytych chemikaliów oraz odczynników laboratoryjnych: np. kwas solny, kwas siarkowy, itp. Mogą mieć postać płynną lub stałą. Właściwości: palne, ekotoksyczne.
59	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Powstają one w wyniku funkcjonowania laboratorium zakładowego. Odpad ten zaliczany jest do podgrupy odpadów: gazy w pojemnikach ciśnieniowych i zużyte chemikalia. Należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpady te stanowią resztki nieużytych chemikaliów oraz odczynników laboratoryjnych: np. toluen, itp. Mogą mieć postać płynną lub stałą. Właściwości: palne, ekotoksyczne.
60	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady te powstawać będą sporadycznie w wyniku funkcjonowania urządzeń. Baterie i akumulatory ołowiowe oparte są na ogniach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu(IV) (PbO ₂) oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Skład: ołów, związki ołowiu, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne głównie polipropylen, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: niepalne, żrące, trujące, ekotoksyczne.
61	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady te powstawać będą sporadycznie w wyniku funkcjonowania urządzeń. W przypadku innych baterii i akumulatorów są to baterie i akumulatory niklowo-kadmowe. Ogniwo to składa się z elektrody ujemnej - kadmowej i dodatniej - niklowej oraz elektrolitu, którym jest roztwór wodny wodorotlenku potasu. Skład: zasadowy tlenek niklu, metaliczny kadm, tworzywa sztuczne głównie polipropylen, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: palne, żrące, trujące, ekotoksyczne.
62	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Odpad może powstawać podczas uzupełniania baterii stosowanych w urządzeniach, które występować będą w omawianej instalacji IPPC. Zakład będzie posiadał baterie wymienne, ale może zdarzyć się sytuacja, że elektrolit będzie dolewany albo nastąpi wyciek z baterii wówczas powstanie odpad o tym kodzie. Elektrolit w postaci płynnej pochodzący z uzupełniania baterii akumulatorów. W sytuacji uszkodzonych baterii czy akumulatorów wyciekający elektrolit w formie kwasu siarkowego jest gromadzony w oddzielnym pojemniku a następnie oddawany firmie zewnętrznej do utylizacji. Właściwości: niepalne, postać ciekła, żrące, trujące, ekotoksyczne.
63	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpad ten może pojawiać się awaryjnie - w sytuacjach pożaru. Jest to środek pianotwórczy, pochodzący z ewentualnej działalności straży pożarnej. Magazynowane w beczkach/pojemnikach, na utwardzonym, zadaszonym terenie i przekazywane specjalistycznym podmiotom do unieszkodliwienia. Właściwości: niepalne, ekotoksyczne.

64	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady te wytwarzane będą z procesu przetwarzania odpadów R1 na skutek procesu oczyszczania gazów w WESP, gdzie są oczyszczane gazy posuszarnicze. Odpad w postaci półpłynnej z normalnej pracy WESP-u. Skład to woda, pył drzewny, włókno drzewne, które osadziły się podczas procesu (oczyszczania powietrza na mokro) na ścianach zbiornika. Właściwości: niepalne, zawartość substancji niebezpiecznych.
----	-----------	--	--

3.1.3. Sposób gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

- wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu i przetwarzania odpadów (odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów), lub zagospodarowywane są na terenie zakładu zgodnie z posiadanym pozwoleniem,
- w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwienia prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami oraz wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady kawałkowe magazynowane będą w kontenerach i/lub na utwardzonym podłożu na terenie zakładu, następnie zagospodarowywane na terenie zakładu w procesie R1 lub R3. Odpady, których nie dało się poddać procesom odzysku przekazywane będą podmiotom zewnętrznym. Odpady drobnej frakcji (pył wytwarzany w - zakładzie) funkcjonować będą w obiegu zamkniętym instalacji IPPC wyposażonej m.in. w bufor pośredni w postaci silosa. Dopuszcza się przekazywanie nadmiaru również podmiotom zewnętrznym.
2	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym podłożu i przekazywany do unieszkodliwienia lub odzysku do zewnętrznego odbiorcy.
3	ex 03 01 82	Drobinki drewna, drobinki płyty wiórowej	Odpady magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym podłożu i zagospodarowywane na terenie zakładu w ramach procesu R1
4	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci ciekłej i osadów będą gromadzone w szczelnych beczkach ustawione na utwardzonym podłożu, zabezpieczone przed dostępem osób trzecich i zwierząt oraz zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych. Odpady mogą być również magazynowane na paletach, na utwardzonym podłożu i/lub gromadzone w kontenerze. Odpady przekazane do zewnętrznego odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
5	07 02 13	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia

6	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia i/lub gromadzone w podziemnym zbiorniku ZWT4 o pojemności $V_{czynna} = 25,4 \text{ m}^3$, skąd następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia
7	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia i/lub gromadzone w podziemnym zbiorniku ZWT4 o pojemności $V_{czynna}=25,4 \text{ m}^3$, skąd następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.
8	08 04 14	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia i/lub gromadzone w podziemnym zbiorniku ZWT4 o pojemności $V_{czynna}=25,4 \text{ m}^3$, skąd następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.
9	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych. Magazynowane na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia i/lub gromadzone w podziemnym zbiorniku ZWT4 o pojemności $V_{czynna}=25,4 \text{ m}^3$, skąd następnie będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.
10	10 01 23	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22*	Odpady te magazynowane będą w specjalnych pojemnikach lub kontenerach, które wykonane zostaną z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w odpadzie. Pojemnik posiadać będzie szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas załadunku, rozładunku bądź transportu. Odpady te będą magazynowane na szczelnym podłożu. Odpady te w dalszej kolejności przekazywane będą specjalistycznej firmie mającej pozwolenia na zbieranie, odzysk i unieszkodliwianie odpadów.
11	12 01 17	Odpady poszlfierskie inne niż wymienione w 12 01 06	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w kontenerze i/lub na paletach na utwardzonym terenie, przekazywany do odzysku specjalistycznej firmie.

13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w kontenerze i/lub w na paletach na utwardzonym terenie, przekazywany do odzysku specjalistycznej firmie.
14	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w kontenerze i/lub w stosach na utwardzonym terenie, i będzie odzyskiwany w ramach przedmiotowego zakładu w procesie R1 i R3
15	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w kontenerze na utwardzonym terenie, przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie.
16	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad magazynowany będzie w kontenerze i/lub na utwardzonym terenie, przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.
17	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpad magazynowany będzie w kontenerze lub pojemnikach na utwardzonym terenie, przekazywany do odzysku specjalistycznej firmie.
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany będzie w beczkach/pojemnikach/Big Bagach na terenie zakładu na utwardzonym terenie, a następnie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.
19	16 01 03	Zużyte opony	Odpad magazynowany będzie na terenie zakładu na utwardzonym miejscu a następnie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.
20	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad przechowywany w opakowaniach i przekazywany firmie podczas zakupu nowych tonerów, urządzeń lub gromadzone w pojemnikach i przekazywane odbiorcy odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia.
21	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 01 15	Odpad przechowywany w opakowaniach i przekazywany firmie podczas zakupu nowych tonerów, urządzeń lub gromadzone w pojemnikach i przekazywane odbiorcy odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia.
22	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad magazynowany na terenie zakładu na utwardzonym miejscu a następnie przekazywany specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Baterie magazynowane będą w pojemnikach typu BatRecycle (szczelnie zamkniętych) i przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane będą w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, utwardzonym, zadaszonym i niedostępnym dla osób nieupoważnionych. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.
25	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowanie selektywne w kontenerze na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.
26	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowanie selektywne w kontenerze na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazynowanie selektywne w kontenerze lub innych pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.
28	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu w kontenerze lub pojemniku. Odpad będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.
29	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą na wydzielonym miejscu zakładu, na terenie utwardzonym. Odpad będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.

30	19 01 12	Żużle, popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Odpad magazynowany będzie w kontenerach na utwardzonym terenie, i/lub magazynowany w przyłomie na utwardzonym podłożu, a następnie wykorzystywane w instalacji lub poza, przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia. W przypadku spalania wyłącznie czystej biomasy (drewna bez udziału odpadów) popiół może być klasyfikowany jako 10 01 01. Czas magazynowania - zgodnie z obowiązującymi przepisami. Warunki magazynowania w przyłomach: osłonięte utwardzone podłoże Brak rozwiewania gwarantuje uwodnienie popiołu.
31	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpad magazynowany będzie w kontenerach na utwardzonym terenie, a następnie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
32	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
33	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w miejscu niedostępnym dla osób postronnych na utwardzonym i zadaszonym terenie zakładu, w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem
34	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w miejscu niedostępnym dla osób postronnych na utwardzonym i zadaszonym terenie zakładu, w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych i/lub gromadzone w podziemnym zbiorniku ZWT4 o pojemności $V_{czynna} = 25,4 \text{ m}^3$. Po zgromadzeniu partii transportowej będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.
35	08 04 13*	Uwodnione szlasy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w miejscu niedostępnym dla osób postronnych na utwardzonym i zadaszonym terenie zakładu, w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych i/lub gromadzone w podziemnym zbiorniku ZWT4 o pojemności $V_{czynna} = 25,4 \text{ m}^3$. Po zgromadzeniu partii transportowej będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia
36	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w miejscu niedostępnym dla osób postronnych na utwardzonym i zadaszonym terenie zakładu, w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych i/lub gromadzone w podziemnym zbiorniku ZWT4 o pojemności $V_{czynna} = 25,4 \text{ m}^3$. Po zgromadzeniu partii transportowej będą przekazywane specjalistycznej firmie do odzysku lub unieszkodliwienia.
37	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z paliw płynnych	Odpad magazynowany będzie w zamykanych kontenerach na utwardzonym, terenie, a następnie przekazywane do unieszkodliwienia.
38	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.

39	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
40	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
41	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
42	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
43	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
44	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
45	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
46	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
47	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
48	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
49	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad magazynowany będzie w pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym, zadaszonym miejscu, niedostępnym dla osób nieupoważnionych a następnie będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia.
50	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany będzie na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu a następnie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.
51	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany będzie w beczkach/pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu a następnie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.

52	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany będzie w beczkach/pojemnikach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu a następnie przekazywane odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie lub po wytworzeniu będzie bezpośrednio przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie.
53	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Gromadzone w wydzielonym zadaszonym miejscu lub w magazynku odpadów niebezpiecznych, na utwardzonym podłożu i przekazywane odbiorcy odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia.
54	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetlówki przechowywane będą w oryginalnych opakowaniach lub specjalnych opakowaniach tzw. „tubusach” w wydzielonym, zadaszonym miejscu na terenie zakładu na utwardzonym podłożu lub innych pojemnikach w miejscu niedostępnym dla osób nieupoważnionych, a następnie będą przekazywane odzysku lub unieszkodliwienia przy zakupie nowego towaru.
55	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady gromadzone w pojemnikach i przekazywane odbiorcy odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia.
56	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przechowywane w wyznaczonym, zadaszonym, miejscu na utwardzonym terenie i przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
57	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady magazynowane będą w szczelnych opakowaniach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.
58	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane będą w szczelnych opakowaniach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.
59	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady magazynowane będą w szczelnych opakowaniach na terenie zakładu na utwardzonym zadaszonym miejscu. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.
60	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w utwardzonym, zadaszonym i niedostępnym dla osób nieupoważnionych miejscu. Następnie odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.
61	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane będą w utwardzonym, zadaszonym i niedostępnym dla osób nieupoważnionych. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.
62	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Odpady magazynowane będą w szczelnym pojemniku na terenie utwardzonym i zabezpieczonym przed dostaniem się zanieczyszczeń do ziemi, zadaszonym i niedostępnym dla osób nieupoważnionych. Następnie odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznym firmom.
63	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady magazynowane w beczkach/pojemnikach, na utwardzonym, zadaszonym terenie i przekazywane specjalistycznym podmiotom do unieszkodliwienia.
64	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Odpad magazynowany będzie w kontenerach na utwardzonym, terenie, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia.

3.1.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- stosowanie urządzeń i materiałów o wysokiej trwałości i wydajności,
- wdrażanie planów optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców,
- optymalizowanie procesów pakowania,
- prowadzenie systematycznych kontroli, przeglądów i modernizacji, oraz bieżące usuwanie usterek w celu nie dopuszczania do szybkiego zużycia urządzeń,
- optymalizowanie zakupów w celu ograniczenia ryzyka powstawania odpadów z nadwyżek materiałów,
- stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych,
- prowadzenie edukacji ekologicznej kadry pracowniczej,
- realizowanie zasady czystej produkcji, polegającej na minimalizacji odpadów "u źródła" i maksymalnego wykorzystania zastosowanego surowca.

3.2. Zbieranie odpadów

3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Sposób zbierania odpadu
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	45 900	Odpady będą odbierane od dostawców zewnętrznych i magazynowane w kontenerach i/lub na przyzmach w procesie R13, alternatywnie rozdrabniane w procesie R12 a następnie przekazywane do zagospodarowania zewnętrznym odbiorcom.
2	15 01 03	Opakowania z drewna	45 900	
3	17 02 01	Drewno	27 000	
4	19 12 07	Drewno z odzysku	27 000	
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	33 600	

3.2.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce zbierania odpadów
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Teren Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach ul. Dubowo I nr 60; 16-400 Suwałki
2	15 01 03	Opakowania z drewna	
3	17 02 01	Drewno	
4	19 12 07	Drewno z odzysku	
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	

3.2.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj zbieranego odpadu	Miejsce magazynowania zbieranych odpadów	Sposób magazynowania zbieranych odpadów
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Miejsce magazynowania nr 1: Plac magazynowy w południowo-zachodnim narożniku terenu zakładu w sąsiedztwie parkingu, zbiornika retencyjnego na wodę opadową oraz stacji GPO. Miejsce odgrodzone jest z trzech stron ścianą ułożoną z kłód drewnianych do wysokości około 6 m.	Odpad magazynowany na wybetonowanym placu w formie pryzm
2	15 01 03	Opakowania z drewna		
3	17 02 01	Drewno		
4	19 12 07	Drewno z odzysku		
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		

Magazynowanie odpadów realizowane jest zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, p.poż 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 te odpady.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj zbieranego odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]
Miejsce magazynowania nr 1				
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	533,33	45 900
2	15 01 03	Opakowania z drewna	533,33	45 900
3	17 02 01	Drewno	533,33	27 000
4	19 12 07	Drewno z odzysku	533,33	27 000
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	533,33	33 600
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie			533,33 [Mg]	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku			52 500 [Mg/rok]	

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj zbieranego odpadu	Największa masa odpadów [Mg]	Wymiary miejsca magazynowania odpadów
Miejsce magazynowania nr 1				
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	533,33	Powierzchnia miejsca magazynowania wynosi 2 000 m ²
2	15 01 03	Opakowania z drewna		
3	17 02 01	Drewno		
4	19 12 07	Drewno z odzysku		
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność [Mg]
Miejsce magazynowania nr 1			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	533,33
2	15 01 03	Opakowania z drewna	
3	17 02 01	Drewno	
4	19 12 07	Drewno z odzysku	
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	

3.2.7. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod zbierania odpadów

Zbieranie odpadów realizowane jest przy zachowaniu nw. metod poprzez:

- prowadzenie kontroli odpadów na bramie wjazdowej do zakładu,
- kontrolę rodzaju i ilości przyjmowanego odpadu pod kątem zgodności z dokumentami przewozowymi odpadów (KPO),
- kontrolę jakości przyjmowanego odpadu pod kątem wyeliminowania przyjęcia odpadów zanieczyszczonych, w szczególności substancjami niebezpiecznymi,
- prowadzenie okresowo badań odpadu pod kątem określenia udziału frakcji biomasy w poszczególnych strumieniach odpadu,
- przyjęcie odpadu odpowiednio do magazynowania,
- przekazanie do odzysku bądź unieszkodliwienia uprawnionemu odbiorcy odpadów, których przetworzenie na terenie zakładu okazało się niemożliwe.

3.3. Przetwarzanie odpadów

3.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Sposób zagospodarowania odpadu
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	153 000	Odpady poddawane procesowi R13
2	15 01 03	Opakowania z drewna	153 000	
3	17 02 01	Drewno	90 000	
4	19 12 07	Drewno z odzysku	90 000	
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	112 000	
6	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej	200	
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	153 000	Odpady poddawane procesowi R12
8	15 01 03	Opakowania z drewna	153 000	
9	17 02 01	Drewno	90 000	
10	19 12 07	Drewno z odzysku	90 000	
11	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	112 000	
12	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	90 000	Odpady poddawane procesowi R3
13	15 01 03	Opakowania z drewna	90 000	
14	17 02 01	Drewno	90 000	
15	19 12 07	Drewno z odzysku	90 000	
16	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	90 000	
17	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	63 000	Odpady poddawane procesowi R1
18	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej	200	
19	15 01 03	Opakowania z drewna	63 000	
20	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	22 000	

3.3.2. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce przetwarzania odpadów
Proces R13			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Teren Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach, ul. Dubowo 1 nr 60, 16-400 Suwałki. Plac magazynowy w południowo-zachodnim narożniku terenu Fabryki w sąsiedztwie parkingu, zbiornika retencyjnego na wodę opadową oraz stacji GPO, określany <u>Miejscem magazynowania nr 1</u> i część placu magazynowego w centralnym punkcie fabryki, od strony północnej budynku produkcyjno- magazynowego nr 1, określana <u>Miejscem magazynowania nr 2</u>
2	15 01 03	Opakowania z drewna	
3	17 02 01	Drewno	
4	19 12 07	Drewno z odzysku	
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
6	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej	

Proces R12			
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Teren Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach, ul. Dubowo 1 nr 60, 16-400 Suwałki. W pobliżu budynku rębaka głównego i kotłowni, i w ramach instalacji termicznego przekształcania (separacja na transporterze paliwa przed kotłem)
8	15 01 03	Opakowania z drewna	
9	17 02 01	Drewno	
10	19 12 07	Drewno z odzysku	
11	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
Proces R3			
12	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Linia do produkcji płyt wiórowych na terenie Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach, ul. Dubowo 1 nr 60, 16- 400 Suwałki
13	15 01 03	Opakowania z drewna	
14	17 02 01	Drewno	
15	19 12 07	Drewno z odzysku	
16	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
Proces R1			
17	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Kocioł główny w ciepłowni zakładowej na terenie Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach, ul. Dubowo 1 nr 60, 16-400 Suwałki
18	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej	
19	15 01 03	Opakowania z drewna	
20	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	

3.3.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaje odpadów poddawanych procesom przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów poddawanych przetwarzaniu
Proces R13			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Na terenie Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach, ul. Dubowo 1 nr 60, 16-400 Suwałki. Plac magazynowy w południowo-zachodnim narożniku terenu Fabryki w sąsiedztwie parkingu, zbiornika retencyjnego na wodę opadową oraz stacji GPO, określane <u>Miejscem magazynowania nr 1</u> i część placu magazynowego w centralnym punkcie fabryki, od strony północnej budynku produkcyjno-magazynowego nr 1, określana <u>Miejscem magazynowania nr 2</u>
2	15 01 03	Opakowania z drewna	
3	17 02 01	Drewno	
4	19 12 07	Drewno z odzysku	
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
6	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej	
Proces R12			
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Na terenie Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach, ul. Dubowo 1 nr 60, 16-400 Suwałki. Plac magazynowy w południowo-zachodnim narożniku terenu Fabryki w sąsiedztwie parkingu, zbiornika retencyjnego na wodę opadową oraz stacji GPO, określane <u>Miejscem magazynowania nr 1</u> i część placu magazynowego w centralnym punkcie fabryki, od strony północnej budynku produkcyjno-magazynowego nr 1, określana <u>Miejscem magazynowania nr 2</u>
8	15 01 03	Opakowania z drewna	
9	17 02 01	Drewno	
10	19 12 07	Drewno z odzysku	
11	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	

Proces R3				
12	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady przeznaczone do R3 co do zasady nie magazynować na terenie zakładu. Ich dostawy w postaci już przygotowanej do podania do procesu na teren zakładu należy zsynchronizować z procesami produkcyjnymi. Dowożone odpady podawać przez bufor do leja zasypowego, kierującego odpady wprost do instalacji przetwarzania. Tylko w szczególnych sytuacjach, tj. w przypadku braku możliwości podania odpadów wprost do procesu, odpady czasowo magazynować w <u>obszarze miejsca magazynowego nr 1</u> na terenie Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach,	
13	15 01 03	Opakowania z drewna		
14	17 02 01	Drewno		
15	19 12 07	Drewno z odzysku		
16	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		
Proces R1				
17	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Teren Fabryki płyt wiórowych w Suwałkach, ul. Dubowo 1 nr 60,16-400 Suwałki. Plac magazynowy w południowo-zachodnim narożniku terenu Fabryki w sąsiedztwie parkingu, zbiornika retencyjnego na wodę opadową oraz stacji GPO, określany <u>Miejscem magazynowania nr 1</u>	
18	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej		
19	15 01 03	Opakowania z drewna		
20	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		

3.3.4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów przetwarzanych i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przetwarzanych i powstających w procesie przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
Miejsce magazynowania nr 1				
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	533,33	153 000
2	15 01 03	Opakowania z drewna	533,33	153 000
3	17 02 01	Drewno	533,33	90 000
4	19 12 07	Drewno z odzysku	533,33	90 000
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	533,33	112 000
6	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej	25	200
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie			533,33 [Mg]	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku			175 000 [Mg/rok]	

Miejsce magazynowania nr 2				
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50	15 000
8	15 01 03	Opakowania z drewna	20	200
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie			70 [Mg]	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku			15 200 [Mg/rok]	
Miejsce magazynowania nr 5A				
9	19 01 12	Żużle, popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	50 (w kontenerach) 1 370 (w przyzmię)	5 000
10	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	25 (w kontenerach)	1 000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie			75 [Mg] w kontenerach 1 395 [Mg] w kontenerach i na przyzmię	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku			6 000 [Mg/rok]	
Miejsce magazynowania nr 5B				
11	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	25	1 000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym			25 [Mg]	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w			1 000 [Mg/rok]	

3.3.5. Największa masa odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów [Mg]	Wymiary miejsca magazynowania odpadów
Miejsce magazynowania nr 1				
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	533,33	Powierzchnia miejsca magazynowania wynosi 2000 m ²
2	15 01 03	Opakowania z drewna		
3	17 02 01	Drewno		
4	19 12 07	Drewno z odzysku		
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		
6	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej		

Miejsce magazynowania nr 2				
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	70	Powierzchnia przeznaczona na magazynowanie odpadów drzewnych o kodach 03 01 05 i 15 01 03 wynosi ok. 125 m ²
8	15 01 03	Opakowania z drewna		
Miejsce magazynowania nr 5A – odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie R1				
9	19 01 12	Żużle, popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	1 370	Na przyzmie – do 600 m ² . W przypadku magazynowania w kontenerach - wymiary kontenera zależne od firmy odbierającej odpady
10	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	25	Magazynowanie w kontenerach. Wymiary kontenera zależne od firmy odbierającej odpady
Miejsce magazynowania nr 5B – odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie R1				
11	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	25	Magazynowanie w kontenerach. Wymiary kontenera zależne od firmy odbierającej odpady

3.3.6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność [Mg]
Miejsce magazynowania nr 1			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	533,33
2	15 01 03	Opakowania z drewna	
3	17 02 01	Drewno	
4	19 12 07	Drewno z odzysku	
5	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
6	ex 03 01 82	Drobinki drewna i drobinki płyty wiórowej	
Miejsce magazynowania nr 2			
7	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	70
8	15 01 03	Opakowania z drewna	
Miejsce magazynowania nr 5A			
9	19 01 12	Żużle, popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	1370
10	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	25
Miejsce magazynowania nr 5B			
11	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	25

3.3.7. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach – także godzinowej mocy przerobowej.

Proces R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów). Odpady przewidziane do przetwarzania w procesie R13 magazynowane jako wstępnie oczyszczone na osłoniętym z trzech stron, wybetonowanym placu o całkowitej powierzchni magazynowania 2 000 m². Gęstość nasypowa odpadów uzależniona jest od frakcji i wilgotności dowiezionego odpadu. W procesie magazynowania nie dopuszcza się mieszania odpadów z surowcem drzewnym. Odpady magazynowane w procesie R13, transportowane są do miejsc ich odzysku, wewnętrznym transportem wolnobieżnym (głównie ładowarkami). Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R13 wynosi max. 175 000 Mg/rok.

Proces R12 – rozdrabnianie (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11) realizowany jest poprzez sortowanie i rozdrabnianie odpadów w zależności od źródła i rodzaju dostarczonego odpadu. Wstępne rozdrabnianie prowadzone będzie na placu w pobliżu budynku rębaka. Odpady kierowane do procesu R12 stanowią głównie odpady przyjęte z procesu R13. Po rozdrobnieniu, odpady transportowane są pojazdami wolnobieżnymi (np. ładowarką czołową) ponownie na plac magazynowy lub do dalszych procesów przetwarzania (np. kosza zasypowego przy magazynie zrębki). Dalsze rozdrabnianie realizowane jest na młynach i przesiewaczach. Następnie doczyszczane poprzez odseparowanie cząstek metalu, kamieni, szkła itp. w ramach istniejącej instalacji na separatorach po silosie wiórów suchych, przed wprowadzeniem materiału do linii klasyfikującej materiał na poszczególne warstwy płyty. Rozdrobnione odpady, kierowane są odpowiednio do procesów R3 lub R1. Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R12 wynosi max. 175 000 Mg/rok.

Proces R3 - odzysk materiałowy - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) prowadzony w ramach podstawowego procesu technologicznego produkcji płyt wiórowych. Odpady drzewne przygotowane w ramach procesu R12 używane są w procesie R3 łącznie z surowcem drzewnym jako materiał do produkcji płyty wiórowej (wbudowanie w produkt, czyli w płytę wiórową). Odpady drzewne stanowią uśredniony pod względem składu i granulacji materiał przygotowany w procesie R12. Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R3 będzie wynosi max. 90 000 Mg/rok.

Proces R1 - odzysk energetyczny – polega na wykorzystaniu odpadów głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii prowadzony w ramach procesu produkcyjnego prowadzonego w kotle głównym w ciepłowni zakładowej, wyposażonej w kocioł o nominalnej mocy cieplnej 49,9 MW, rozumianej jako ilość energii wprowadzonej w paliwie do źródła spalania w jednostce czasu. Proces spalania i współspalania paliw (biomasy) i odpadów drzewnych (innych niż niebezpieczne) należy prowadzić w taki sposób, aby temperatura gazów spalinowych, nawet w najbardziej niekorzystnych warunkach była utrzymywana w kontrolowany i jednorodny sposób co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym niż 850°C. Odpady do tego procesu, dostarczane są

po procesach R12 i R13. Odpady o frakcji pylistej (pył, granulat) pochodzące od dostawców zewnętrznych, przeznaczone do procesu przetwarzania R1, kierowane są bezpośrednio do ogólnego systemu odpylania, poprzez stację rozładunku pyłu. Pyły z zewnątrz, łącznie z pyłem wytwarzanym w instalacji, przesyłane za pomocą pneumatycznych instalacji do cyklofiltra na górze silosa pyłowego, po czym kierowane do procesu spalania. Uzyskane ciepło przeznaczone jest głównie do celów produkcyjnych (ciepło technologiczne) oraz c.o. i c.w.u.. Nadmiar pyłu przekazywany jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub recyklingu. Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R1 wynosi max. 63 000 Mg/rok, tj. max. 7,4786 Mg/h.

4.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów określa operat przeciwpożarowy stanowiący załącznik nr 1 do niniejszej decyzji oraz postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Suwałkach z dnia 13 sierpnia 2019 r. (znak: MZ.5560.1.2019) stanowiące załącznik nr 2 do niniejszej decyzji.

V. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Ilość wykorzystywanych substancji i mieszanin chemicznych nie kwalifikuje przedmiotowego zakładu jako zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Potencjalne awarie na terenie zakładu mogą być spowodowane przez wybuch pożaru, awarie systemu zapotrzebowania w wodę, awarie związane z eksploatacją urządzeń oraz awarie związane z brakiem prądu.

W celu zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii na terenie instalacji zastosowano następujące środki zapobiegawcze:

- zapewniono regularne uczestnictwo w szkoleniach osób zajmujących się instalacją pod względem bhp i p.poż.,
- zapewniono sprawną wentylację pomieszczeń oraz właściwe funkcjonowanie urządzeń ograniczających emisję do powietrza i systemów ochrony powietrza,
- prowadzone są regularne przeglądy i konserwacje urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji,
- wyposażono zakład w agregaty prądotwórcze na wypadek wystąpienia awarii dostawy prądu,
- zapewniono magazynowanie substancji ciekłych w sposób zabezpieczający środowisko przed wyciekami wskutek rozszczelnienia zbiorników,
- wdrożono plan postępowania na wypadek awarii,
- podejmowane są niezwłoczne działania zmierzające do usunięcia awarii, zgodnie z obowiązującymi zasadami bhp, p.poż oraz wytycznymi z dokumentacji techniczno-rozruchowej urządzeń,

- użytkowanie obiektów, maszyn i urządzeń odbywa się zgodnie z zaleceniami producenta, instrukcją eksploatacji lub dokumentacją techniczno-rozruchową.

W przypadku wystąpienia awarii i skażenia środowiska prowadzący instalację jest zobowiązany do niezwłocznego powiadomiona: Państwowej Straży Pożarnej, Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Prezydenta Miasta Suwałk.

VII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W momencie zakończenia działalności wszystkie obiekty oraz urządzenia powinny zostać zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów *ustawy Prawo budowlane*. Likwidacja powinna przebiegać zgodnie z wcześniej sporządzonym projektem likwidacji obiektów i urządzeń. Projekt taki musi uwzględniać wymagania ochrony środowiska, w szczególności w odniesieniu do gospodarki odpadami oraz rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
- jako priorytet odzysk odpadów – unieszkodliwianie odpadów może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach teren zakładu po jego likwidacji zostanie zagospodarowany według ustaleń z Prezydentem Miasta Suwałk.

VIII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

1. Awaria elektrofiltra mokrego WESP 1

W sytuacji awarii elektrofiltra mokrego WESP1 powietrze z suszarni do czasu zatrzymania urządzeń (max. 10 h/rok) kierowane jest do baterii cyklonów i emitorem E14 emitowane do atmosfery, zaś spaliny z kotła kierowane są bezpośrednio do emitora E16 (czas pracy w ciągu roku max. 24 h/rok) o poniższych parametrach:

Emitor	Wysokość [m]	Średnica [mm]	Przepływ [m ³ /h]	Temp. gazów [°K]	Czas emisji [h/rok]
E14 – wyrzut awaryjny za cyklonami suszarni	25	2200	200 000	398-408	10
E16 - wyrzut awaryjny kotła	30	1500	300 000	973	24

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E14

Zanieczyszczenie	Emisja	
	[kg/h]	[Mg/rok]
pył ogółem	80,0	0,8
pył PM10	40,0	0,4
pył PM2,5	40,0	0,4
tlenki azotu	28,227	0,28227
dwutlenek siarki	15,51	0,1551
tlenek węgla	22,384	0,22384
formaldehyd	3,68	0,037

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E16

Zanieczyszczenie	Emisja	
	[kg/h]	[Mg/rok]
pył ogółem	106,8	2,563
pył PM10	53,4	1,2815
pył PM2,5	53,4	1,2815
tlenki azotu	28,227	0,677448
dwutlenek siarki	15,51	0,37224
tlenek węgla	22,384	0,537216
formaldehyd	3,68	0,088

2. Awaria kotłowni podstawowej

W sytuacji wyłączenia, z powodów technologicznych lub w przypadku awarii kotła podstawowego funkcjonuje kocioł awaryjny opalany gazem LPG o mocy 7,8 MW (pracuje jedynie na potrzeby ogrzewania pomieszczeń socjalno-biurowych max. 438 h/rok). Roczne zużycie gazu wynosi 86 000 m³. Zanieczyszczenia powstające podczas spalania gazu odprowadzane są do atmosfery za pomocą emitora E17.

Emitor	Wysokość [m]	Średnica [mm]	Przepływ [m ³ /h]	Temp. gazów [°K]	Czas emisji [h/rok]
E17 – kocioł awaryjny LPG	15	800	13000	403	438

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E17

Zanieczyszczenie	Emisja	
	[kg/h]	[Mg/rok]
pył ogółem	0,1923	0,0702
pył PM10 (w tym 100% PM2,5)	0,1923	0,0702
tlenki azotu	1,3091	0,4778
dwutlenek siarki	0,0613	0,0224
tlenek węgla	0,2036	0,0743

3. Przerwy w dostawie energii elektrycznej

Podczas przerw w dostawie energii elektrycznej uruchamiane są agregaty prądotwórcze o następujących parametrach jednostkowych:

- agregat o mocy 560 kW eksploatowany na potrzeby urządzeń i instalacji zlokalizowanych w budynku kotłowni,
- agregat o mocy 560 kW eksploatowany na potrzeby urządzeń i instalacji zlokalizowanych w budynku prasy,
- agregat o mocy 26,8 kW eksploatowany na potrzeby serwerowni,
- agregat o mocy 136 kW eksploatowany na potrzeby stacji GPO,
- agregat o mocy 13,12 kW eksploatowany na potrzeby stacji warsztatu.

Parametry emitorów agregatów.

Emitor	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Średnica [mm]	Czas emisji [h/rok]
E31	agregat kotłowni	24	250	25
E32	agregat prasy	12	250	25
E33	agregat serwerowni	1,2	65	25
E34	agregat GPO	1	70	25
E35	agregat warsztat	1	60	25

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitorów agregatów.

Emitor	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/h]
E31	pył ogółem	0,144	0,0036
	pył PM10 (w tym 100% PM2,5)	0,144	0,0036
	tlenki azotu	0,72	0,018
	dwutlenek siarki	0,8208	0,02052
	tlenek węgla	0,0576	0,00144
E32	pył ogółem	0,144	0,0036
	pył PM10 (w tym 100% PM2,5)	0,144	0,0036
	tlenki azotu	0,72	0,018
	dwutlenek siarki	0,8208	0,02052
	tlenek węgla	0,0576	0,00144
E33	pył ogółem	0,00892	0,000223
	pył PM10 (w tym 100% PM2,5)	0,00892	0,000223
	tlenki azotu	0,0446	0,001115
	dwutlenek siarki	0,050844	0,0012711
	tlenek węgla	0,003568	0,0000892
E34	pył ogółem	0,043	0,001075
	pył PM10 (w tym 100% PM2,5)	0,043	0,001075
	tlenki azotu	0,215	0,005375
	dwutlenek siarki	0,2451	0,0061275
	tlenek węgla	0,0172	0,00043

E35	pył ogółem	0,0031	0,0000775
	pył PM10 (w tym 100% PM2,5)	0,0031	0,0000775
	tlenki azotu	0,0155	0,0003875
	dwutlenek siarki	0,01767	0,00044175
	tlenek węgla	0,00124	0,000031

4. Rozruch pomp przeciwpożarowych

W budynku pompowni znajdują się 2 pompy zasilane olejem napędowym, pracujące na cele przeciwpożarowe – zasilające tryskacze i hydranty. Konieczny jest rozruch pomp 1 raz w tygodniu (52 h/rok). Każda z pomp wyposażona jest w silnik o mocy 414 kW. Zanieczyszczenia emitowane są do powietrza emitorami o poniższych parametrach.

Emitor	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Średnica [mm]	Czas emisji [h/rok]
E36	Pompa p.poż - tryskacze	3	210	52
E37	Pompa p.poż - hydranty	3	210	52

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitorów agregatów.

Emitor	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/h]
E36	pył ogółem	0,1075	0,00559
	pył PM10 (w tym 100% PM2,5)	0,1057	0,00559
	tlenki azotu	0,5375	0,02795
	dwutlenek siarki	0,61275	0,031863
	tlenek węgla	0,043	0,002236
E37	pył ogółem	0,1075	0,00559
	pył PM10 (w tym 100% PM2,5)	0,1057	0,00559
	tlenki azotu	0,5375	0,02795
	dwutlenek siarki	0,61275	0,031863
	tlenek węgla	0,043	0,002236

IX. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

W instalacji prowadzona jest efektywna i racjonalna gospodarka energetyczna. Energia cieplna wytwarzana w instalacji energetycznego spalania wykorzystywana jest do celów technologicznych, tj. suszenia wiórow oraz na cele c.o. i c.w.u.

Celem zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej zastosowano następujące rozwiązania techniczne:

- funkcjonowanie instalacji wentylacji w tzw. „o-ringu” dla odzysku ciepła w sezonie zimowym,
- odzysk ciepła w centralach wentylacyjnych,
- stosowanie materiałów i urządzeń posiadających aktualne dopuszczenia do stosowania w budownictwie spełniające wszelkie wymagania odnośnie sprawności energetycznej,
- zapewnienie układu regulacji automatyki, który umożliwi okresowe obniżenie parametrów zadanych instalacji uwzględniając okresy wyłączenia instalacji z normalnego użytkowania,

- funkcjonowanie systemu automatyki i sterowania oraz monitoringu systemów wraz z detekcją stanów awaryjnych dla optymalnej pracy wszystkich układów grzewczo-wentylacyjnych,
- wyposażenie instalacji w rozwiązania minimalizujące zużycie energii elektrycznej (energooszczędne oświetlenie, czujniki ruchu dla oświetlenia itp.).

X. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska

1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych

- a) Zużycie wody – codzienne odczyty wskazań wodomierzy oraz notowania zużycia wody w stosownym rejestrze.
- b) Zużycie energii elektrycznej – miesięczne odczyty i notowania łącznie dla całej instalacji.
- c) Zużycie surowców i paliw – miesięczne notowania łącznie dla całej instalacji.
- d) Monitorowanie parametrów zastępczych – należy prowadzić na WESP 1 i WESP 2 monitoring temperatury gazów odlotowych, prędkości wentylatorów i pobór prądu.

2. Monitoring emisji do powietrza

- a) monitorowanie co najmniej raz w roku emisji pyłu do powietrza z obróbki wstępnej drewna i uszlachetniania produktów drewnopochodnych (Emitory: E1, E2.1, E2.2, E3, E4, E5, E7, E12A, E27),
- b) monitorowanie co najmniej raz na 6 miesięcy emisji pyłu, całkowitego LZO i formaldehydu z prasy (Emitor E6),
- c) monitorowanie co najmniej raz na 6 miesięcy emisji pyłu, całkowitego LZO, formaldehydu, NO_x, z suszarni (Emitor E15),
- d) monitorowanie co najmniej raz w roku emisji SO₂ i NH₃ z suszarni i prasy (Emitor E15).

XI. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nie objętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie ustala się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

XII. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do utrzymywania w należyтым stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń znajdujących się na terenie Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach.

XIII. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

TANNE Sp. z o.o. z siedzibą w Ostrowi Mazowieckiej, ul. Biała 1, działająca przez pełnomocnika, wnioskiem z dnia 7 sierpnia 2019 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych, w ramach Fabryki Płyt Wiórowych wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, w ramach której funkcjonuje również instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację wraz z dowodem uiszczenia wymaganej opłaty rejestracyjnej wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Wstępna analiza wniosku wykazała, iż na terenie Fabryki Płyt Wiórowych w Suwałkach funkcjonują 2 instalacje IPPC, tj.:

- do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę,
- instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę,

które zgodnie z pkt 5 ppkt 2 lit. a oraz pkt 6 ppkt 1 lit. c załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego wymagane jest dla nich uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów *ustawy Prawo ochrony środowiska*. Instalacja do termicznego przekształcania odpadów została zaliczona do grupy przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, dla których raport jest wymagany – zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 46 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839). Wobec powyższego zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 *ustawy Prawo ochrony środowiska* właściwym organem ochrony środowiska dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

W skład Fabryki Płyt Wiórowych wchodzi też inne instalacje i urządzenia, które nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ale zgodnie z zapisami art. 203 ust. 3 *ustawy Poś*, na wniosek prowadzącego instalację zostały objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Prawo ochrony środowiska* Marszałek Województwa Podlaskiego w dniu 28 sierpnia 2019 r. wszczął postępowanie administracyjne (z udziałem społeczeństwa) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na eksploatację przedmiotowej instalacji.

Obwieszczeniem z dnia 28 sierpnia 2019 r. organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, o możliwości i miejscu zapoznania się z dokumentacją sprawy, a także o możliwości i sposobie składania uwag i wniosków w terminie do dnia 4 października 2019 r.

Przedmiotowa informacja została podana do publicznej wiadomości na okres 30 dni zgodnie z wymogami art. 33 *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* (Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.). Przedmiotowa informacja umieszczona została na okres 30 dni na tablicy ogłoszeń oraz stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie TANNE Sp. z o.o. w Ostrowi Mazowieckiej, na przedmiotowej instalacji oraz na tablicach ogłoszeń Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Białymstoku i Urzędu Miasta Suwałki. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

W toku prowadzonej procedury w dniu 9 września 2019 r. przeprowadzono wizję lokalną na instalacji. W trakcie spotkania omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym. W wyniku ustaleń wizji zaszła konieczność wyjaśnienia lub zmiany części zapisów wniosku. W wyniku powyższego pełnomocnik spółki w dniu 4 listopada 2019 r. przedłożył zaktualizowany wniosek.

Organ na podstawie art. 183c ust. 1 i 2 *ustawy Prawo ochrony środowiska* w związku z art. 41a ust. 1a i 2 *ustawy o odpadach* pismem z dnia 13 listopada 2019 r. wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Suwałkach o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektów budowlanych lub ich części, w tym miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie zakładu prowadzonego przez Wnioskodawcę w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym. Ponadto na podstawie art. 41a ust. 1 i 2 *ustawy o odpadach* pismem z dnia 13 listopada 2019 r. wystąpił o przeprowadzenie kontroli do Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku przy udziale przedstawiciela tut. organu.

Jednocześnie na podstawie art. 41 ust. 6a *ustawy o odpadach* pismem z dnia 13 listopada 2019 r. organ wystąpił do Prezydenta Miasta Suwałk o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Prezydent Miasta Suwałk postanowieniem z dnia 25 listopada 2019 r. pozytywnie zaopiniował przedmiotowy wniosek.

Po przeprowadzonej w dniu 26 listopada 2019 r. kontroli, PWIOŚ w Białymstoku (Delegatura w Suwałkach) postanowieniem z dnia 10 grudnia 2019 r. (znak: DIS.7021.2.44.2019.AG) pozytywnie zaopiniował przedmiotowy wniosek.

Postanowieniem z dnia 4 grudnia 2019 r. (znak: MZ.5585.10.1.2019.ML) Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Suwałkach stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Dodatkowo, zgodnie z przedłożonym przez Spółkę wnioskiem, Marszałek Województwa Podlaskiego postanowieniem z dnia 30 grudnia 2019 r. (znak: DOS-II.7222.1.19.2019) określił, stosownie do zapisów art. 48a ust. 7 *ustawy o odpadach*,

wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń w kwocie 320 682,00 zł w formie polisy ubezpieczeniowej.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych we wniosku oraz dokumentów złożonych przez Wnioskodawcę w trakcie prowadzonego postępowania organ stwierdził, iż przedmiotowe instalacje spełniają wymagania konkluzji BAT dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych oraz spełniają wymogami narzucające najbezpieczniejsze dla środowiska rozwiązania w zakresie termicznego przetwarzania odpadów, obejmujące m.in.:

1) w zakresie produkcji płyt drewnopochodnych:

- a) wdrożenie system jakości zarządzania środowiskowego, obejmującego plan gospodarowania odpadami, plan kontroli jakości odzyskanego drewna stosowanego jako surowiec do produkcji płyt i stosowanego jako paliwo oraz plan gospodarowania pyłem,
- b) ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza (filtry WESP 1 i WESP 2, instalacja do selektywnej redukcji niekatalitycznej NO_x (SNCR),
- c) efektywne wykorzystanie energii (odzysk energii powstającej w procesie spalania poprzez wymiennik ciepła ogrzewający olej termiczny dla prasy do produkcji płyty wiórowej oraz do jej suszenia),
- d) monitorowanie emisji do powietrza z procesów obróbki wstępnej drewna i uszlachetniania produktów drewnopochodnych oraz łącznej emisji z prasy, suszarni;

2) w zakresie termicznego przetwarzania odpadów:

- a) instalacja współspalania odpadów wyposażona jest w:
 - automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie ich podawania podczas rozruchu, do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury oraz podczas procesu, a także w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury,
 - palnik pomocniczy (zasilany gazem) w komorze spalania włączany automatycznie, jeżeli temperatura gazów spalinowych po ostatnim doprowadzeniu powietrza spadnie poniżej temperatury 850° oraz używany w czasie rozruchu i wyłączenia w celu zapewnienia utrzymania ww. temperatury;
- b) prowadzenie ciągłego pomiaru procesów spalania, tj. temperatury gazów spalinowych, stężenia tlenu w gazach spalinowych oraz ciśnienia gazów spalinowych.

W związku z powyższym organ stwierdził, iż przedmiotowe instalacje spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki, tzn. jej wykonanie oraz warunki eksploatacji uwzględniają postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacjach rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Poś*. Zakład wyposażony jest m.in. w systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii, instalację do ograniczenia zanieczyszczeń emitowanych do powietrza oraz monitoring procesów technologicznych. Posiadają także system zabezpieczeń na wypadek wystąpienia awarii.

Dopuszczalną emisję z emitora E15 podaną w pkt V.1.4 decyzji ustalono na poziomach dopuszczalnych zawartych w załączniku nr 8 do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U z 2019 r. poz. 1806). Ponadto zgodnie z art. 211 ust. 3 *ustawy Prawo*

ochrony środowiska w pkt. IV.1.5 niniejszej decyzji określono graniczną wielkość emisji pyłu ogółem, całkowitego LZO, formaldehydu oraz tlenków azotu (NO_x) na poziomie wynikającym z *Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 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*.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w *rozporządzeniu 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) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją, spełnione zostaną wymogi dotyczące dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031 ze zm.). Stąd też wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy zawartą w dokumentacji.

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Poś* w pkt V.1.6 niniejszego pozwolenia określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Ponadto na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 3 *ustawy Poś* w pkt VIII niniejszej decyzji określono warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, tj. w przypadku awarii WESP1, awarii instalacji współspalania odpadów, przerwy w dostawie energii elektrycznej oraz rozruchu pomp instalacji przeciwpożarowej.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, nie określono dodatkowych wymagań w zakresie monitorowania procesów technologicznych wykraczających poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 ww. ustawy.

Instalacja IPPC zaopatrywania jest w wodę z istniejącego wodociągu miejskiego na podstawie stosownej umowy oraz z własnego ujęcia wody podziemnej składającego się z dwóch studni wierconych SW2 i SW3 zlokalizowanych na terenie zakładu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

W wyniku funkcjonowania instalacji IPPC wytwarzane są ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami z procesów w instalacji IPPC, które są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, na podstawie stosownych umów cywilno - prawnych oraz sektorowego pozwolenia wodnoprawnego.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w zakładzie odpady są w znacznej części przetwarzane, zaś pozostałe odpady przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport, przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie).

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Zgodnie z art. 211 ust. 5a *ustawy Prawo ochrony środowiska* w rozdziale X niniejszego pozwolenia określono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz wielkość emisji w zakresie wynikającym z *Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*.

W ocenie organu istnieje ryzyko wystąpienia rzeczywistego zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego substancjami powodującymi ryzyko, wobec czego w rozdziale IV niniejszego pozwolenia określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W związku z faktem, iż w trakcie eksploatacji instalacji będą wykorzystywane i magazynowane, a w konsekwencji mogą być uwalniane substancje powodujące ryzyko w niniejszym pozwoleniu określono, uwzględniając wniosek Spółki, sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko oraz częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Dodatkowo w pozwoleniu określono wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych oraz zapobieganie takim emisjom i sposób ich systematycznego nadzorowania.

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju.

Zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Na wniosek prowadzącego instalację, zgodnie z art. 188 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, niniejsze pozwolenie wydano na czas nieoznaczony oraz zgodnie z art. 217 ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska* ujednolicono treść pozwolenia.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza i hałasu w środowisku. Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286).
2. Przekazywania wyników pomiarów określonych w pkt 1 Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji* (Dz. U. z 2008 r. Nr 215, poz. 1366).
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Ustalania we własnym zakresie wysokości należnej opłaty, według stawek obowiązujących w okresie, w którym korzystanie ze środowiska miało miejsce oraz wnoszenia bez wezwania należnej opłaty za wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza do dnia 31 marca każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy, na rachunek Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego (w przypadku, gdy wyliczona opłata za rok przekroczy 800 zł) w myśl art. 275, art. 284 oraz 289 ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.
5. Przedkładania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z aktualnie obowiązującym *rozporządzeniem w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat w terminie do dnia 31 marca każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy*.
6. Sporządzenia i wprowadzenia raportu do *Krajowej bazy o emisjach gazów cieplarnianych i innych substancji* w terminie do końca lutego każdego roku, zawierającego dane dotyczące poprzedniego roku kalendarzowego zgodnie z art. 7 *ustawy z dnia 17 lipca 2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1447 ze zm.).
7. Sporządzania i przedkładania sprawozdania na potrzeby Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń zgodnie z wymogami *rozporządzenia (WE) Nr 166/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 stycznia 2006 r. w sprawie ustanowienia Europejskiego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń* (Dz. U. UE L z dnia 4 lutego 2006 r.) w przypadku przekroczenia obowiązujących wartości progowych dla uwolnień i transferów zanieczyszczeń oraz transferów odpadów określonych w ww. rozporządzeniu zgodnie z art. 236b ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.

8. Przedkładania Marszałkowi Województwa Podlaskiego rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 i 76 *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (Dz. U. z 2019 r. poz. 701 ze zm.) w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
9. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją w myśl *ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (Dz. U. z 2019 r. poz. 701 ze zm.).

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalające na znaczne obniżenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania warunków eksploatacji instalacji do zmian przepisów dotyczących ochrony środowiska.

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *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* (Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.).

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 4 lit. a *ww. ustawy* niniejsza decyzja została udostępniona w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku.

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 127, 127a i 129 § 1 i 2 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego*, w związku z art. 377a *ustawy Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia tutejszemu organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z pkt 40 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011 zł wpłaconą w dniu 8 sierpnia 2019 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta, Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Anna Radziejewska
z-ca DYREKTORA
Departamentu Ochrony Środowiska
/podpis elektroniczny/

Otrzymuje:

Pani Beata Gładkowska-Chocian - pełnomocnik TANNE Sp. z o.o.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska