

Białystok, dnia 25 października 2011 r.

DIS-V.7222.1.4.2011

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 2 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zmianami),
- art. 17 ust. 2 i art. 31 ust. 1 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach* (Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 ze zmianami),
- art. 122 ust. 1 pkt 1 *ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne* (Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 ze zmianami)
- art. 104 i 108 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami),

po rozpatrzeniu wniosku **SWEDSPAN Polska Sp. z o. o.** z siedzibą w Koszkach, gm. Orla, z dnia 22 lutego 2011 r.,

udzielam

SWEDSPAN Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Koszkach, gm. Orla pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:

- a) instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych,**
- b) instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,**

które wchodzi w skład Fabryki HDF w gminie Orla, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności Fabryki HDF w gminie Orla jest produkcja ultra cienkich płyt o dużej gęstości (UT-HDF), które stosuje się w meblarstwie oraz wszędzie, gdzie występuje konieczność zastosowania lekkich konstrukcji.

2. Charakterystyka ogólna instalacji.

2.1. Lokalizacja instalacji

Fabryka płyt HDF położona jest w gminie Orla na działkach o numerach ewidencyjnych: 77/2, 85/2, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94/1, 96/3, 96/4, 96/2, 97, 98/1, 98/2, 98/3, 98/4, 99, 100/4, 100/5, 100/6, 102, 103, 104/1, 104/2, 104/3, 105, 106/1, 106/2, 106/3, 107/3, 107/1, 109, 110 w obrębie wsi Koszki oraz 6/7, 8/1, 8/2, 9, 11/1, 12, 20/4, 20/5, 20/6, 20/7, 20/8, 21, 22, 23, 394 w obrębie wsi Topczykały.

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

a) W skład instalacji IPPC wchodzi:

- budynek rębalni wraz z placem składowania surowca mieszczący węzeł technologiczny nr 1,
- betonowy zasobnik magazynowy zrębków o pojemności 8 000 m³ wraz z przenośnikami do ich transportu – węzeł technologiczny nr 2,
- budynek mycia i rozwłókniania z kuchnią klejową mieszczący węzły technologiczne nr 3, 4, 5 i 15,
- suszarnia włókien wraz z klasyfikatorem – węzeł technologiczny nr 6,
- budynek linii formowania i prasowania mieszczący węzły technologiczne nr 7 i 8,
- budynek główny z halą chłodzenia i sztaplowania, lakiernią, magazynem wysokiego składowania, magazynem komponentów klejowych, magazynem ekspedycyjnym oraz kolejową wiatą załadunkową, mieszczący węzły technologiczne nr 9, 10, 11 i 16,
- kotłownia wraz zapleczem technicznym: pompownią oleju grzewczego i turbiną oraz instalacją oczyszczania spalin – węzły technologiczne nr 12 i 14,
- zespół urządzeń do przeładunku, transportu i magazynowania biomasy służącej jako paliwo do kotłowni,
- ujęcie wód podziemnych, na które składają się dwie studnie (SW-1 i SW-2) wyposażone w pompy głębinowe, przy czym studnia SW-2 jest źródłem podstawowym, zaś studnia SW-1 – awaryjnym,
- stacja uzdatniania wody,
- urządzenia ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza (węzły technologiczne nr 13 i 14):
 - ~ elektrofiltry:
 - suchy ESP – wydajność oczyszczania z pyłu – 98,5%,
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 30 mg/Nm³,
 - mokry WESP – wydajność oczyszczania z pyłu – 90,6%,
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 11,8 mg/Nm³,
 - wydajność oczyszczania z formaldehydu – 25%,
 - wydajność oczyszczania z LZO (VOC) – 25%,
 - ~ zespół filtrów workowych i cyklony (6 szt.):
 - wydajność oczyszczania z pyłu – 95 – 99,5%,
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu – 5 mg/m³,
 - ~ cyklofiltry (2 szt.)
 - wydajność oczyszczania z pyłu – 97,5%,
 - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu – 5 mg/Nm³,
- linia dwutorowa zasilająca napowietrzna lub kablowa 110 kV (doprowadzone zasilanie do GPZ) niskiego, średniego lub wysokiego napięcia,
- przyłączy energii elektrycznej – główny punkt zasilania GPZ 110/15kV ze stacją transformatorową podłączony do zewnętrznej linii zasilającej,

- kompresorownia – pomieszczenie z zabudowanym kompresorem do produkcji sprężonego powietrza,
- estakady – konstrukcje wsporcze pod instalacje technologiczne, w tym przewody transportu pneumatycznego oraz sieci wewnątrzakładowe.

b) Pozostałe instalacje, obiekty i urządzenia towarzyszące:

- dwie bocznice kolejowe: do rozładunku drewna przywożonego jako surowiec (bocznica 1-torowa) oraz do załadunku wyrobów w hali magazynowej (bocznica 2-torowa),
- budynek biurowy z częścią socjalną,
- budynek warsztatu mechanicznego i elektrycznego z magazynem części oraz punktem ładowania akumulatorów wózków i podajników,
- portiernia z zespołem recepcji transportu samochodowego, wyposażona w dwie wagi samochodowe,
- budynek pompowni wody do celów przeciwpożarowych z trzema zbiornikami o pojemności 600 m³ każdy, zasilanymi z własnego ujęcia wód podziemnych,
- oczyszczalnia ścieków bytowych wraz z kanalizacją sanitarną,
- system kanalizacji do odprowadzania wód opadowych i roztopowych wraz z zespołem osadników i separatorów do podczyszczania tych wód. Na system składają się rowy otwarte, kanały i zbiorniki retencyjne: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6 000 m³ oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8 000 m³.

3. Charakterystyka stosowanych technologii.

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

3.1. Węzeł nr 1 – Korowanie i rozdrabnianie drewna.

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

3.2. Węzeł nr 2 – Magazynowanie zrębków.

Zrębki wyprodukowane w węźle nr 1 trafiają do betonowego zbiornika magazynowego, bądź do usytuowanej na placu składowym wiaty, do której istnieje również możliwość dostawy zrębków od producentów zewnętrznych. Ze zbiornika magazynowego i wiaty zrębki podawane są do sortownika rolkowego, z którego te o wymaganych wymiarach trafiają do węzła nr 3, a zrębki niewymiarowe (podziarno) kierowane są do kotłowni zakładowej (węzeł nr 12).

3.3. Węzeł nr 3 – Mycie zrębków.

Zrębki o wymaganych wymiarach, przesiane w węźle nr 2, transportowane są do myjki zrębków. Mycie za pomocą obiegowej wody myjącej ma na celu oddzielenie od drewna zanieczyszczeń mineralnych i organicznych. Wodna zawiesina wymytych zrębków podawana jest pompą do spiralnego przenośnika odwadniającego, skąd odwodnione już

zrębki przechodzą do węzła nr 4. Odcieki z urządzeń technologicznych pozbawiane są zanieczyszczeń stałych w układzie zbiorników sedymentacyjnych, separatorów spiralnych, sita łukowego i hydrocyklonu. Odseparowane części stałe zbierane są do kontenerów. Sklarowana woda zawracana jest do myjki, bądź kierowana do węzła nr 15 oczyszczenia wody obiegujowej. Do uzupełnienia obiegu doprowadzana jest świeża woda procesowa z sieci zakładowej.

3.4. Węzeł nr 4 – Rafinacja zrębków.

Umyte zrębki poddawane są rafinacji (rozwłóknianiu) przy użyciu procesowej pary wodnej nasyconej o ciśnieniu 12 bar, podawanej z sieci zakładowej. Najpierw płatki podgrzewane są parą w zbiorniku bezciśnieniowym, a następnie gotowane parą przez kilka minut w pionowym warniku. Tak przygotowane podawane są ślimakiem do rozwłókniacza – rafinera, gdzie zachodzi proces przetwarzania na włókna, które ostatecznie kierowane są do węzła nr 5.

3.5. Węzeł nr 5 – Przygotowanie i dozowanie klejów.

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

3.6. Węzeł nr 6 – Suszenie i klasyfikacja włókien.

Włókna zaklejone kierowane są do pneumatycznej suszarki rurowej. Do tej suszarki współprądowo, poprzez komorę mieszania, podawane jest medium grzewcze (gazy spalinyowe przefiltrowane w ESP) oraz medium transportujące włókna (powietrze atmosferyczne i recyrkulowane powietrze z procesu klasyfikacji). Wsuszone włókna separowane są ze strumienia gazu w cyklonach, po czym gazy kierowane są do oczyszczania w węźle nr 14.04, zaś włókna – do klasyfikatora. W urządzeniu tym zachodzi proces dosuszenia włókien za pomocą gorącego powietrza i odseparowanie frakcji niepożądanych. Odrzucony materiał podawany jest w strumieniu powietrza do węzła odpylania nr 13. Pełnowartościowe włókna poprzez cyklony podawane są do węzła nr 7.

3.7. Węzeł nr 7 – Formowanie mat.

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

3.8. Węzeł nr 8 – Prasowanie płyt.

Na prasie ciągłego działania, pod wpływem wysokiej temperatury (160 – 215°C) i ciśnienia (do 500 N/mm²), następuje proces polimeryzacji klejów, mata ulega utwardzeniu i powstaje płyta HDF. Prasowanie jest procesem ciągłym. Medium grzewczym jest olej o temperaturze maksymalnej 240°C, podawany z kotłowni zakładowej. Powstałe zanieczyszczenia pyłowe odciągane są do węzła odpylania nr 13, a opary do węzła oczyszczania gazów nr 14.01. Wytworzone, gorące płyty HDF kierowane są do węzła nr 9.

3.9. Węzeł nr 9 – Chłodzenie płyt.

W węźle tym mają miejsce następujące procesy technologiczne: cięcie i brzegowanie płyt, sortowanie i odrzucanie wybraków oraz chłodzenie (stygnięcie) płyt. Następnie płyty pełnowartościowe układane są w stosy na przenośnikach rolkowych, skąd suwnicami

podwieszanymi podawane są na wózki szynowe i przewożone do magazynu wysokiego składowania (węzeł nr 10), do węzła pakowania (nr 11) lub do lakierni (węzeł nr 16). Pyły drzewne powstające w trakcie cięcia i brzegowania płyt odciągane są do węzła odpylania nr 13.

3.10. Węzeł nr 10 – Magazyn wysokiego składowania.

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

3.11. Węzeł nr 11 – Pakowanie płyt.

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

3.12. Węzeł nr 12 – Kotłownia zakładowa z turbiną i generatorem.

W kotłowni zakładowej przygotowywane są wszystkie media cieplne niezbędne do funkcjonowania fabryki, tj. para wodna, olej grzewczy i spaliny. W kotłowni zlokalizowane są dwa układy produkcji ciepła. W układzie podstawowym o wydajności 65 MW, w skład którego wchodzi komora spalania biomasy, kocioł olejowy i kocioł parowy produkowane są spaliny, olej grzewczy i para wodna na potrzeby technologii. W skład układu pomocniczego wchodzi tylko kocioł parowy o wydajności 8 MW opalany olejem opałowym. Kotłownia wyposażona jest ponadto w turbinę parową do produkcji energii elektrycznej o mocy 5,6 MW (48 000 MWh/rok). W węźle produkowana jest para wodna głównie na potrzeby technologii, c.o. i c.w.u. Paliwem w układzie podstawowym jest biomasa rozdrobniona do wymiaru poniżej 1 mm, pochodząca z terenu zakładu, tj. niezanieczyszczone drewno, kora i trociny. Przewidziane jest również pozyskiwanie biomasy w postaci niezanieczyszczonych pyłów i włókien (frakcja drobna) oraz granulatu (frakcja grubsza) ze źródeł zewnętrznych. Biomasa spalana jest w kotle w temperaturze 850 – 1100°C. Biomasa podstawowa podawana jest bezpośrednio na ruszt, zaś granulatu i pyły trafiają do komory spalania za pomocą pięciu dysz wdmuchujących. Spaliny z kotłów przepływają do węzła nr 14.03, w którym odpylane są w suchym elektrofiltrze i wykorzystywane jako nośnik ciepła do suszenia włókien w węźle nr 6. Popioły odbierane są w formie mokrej po schłodzeniu w odżuźlaczu wypełnionym wodą, a następnie jako odpady przekazywane są do unieszkodliwienia poza terenem zakładu.

3.13. Węzeł nr 13 – Odpylanie.

Do tego węzła z węzłów nr 6, 7, 8, 9 i 16 kierowane są strumienie powietrza zawierające pyły drzewne. Odpylanie prowadzone jest w szeregowo umieszczonych cyklonach i filtrach workowych. Odpylone powietrze podawane jest do węzła oczyszczania gazów odlotowych nr 14.02. Zanieczyszczony klejami i lakierami pył drzewny, odseparowany w odpylaczach, trafia do oddzielnego zbiornika przy suszarni, a następnie jako odpad przekazywany jest do unieszkodliwienia poza terenem zakładu.

3.14. Węzeł nr 14 – Kondycjonowanie i oczyszczanie gazów odlotowych.

Ten węzeł składa się z czterech instalacji:

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

Gorące opary odciągane z prasy (węzeł nr 8) kierowane są do węzła nr 14.01, gdzie są bezprzeponowo schłodzone poprzez wtrysk wody, a następnie odseparowuje się z nich pyły

i kropelki wilgoci. Ochłodzone i oczyszczone gazy przepływają do kotłowni, gdzie służą do przygotowania spalin podawanych do suszenia włókien w węźle nr 6. Woda z chłodzenia gazu spływa do zbiornika buforowego, skąd układem pomp, poprzez filtr obiegowy i osadnik z wygarniaczem, podawana jest częściowo do dysz chłodzących, a częściowo do węzła nr 15. Zawodnione pyły wygarniane są z osadnika do kontenera. Odpylone powietrze z węzła nr 13 podawane jest do węzła nr 14.02, skąd, po zmieszaniu z powietrzem atmosferycznym, kierowane jest do suszenia włókien w węźle nr 6 oraz do kotłowni. Również do suszenia włókien kierowane będą spaliny z kotłowni zakładowej, po wcześniejszym odpyleniu w suchym elektrofiltrze (węzeł nr 14.03). Gazy posuszarnicze z węzła nr 6 kierowane są na mokry elektrofiltr (WESP) – węzeł nr 14.04, gdzie następuje wyłapanie zanieczyszczeń pyłowych i gazowych. Oczyszczone gazy za pomocą wyrzutni kominowej kierowane są do atmosfery.

3.15. Węzeł nr 15 – Oczyszczanie wody obiegowej.

Woda odbierana z węzłów nr 3 i 14.01 zbierana jest w zbiorniku buforowym, a następnie poddawana filtracji, kondycjonowaniu chemicznemu i odparowaniu w wyparce. Medium grzewczym jest para technologiczna wytwarzana w kotłowni zakładowej. Wytwarzana w wyniku odparowania para wodna wykorzystywana jest do wstępnego zmiękczenia zrębków w węźle nr 4.

3.16. Węzeł nr 16 – Proces wykańczania płyt – lakiernia płyt.

Część wyprodukowanych w Fabryce płyt, w zależności od zapotrzebowania, poddawana jest malowaniu, nadrukowi wzorów drewna oraz lakierowaniu. W trakcie procesu surowe płyty HDF oczyszczane są z pyłu, a następnie aplikowane są farby i lakiery. Stosowane są lakiery wodorocieńczone, zaś farby to wodne, wysoko barwione preparaty akrylowe. Płyty kilkakrotnie podawane są nakładaniu farb i suszeniu gorącym powietrzem w tunelach suszących. W celu osiągnięcia ostatecznego efektu płyty pokrywa się kilkoma warstwami lakieru suszonego w tunelach promieniami UV.

Linia lakiernicza wyposażona jest w system wentylacji wywiewnej, z której zanieczyszczone powietrze kierowane jest do węzła odpylania nr 13. Maksymalna wydajność linii to 40 mln m² płyt rocznie.

3.17. Linia CTS - linia cięcia płyt na wymiar.

Linia obsługuje zarówno płyty lakierowane oraz płyty surowe, niepowleczone. Stosy płyt układane są na podnośniku, który współpracując z podajnikiem, kieruje je pojedynczo do wielostrzowego automatu tnącego, gdzie przycinane są na żądany wymiar. Po przycięciu gotowe płyty są pakowane lub układane na paletach i w stosach transportowane do magazynu.

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

3.19. Laboratorium zakładowe – do prowadzenia badań i kontroli jakości.

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

- ~ aerator,
- ~ filtry ciśnieniowe (odżelaziacz i odmanganiacz),
- ~ sprężarkę wraz ze zbiornikiem sprężonego powietrza,
- ~ pompy wirnikowe I stopnia (4 sztuki)
- ~ lampę UV,
- ~ zbiornik buforowy o objętości 120 m³,
- ~ dwa zbiorniki buforowe o pojemności 20 m³ każdy,

~ odstojnik wód popłucznych.

4. Parametry produkcyjne instalacji

Maksymalna teoretyczna wydajność omawianej instalacji wynosi:

~ 260 000 m³ płyt/rok,

~ 236 600 Mg płyt /rok, 648,22 Mg płyt/dobę (przy gęstości płyty HDF 910 kg/m³).

5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

5.1. Paliwa

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
biomasa	kocioł układu podstawowego	Mg/rok	50 000
olej napędowy	agregaty awaryjne i maszyny robocze	dm ³ /rok	500 680
olej opałowy	kocioł awaryjny	dm ³ /rok	1 500 000
gaz LPG	rozruch kotła układu podstawowego	kg/rok	132

5.2. Energia

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Fabryki HDF w Orli wyniesie maksymalnie 216 000 MWh/rok, z czego 48 000 MWh/rok pochodzi z własnej turbiny, zaś 168 000 MWh/rok – z GPZ. Moc zainstalowana elektryczna 25 MW.

5.3. Woda

Zużycie wody na potrzeby przedmiotowej instalacji wyniesie maksymalnie 546 036 m³/rok, z przeznaczeniem na:

- cele bytowe – do 4 032 m³/rok – pobierana z wodociągu gminnego,
- cele technologiczne – do 542 004 m³/rok – pobierana z własnego ujęcia.

5.4. Surowce i materiały

Surowiec / materiał	Jednostka	Wielkość zużycia
procesy technologiczne		
Drewno sosnowe	Mg/rok	237 500
Żywica melaminowomocznikowoformaldehadowa	Mg/rok	42 500
Mocznik techniczny	Mg/rok	3 125
Azotan amonu	Mg/rok	2 750
Emulsja parafinowa	Mg/rok	3 750
Środek antyadhezyjny	Mg/rok	125
Farby i lakiery w tym:	Mg/rok	3 000 w tym nie więcej niż:
– farba podkładowa wodnorozcieżalna	Mg/rok	600
– lakier UV	Mg/rok	200
– farba drukarska	Mg/rok	1
– farba nawierzchniowa	Mg/rok	2200
Aceton (przy gęstości 0,792 kg/dm ³)	dm ³ /rok	3820
	Mg/rok	3,025
Inhibitor korozji i osadów w kotłach	m ³ /rok	53
laboratorium		
Toluen (przy gęstości 0,873 kg/dm ³)	dm ³ /rok	240
	Mg/rok	0,21
Kwas azotowy	dm ³ /rok	3
Kwas solny	dm ³ /rok	3
Kwas siarkowy	dm ³ /rok	3
Kwas mrówkowy	dm ³ /rok	3
Oczyszczalnia ścieków		
Wodorotlenek sodu	m ³ /rok	2

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

1. Wyposażenie instalacji w nowoczesne urządzenia oraz systemy ograniczające emisje.
2. Monitoring procesów produkcyjnych.
3. Uzyskanie wysokiej efektywności energetycznej instalacji poprzez: izolację cieplną, wykorzystywanie ciepła zawartego w gazach odciąganych z poszczególnych procesów technologicznych oraz zastosowanie urządzeń i maszyn o dużej wydajności.
4. Zabezpieczenie funkcjonowania instalacji bez konieczności zatrzymywania pracy w przypadku zaniku energii elektrycznej z sieci poprzez zastosowanie agregatów prądotwórczych.
5. Stosowanie efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej.
6. Zastosowanie automatyki w sterowaniu pracą instalacji.
7. Wytwarzanie płyt HDF o minimalnym poziomie emisji formaldehydu.
8. Zastosowanie w produkcji żywic klejowych o zawartości formaldehydu poniżej 0,2 %.
9. Zastosowanie lakierów wodnych o zawartości LZO poniżej 4,0 %.
10. Nakładanie farb w lakierni za pomocą nakładarek walcowych, bez stosowania procesu natrysku.
11. Zastosowanie kilkustopniowego oczyszczania gazów odlotowych i spalin za pomocą cyklonów, filtrów workowych i elektrofiltrów: mokrego i suchego.
12. Wykorzystanie w procesach technologicznych oczyszczonych gazów odlotowych i spalin zmieszanych z powietrzem atmosferycznym.
13. Stosowanie wody krążącej w obiegach zamkniętych – wody z procesów są w całości zbierane, oczyszczane i ponownie kierowane do produkcji.
14. Oczyszczanie wszystkich ścieków powstających w trakcie pracy instalacji przed odprowadzeniem do środowiska.
15. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz wykorzystywanie całego surowca drzewnego dostarczanego na teren zakładu w procesie technologicznym oraz do przygotowania ciepła.
16. Ograniczenie emisji hałasu do środowiska poprzez zastosowanie przegród budowlanych o podwyższonej izolacyjności akustycznej, wykonanie obudowy akustycznej dla rębaka, transportu surowca i wyrobów tylko w porze dziennej.
17. Prowadzenie bieżących przeglądów i remontów wykorzystywanych maszyn i urządzeń w celu zapewnienia bezawaryjnych warunków ich pracy.

III. Warunki poboru wody

1. Woda na cele technologiczne i przeciwpożarowe pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, na które składają się dwie studnie (SW-1 i SW-2) wyposażone w pompy głębinowe, przy czym studnia SW-2 jest źródłem podstawowym, a studnia SW-1 – awaryjnym. Również z tego ujęcia pobierana jest woda na cele bytowe w sytuacji awarii wodociągu gminnego.

1.1. Parametry studni:

a) Studnia SW-1 (źródło awaryjne):	głębokość	141,5 m
	wydajność eksploatacyjna	$Q_e = 90 \text{ m}^3/\text{h}$
	depresja	$s_e = 16,1 \text{ m}$
b) Studnia SW-2 (źródło podstawowe):	głębokość	145,3 m
	wydajność eksploatacyjna	$Q_e = 90 \text{ m}^3/\text{h}$
	depresja	$s_e = 12,6 \text{ m}$

1.2. Wielkość poboru z ujęcia wód podziemnych:

$$Q_{\text{śr. dobowe}} = 1\,495,99 \text{ m}^3/\text{d}$$

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

2. Woda pobierana z własnego ujęcia tłoczona jest do stacji uzdatniania wody, w której następuje jej uzdatnianie w trzystopniowym procesie.

W pierwszym etapie woda jest napowietrzana i filtrowana w celu usunięcia związków żelaza i manganu oraz dezynfekowana przy użyciu promieniowania UV. Po tym etapie woda kierowana jest do zbiornika magazynowego o pojemności 120 m^3 , skąd część pobierana jest do celów technologicznych, a reszta do kolejnych etapów uzdatniania. Drugi etap uzdatniania polega na zmiękczeniu w drodze wymiany jonowej na złożach jonitowych, a następnie na oczyszczaniu w procesie odwróconej osmozy i korekcie pH. Woda po tym etapie trafia do dwóch zbiorników buforowych o pojemności 20 m^3 każdy. Stąd część wody pobierana jest do celów technologicznych, a pozostała trafia na ostatni etap uzdatniania – proces elektrodejonizacji, dzięki któremu woda jest całkowicie odsalana.

3. Woda na cele przeciwpożarowe pobierana będzie z własnego ujęcia w ilości $1\,800 \text{ m}^3/\text{rok}$ przyjętej jako łączna jednorazowa pojemność trzech zbiorników służących do gromadzenia wody na te cele. Ilość ta, jako pobierana w sytuacji wystąpienia awarii (pożaru), nie jest ujęta w bilansie zużycia wody, na który wydawane jest pozwolenie.

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

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Nazwa emitora / źródło emisji	Parametry emitatorów				
	oznaczenie	wysokość [m]	średnica [m]	przepływ [m^3/h]	temp. gazów [K]
Odciąg z elektrofiltru WESP – kotłownia, proces suszenia wiórów, proces suszenia i segregacji włókien, odciąg z procesu formowania mat, prasowanie płyt, przycinanie płyt na wymiar, wykańczanie płyt	E1	60	4,00	538 000	328
Odpylanie zewnętrznych magazynów biomasy (emitery pracujące zamiennie)	E2	11	1,10	11 900	293
	E3	11	1,10	24 800	293

5.5. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitorów i źródeł

Emitor/źródło	Substancja zanieczyszczająca		Jednostka	Wielkość dopuszczalna
E1 – odciąg z elektrofiltru – kotłownia, proces suszenia wiórów, proces suszenia i segregacji włókien, odciąg z procesu formowania mat, prasowanie płyt	LZO	S ₁	[mg/m ³ _u]	50
		S ₂	[%]	20
	Dwutlenek siarki		w mg/m ³ _u przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych	200
	Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu			400
	Pył			50
E2 – Magazynowanie biomasy	Pył ogółem (w tym 100% pył PM10)		[kg/h]	0,0595
E3 – Magazynowanie biomasy				0,124

5.6. Emisja roczna z instalacji

Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających
	[Mg/rok]
LZO	136,4172
LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny	72,8362
Dwutlenek siarki	3,4000
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	36,2500
Pył ogółem (w tym 100% pył PM10)	68,5791

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

W celu umożliwienia dokonania pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, na każdym z emitorów należy zainstalować króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne.

2. Emisja hałasu.

2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

Wyszczególnienie	Czas pracy w przedziale odniesienia [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
	Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
źródła punktowe				
Zasobnik wiórów	8	1	70	70
Wentylator wyciągowy z kotła	8	1	76	76
Urządzenia oczyszczające	8	1	80	80
Ładowarka na placu magazynowym biomasy	6	0,75	104,8	104,8
Ładowarka do transportu biomasy w kotłowni	3	0,33	101,7	101,2
Wentylatory dachowe, czerpnie i wyrzutnie powietrza (dachowe)	16	8	73	79
źródła typu budynek				
Budynek rębalni	16	8	104	104
Hala linii formowania i prasowania	16	8	84	84
Hala chłodzenia, sztaplowania i lakierowania	16	8	79	79
Hala mycia i rozwłókniania	16	8	92	92
Stacja uzdatniania wody	16	8	79	79
Budynek pompowni oleju grzewczego i turbiny	16	8	88	88

Magazyn wyrobów – magazyn ekspedycyjny	16	8	70	70
Susznarnia	16	8	75	75
Warsztat remontowy	16	0	80	0
<i>źródła liniowe</i>				
Tory kolejowe	9	0	98,2 – 101,2	0
Ciągi transportu samochodowego	16	8	83,7 – 99	84,8 – 99

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Fabryki, na terenach najbliższej zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

- $L_{Aeq\ D}$ 55 dB (w porze dziennej godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰)
- $L_{Aeq\ N}$ 45 dB (w porze nocnej godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰)

3. Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi

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

- a) ścieki przemysłowe z procesów uzdatniania wody w ilości do 163 848,5 m³/rok,
- b) wody opadowe i roztopowe w ilości do 133 013 m³/rok,
- c) ścieki bytowe w ilości do 4 032 m³/rok.

3.2. Stan i skład:

a) mieszaniny ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych:

Parametr	Jednostka	Wartość dopuszczalna
żelazo	mgFe/l	10
sód	mgNa/l	800
potas	mgK/l	80
siarczany	mgSO ₄ /l	500
chlorki	mgCl/l	1 000
azot azotanowy	mgN _{NO₃} /l	30
azot azotynowy	mgN _{NO₂} /l	1
zawiesina ogólna	mg/l	35
węglowodory ropopochodne	mg/l	15

b) ścieków bytowych:

Parametr	Jednostka	Wartość dopuszczalna
BZT ₅	mgO ₂ /l	25
ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	125
Zawiesina ogólna	mg/l	35
Azot ogólny	mgN/l	15
Fosfor ogólny	mgP/l	2

3.3. Warunki wprowadzania ścieków do wód i do ziemi:

a) System odprowadzania ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu oparto na kanalizacji deszczowej, dwóch szczelnych rowach otwartych zbierających wody oraz dwóch zbiornikach retencyjnych: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6 000 m³ oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8 000 m³.

Wody opadowe i roztopowe z terenu magazynu drewna kierowane będą do szczelnego wybetonowanego rowu biegnącego wzdłuż wschodniej granicy zakładu (o nachyleniu skarp

1:1, szerokości dna 0,6 m i długości 545 m), którego ujście znajdzie się w zbiorniku retencyjnym nr 1. Teren magazynu drewna nie jest uzbrojony w kanalizację. Powierzchnia placu jest nachylona w kierunku wschodnim i spływ wód opadowych następuje bezpośrednio do rowu na całej jego długości. Przed wlotem rowu do zbiornika retencyjnego nr 1 na rowie znajduje się separator z zainstalowaną kratą gęstą schodkową, wyposażoną w system ewakuacji skratek do pojemnika. Zadaniem kraty jest wyłapywanie zawieszin pływających (drewna, kory, zrębków), a więc usuwanie odpadów oraz zanieczyszczeń pływających.

Do tego samego rowu kierowane są ścieki przemysłowe, powstające na stacji uzdatniania wody, po ich uprzednim oczyszczeniu w procesie sedymentacji w zbiorniku wód popłucznych zlokalizowanym na terenie stacji uzdatniania wody.

Wody opadowe i roztopowe z dróg, parkingów i terenów zielonych zbierane są przez dwa ciągi kanalizacji deszczowej – północny i południowy, z których każdy wyposażony jest w niezależnie pracujący układ oczyszczania wód opadowych i roztopowych, składający się z osadnika wirowego i separatora. Oba ciągi kanalizacji mają ujście do rowu szczelnego położonego w zachodniej części zakładu.

Analogiczny podział na ciąg północny i południowy kanalizacji zastosowano przy odprowadzaniu wód opadowych i roztopowych z dachów budynków zakładu, traktowanych jako wody czyste, niewymagające oczyszczenia. Wody te skierowane do nitki północnej wprowadzane są do kanalizacji deszczowej poniżej urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe z dróg z części północnej zakładu, natomiast wody z dachów części południowej zakładu odprowadzane są bezpośrednio do rowu szczelnego położonego w zachodniej części zakładu.

Rów ten, położony na zachód od głównego budynku produkcyjnego, odprowadza do zbiornika nr 2 wody opadowe i roztopowe z zabudowanej części zakładu oraz z dróg, parkingów i torowiska bocznicy kolejowej, przejmuje również ścieki ze zbiornika nr 1. Rów ten zaprojektowano jako rów otwarty, uszczelniony folią, o nachyleniu skarp 1:1,5, szerokości dna 1 m i długości 740 m.

Oczyszczone ścieki ze zbiornika nr 1 przepompowywane są do rurociągu, który uchodzi do północnego ciągu kanalizacji deszczowej poniżej urządzeń oczyszczających, a następnie do rowu biegnącego w stronę zachodniej granicy zakładu i dalej do zbiornika retencyjnego nr 2. Ścieki zgromadzone w tym zbiorniku przetłaczane są do trawiastego rowu uchodzącego do rzeki Białej w km 19+602 jej biegu otwartym wylotem usytuowanym na prawym (wschodnim) brzegu rzeki. W przypadku przepełnienia zbiornika nr 2 ścieki odprowadzane są bezpośrednio do tego samego rowu przelewem awaryjnym. Łączna długość rowu odprowadzającego wynosi 649 m.

Ścieki odprowadzane są do ziemi poprzez przesiąkanie w trakcie przepływu przez trawiasty rów w ok. 13% ogólnej ilości, zaś pozostałe ok. 87 %, które nie przesiąkną do gruntu, jest odprowadzanych do rzeki Białej.

b) Ścieki bytowe powstające w Fabryce płyt HDF odprowadzane są kanalizacją sanitarną na mechaniczno – biologiczną oczyszczalnię ścieków o wydajności 25 m³/dobę.

Oczyszczalnia składa się z następujących elementów:

- ~ studnia rozprężna,
- ~ zbiornik z systemem separacji skratek,
- ~ komora rozdziału,
- ~ reaktor biologiczny z osadem czynnym dwufazowym (2 ciągi technologiczne),
- ~ komora zbiorcza,
- ~ osadnik wtórny radialny,

- ~ dwie komory fermentacji osadu,
- ~ studnia poboru prób do badania jakości ścieków,
- ~ przepompownia ścieków oczyszczonych,
- ~ studnia pomiarowa ilości ścieków oczyszczonych.

Bezpośrednim odbiornikiem oczyszczonych ścieków bytowych jest rzeka Biała w km 19+610. Ścieki prowadzone z oczyszczalni rurociągiem tłocznym przed odprowadzeniem do odbiornika rozprężane są w studni rozprężnej, a następnie grawitacyjnie odprowadzane do rzeki Białej przez wylot usytuowany na prawym (wschodnim) brzegu rzeki.

4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania i odzysku na terenie zakładu

4.1. Wytwarzanie odpadów

W celu ograniczania ilości odpadów wytwarzanych w Fabryce płyt HDF prowadzący instalację stosuje technologie niskoodpadowe. Na terenie zakładu można wyróżnić następujące obszary powstawania odpadów:

a) produkcja

- ~ odpady kory i korka (03 01 01),
- ~ trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne (03 01 04*),
- ~ trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (03 01 05),
- ~ odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 11*),
- ~ szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 13*),
- ~ szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 15*),
- ~ odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 17*),
- ~ zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 01 19*),
- ~ osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 04 11*),
- ~ uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (08 04 13*),
- ~ uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne (10 01 22*),
- ~ uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22 (10 01 23),
- ~ opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02),
- ~ opakowania z drewna (15 01 03),
- ~ opakowania z metali (15 01 04),
- ~ 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) (15 02 02*),
- ~ sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (15 02 03),
- ~ zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (16 02 13*),

- ~ gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 (17 05 04),
 - ~ szlasy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych (19 01 06*),
 - ~ odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych (19 01 07*),
- b) kotłownia zakładowa
- ~ żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04 (10 01 01),
 - ~ popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych (10 01 04*),
 - ~ uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne (10 01 22*),
 - ~ uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22 (10 01 23),
- c) kompresorownia
- ~ syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (13 02 06*),
- d) warsztat
- ~ mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne (13 02 04*),
 - ~ syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (13 02 06*),
 - ~ sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (15 02 02*),
 - ~ sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (15 02 03),
 - ~ zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (16 02 13*),
- e) oczyszczalnia ścieków bytowych
- ~ osady z zakładowych oczyszczalni ścieków (03 01 82),
 - ~ skratki (19 08 01),
 - ~ zawartość piaskowników (19 08 02),
 - ~ ustabilizowane komunalne osady ściekowe (19 08 05),
- f) separatory wód deszczowych
- ~ odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach (13 05 01*),
 - ~ tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 (19 08 10*),
- g) stacja uzdatniania wody
- ~ nasycane lub zużyte żywice jonowymienne (19 09 05),
 - ~ inne niewymienione odpady (19 09 99),
- h) obszar administracyjno – biurowy
- ~ odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 (08 03 18),
 - ~ opakowania z papieru i tektury (15 01 01),
 - ~ opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02),
 - ~ opakowania ze szkła (15 01 07),
 - ~ zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (16 02 13*),

- i) odpady powstające w różnych miejscach zakładu, uzależnionych między innymi od ustawienia maszyn i ich renowacji oraz konserwacji, jak również od miejsca prowadzenia remontów i innych prac budowlanych:
- ~ emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (13 01 05*),
 - ~ syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (13 02 06*),
 - ~ opakowania z papieru i tektury (15 01 01),
 - ~ opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02),
 - ~ opakowania z drewna (15 01 03),
 - ~ opakowania z metali (15 01 04),
 - ~ 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) (15 02 02*),
 - ~ sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (15 02 03),
 - ~ zużyte opony (16 01 03),
 - ~ zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (16 02 13*),
 - ~ inne baterie i akumulatory (16 06 05),
 - ~ odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów (17 01 01),
 - ~ żelazo i stal (17 04 05),
 - ~ mieszaniny metali (17 04 07),
 - ~ gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 (17 05 04).
- j) laboratorium zakładowe:
- ~ chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych (16 05 06*),
 - ~ zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) (16 05 07*),
 - ~ zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) (16 05 08*).

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

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	500
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	20
3.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	72
4.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60
5.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	30
6.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	20
7.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	10
8.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające	10

		rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
9.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z paliw płynnych	1
10.	10 01 22*	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne	15
11.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
12.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	5
13.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
14.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	10
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,002
18.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,002
19.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,002
20.	19 01 06*	Szlasy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	25
21.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	10
22.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	10

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	20 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ściěrki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04*	10 000
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	40
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17*	1
5.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04*)	2 300
6.	10 01 23	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22*	15
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
10.	15 01 04	Opakowania z metali	100
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	20
13.	16 01 03	Zużyte opony	5
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20
16.	17 04 05	Żelazo i stal	200
17.	17 04 07	Mieszaniny metali	10

18.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03*	10
19.	19 08 01	Skratki	20
20.	19 08 02	Zawartość piaskowników	10
21.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	50
22.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	5
23.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	10

4.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	25 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	25 000

Biomasa odpadowa odzyskiwana będzie na terenie zakładu w procesie R1 (wykorzystywanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii) jako paliwo spalane w kotłowni z odzyskiem energii.

4.4. Magazynowanie odpadów:

- poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane będą selektywnie na terenie zakładu w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi i niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Wyłączone z magazynowania będą: odpady w postaci osadów z zakładowych oczyszczalni ścieków (03 01 82), ustabilizowane komunalne osady ściekowe (19 08 05), tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 (19 08 10*) oraz inne niewymienione odpady (19 09 99), które po wytworzeniu będą bezpośrednio przekazywane firmom mającym pozwolenia w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- odpady stanowiące biomasę dopuszczone do odzysku magazynowane będą na terenie zakładu, w wydzielonym, oznakowanym miejscu o utwardzonej nawierzchni, zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi i niedostępnym dla osób nieupoważnionych,
- odpady niebezpieczne 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 wykonywania czynności załadunkowych i rozładunkowych.
- pojemniki z odpadami niebezpiecznymi przechowywane będą w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonych w urządzenia lub środki (sorbenty) do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów i niedostępnych dla osób nieupoważnionych.

4.5. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

- wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne z wyłączeniem biomasy, po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane będą firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,
- wytworzone odpady w postaci osadów z zakładowych oczyszczalni ścieków (03 01 82), ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (19 08 05), tłuszczy i mieszanin olejów z separacji olej/woda innych niż wymienione w 19 08 09

(19 08 10*) oraz innych niewymienionych odpadów (19 09 99) przekazywane będą bezpośrednio firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie zbierania, transportu, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów,

- c) wytworzone odpady stanowiące biomasę będą poddawane procesowi odzysku na terenie zakładu,
- d) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony będzie przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Nazwa emitora / źródło emisji	Parametry emitatorów				
	oznaczenie	wysokość [m]	średnica [m]	przepływ [m³/h]	temp. gazów [K]
Odciąg z cyklonu – czyszczenie układu pneumatycznego	E4	50	2,00	85 000	293
Odciąg z kotła awaryjnego (olejowego)	E6	22	0,70	12 900	513
Odciąg z rozruchowego emitora – kotłownia	E7	30	2,00	90 000	653
Odciągi z agregatów prądotwórczych	EA1	10	0,20	1900	513
	EA2	10	0,20	1900	513

1.2. Wyłączenie kotła opalanego biomasą (głównego układu zasilania)

W sytuacji wyłączenia, z powodów technologicznych lub w przypadku awarii, kotła opalanego biomasą jego funkcję przejmuje tymczasowo (maksymalnie 2 200 h/rok) kocioł opalany olejem opałowym. Roczne zużycie oleju opałowego wynosi 1 500 m³. Zanieczyszczenia powstające podczas spalania oleju odprowadzane są do atmosfery za pomocą emitora E6.

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E6:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
Pył ogółem	1,018	2,025
w tym pył PM10	0,917	1,823
Dwutlenek siarki	4,3	8,55
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	3,772	7,5
Tlenek węgla	0,377	0,75

W przypadku wyłączenia pracy kotłowni na biomasę mieszanka powietrza świeżego i powietrza odpylonego, pochodząca z węzła nr 14.02, odprowadzana jest bezpośrednio do atmosfery emitorem nr E4. Przewidywany czas pracy w tej sytuacji wynosi 100 h/rok.

Ilość pyłów PM10 wprowadzanych do powietrza z emitora E4:

Emitor	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
E4	8,5	0,85

1.3. Rozruch kotłowni

Podczas rozruchu kotłowni, w fazie dochodzenia kotła na biomasę do normalnych parametrów pracy, spaliny emitowane są do powietrza emitorem E7. Przewidywany czas pracy w tej sytuacji wynosi 200 h/rok.

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E7:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
Pył ogółem	127,6022	21,692
w tym pył PM10	51,0409	8,677
Dwutlenek siarki	1,276	0,217
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	13,6047	2,313
Tlenek węgla	356,5357	60,61

1.4. Rozruch instalacji

Podczas rozruchu procesu rafinacji zrębków, do momentu ustawienia odpowiednich parametrów potrzebnych do normalnego funkcjonowania instalacji, uruchamiany jest emitör nr E5 odprowadzający do atmosfery parę wodną. W przypadku normalnego, ustabilizowanego toku produkcji, przy ustalonych odpowiednich parametrach para wodna krąży w obiegu zamkniętym. Parametry emitora: wysokość 13 m, średnica 1 m. Przewidywany czas pracy w tej sytuacji – 100 h/rok.

1.5. Przerwy w dostawie energii elektrycznej

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

- ~ agregat o mocy 800 kVA dla potrzeb urządzeń ochrony przeciwpożarowej wraz z rozdzielnicą niskiego napięcia,
- ~ agregat o mocy 1100 kVA dla potrzeb technologii.

Agregaty umożliwiają zasilanie do 6 – 8 godzin istotnych odbiorów potrzebnych do zakończenia niektórych procesów technologicznych i odbiorów ważnych z punktu widzenia bezpieczeństwa obsługi i pożarowego (np. pompy tryskaczowej, pompy hydrantowej). Czas ten jest nie krótszy od czasu wymaganego przez operat przeciwpożarowy. Agregaty startują i przejmują obciążenie w czasie krótszym niż 10 sekund. Po zaniku napięcia podstawowego w pierwszej kolejności napięcie z agregatu o mocy 800 kVA podawane jest automatycznie do zasilania odbiorów pożarowych. W następnej kolejności, w zależności od przebiegu procesu technologicznego, personel wybiera odbiory, które winny być zasilane z agregatu o mocy 1100 kVA. Stosowane są również blokady uniemożliwiające przeciążenie.

Przyjęto, iż agregaty pracują 40 h/rok, ze zużyciem oleju napędowego 8 200 dm³/rok. Spaliny emitowane są do powietrza emitarami EA1 i EA2.

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitorów EA1 i EA2:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	[kg/h]	[Mg/rok]
Pył	0,1683	0,0063
w tym pył PM10	0,1515	0,0056
Dwutlenek siarki	0,627	0,0234
Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	0,55	0,0205
Tlenek węgla	0,055	0,00205

2. Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi w przypadku rozruchu oczyszczalni ścieków bytowych

Rozruch oczyszczalni prowadzony jest po uruchomieniu instalacji lub po remoncie oczyszczalni i wiąże się z włączeniem wszystkich urządzeń oczyszczalni oraz doprowadzeniem jakości i kondycji osadu czynnego do pracy przy normalnym obciążeniu ładunkiem zanieczyszczeń w ściekach.

Przed rozruchem sprawdzana jest szczelność rurociągów, pompowni, komory napowietrzania, osadników oraz komór fermentacji osadu, a wszelkie ujawnione nieszczelności są usuwane. Prace te pozwalają uniknąć wycieku ścieków lub osadów oraz zabezpieczają przed lokalnym zanieczyszczeniem środowiska.

W celu skrócenia okresu rozruchu technologicznego oczyszczalni do minimum niezbędna porcja dobrze pracującego osadu przywożona jest z innego obiektu i wprowadzana do komory napowietrzania. Możliwe jest w takiej sytuacji natychmiastowe skierowanie do tej komory ścieków bytowych dopływających kanalizacją, bowiem osad dostosowuje się do jakości lokalnych ścieków w ciągu ok. 5 – 7 dni.

Identycznie postępuje się w przypadku obumarcia osadu czynnego, co może nastąpić w wyniku przerywania napowietrzania ścieków przez dłużej niż 5 godzin.

W przypadku prowadzenia pierwszego rozruchu nowo wybudowanej, rozbudowanej lub przebudowanej oczyszczalni jakość odprowadzanych ścieków oczyszczonych nie będzie przekraczała dopuszczalnych parametrów wynikających z obowiązujących przepisów.

Przyjmuje się, iż czas rozruchu oczyszczalni ścieków bytowych nie przekroczy 672 h/rok, zaś ilość odprowadzonych do środowiska w tym okresie oczyszczonych ścieków wyniesie maksymalnie 1 120 m³.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

W przypadku wystąpienia awarii lub zakłóceń pracy instalacji, w tym m.in.:

- ~ awarii maszyn,
- ~ awarii elektrycznych lub mechanicznych,
- ~ pożaru na prasie lub suszarni,
- ~ pożaru w magazynie wyrobów gotowych,
- ~ zatoru płyt na linii rozkroju,
- ~ niekontrolowanego wygaszenia kotła,
- ~ spadku ciśnienia pary,
- ~ awarii układów automatycznych,
- ~ awarii ujęcia wody,
- ~ awarii oczyszczalni ścieków bytowych lub urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe,
- ~ awarii rowu odprowadzającego mieszaninę oczyszczonych ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych,

należy podjąć działania zmierzające do ich usunięcia, zgodnie z obowiązującymi zasadami bhp, p.poż, zasadą bezpieczeństwa LOTO, która polega na zastosowaniu systemu blokad, zamknięć i oznakowań uniemożliwiających przypadkowe uruchomienie urządzenia lub jego elementów oraz zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji techniczno – ruchowej (DTR) urządzeń.

Wnioskodawca, w celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii, użytkuje wszystkie obiekty, maszyny i urządzenia zgodnie z zaleceniami producenta i zatwierdzoną przez niego instrukcją eksploatacji. Prawdopodobieństwo wystąpienia awarii jest zmniejszane również poprzez bieżące serwisowanie wykorzystywanych w procesie technologicznym maszyn i urządzeń. W przypadku wystąpienia awarii zatrzymanie instalacji następuje natychmiastowo, gdyż każda z maszyn posiada automatyczny system zabezpieczeń i w razie awarii jest samoczynnie wyłączana.

W celu zmniejszenia skutków pożaru obiekt wyposażony został w instalację zapewniającą dostawę odpowiednich ilości wody do zewnętrznego i wewnętrznego gaszenia wraz z odpowiednią ilością hydrantów oraz zostały wytyczone drogi dojazdowe dla jednostek gaśniczych.

W celu ograniczenia ryzyka związanego z emisją zanieczyszczeń do powietrza w wyniku pożaru w Fabryce stosuje się kleje z małą zawartością formaldehydu i magazynuje się je w minimalnej, niezbędnej ilości oraz w odpowiednich warunkach.

W zamkniętych układach technologicznych Fabryki występuje pył drzewny, który może z powietrzem tworzyć mieszaninę wybuchową. W celu zmniejszenia ryzyka wybuchu tej mieszaniny odpowiednie urządzenia transportowe i technologiczne wyposażone są w zabezpieczenia przeciwwiskrzące, a cały proces objęty jest monitoringiem elektronicznym.

W przypadku awarii urządzeń oczyszczających ścieki jakoś odprowadzanych ścieków nie będzie przekraczała dopuszczalnych parametrów wynikających z obowiązujących przepisów.

W przypadku wystąpienia awarii i potencjalnego skażenia środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Państwowej Straży Pożarnej, Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i władz samorządowych.

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W celu zapewnienia wysokiego poziomu oszczędności energetycznej obiektu zastosowane są następujące rozwiązania techniczne:

- a) wszystkie przewody instalacji grzewczych i chłodniczych są zaizolowane cieplnie i antyroszeniowo, spełniając przepisy w zakresie izolacyjności,
- b) wszystkie kanały wentylacji nawiewnej oraz wywiewnej dla odzysku ciepła są zaizolowane cieplnie,
- c) zastosowano odzysk ciepła w centralach wentylacyjnych na poziomie:
 - ~ minimum 70% na wymienniku obrotowym,
 - ~ minimum 50% na wymienniku glikolowym,
- d) zastosowane materiały i urządzenia posiadają aktualne dopuszczenia do stosowania w budownictwie spełniające wszelkie wymagania odnośnie sprawności energetycznej,
- e) zastosowano układ regulacji automatyki umożliwiający okresowe obniżenie parametrów zadanych instalacji uwzględniając okresy wyłączenia instalacji z normalnego użytkowania,
- f) na instalacjach ogrzewania wodnego zainstalowane są zawory regulacyjne, z nastawą wstępną, regulujące przepływy czynników do wartości zadanych; w każdym pomieszczeniu dla instalacji centralnego ogrzewania przewidziano indywidualną regulację temperatury poprzez zawory termostatyczne lub regulatory temperatury w pomieszczeniu,

- g) lokalne urządzenia chłodnicze wyposażone są w indywidualne sterowniki pomieszczeniowe,
- h) dla układów central wentylacyjnych wszystkie wentylatory posiadają możliwość płynnej regulacji wydajności z możliwością ustawienia punktu pracy oraz zmiany parametrów zadanych w czasie,
- i) dla optymalnej pracy wszystkich układów grzewczo-wentylacyjnych przewiduje się zastosowanie systemu automatyki i sterowania oraz monitoringu systemów wraz z detekcją stanów awaryjnych.

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych

2. Monitoring instalacji i procesów technologicznych

- a) w celu sprawdzania dotrzymywania standardu emisyjnego S₂ należy prowadzić ewidencję jakościową i ilościową używanych klejów i lakierów oraz wielkości produkcji w skali roku,
- b) należy prowadzić rejestry zużycia energii, paliw, surowców i substancji chemicznych oraz rejestr poboru wody z wodociągu wiejskiego z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc,
- c) należy prowadzić pomiary wydajności studni i poziomowi zwierciadła wody raz do roku, w tym samym miesiącu każdego roku,
- d) należy prowadzić codzienne odczyty wskazań wodomierzy odnośnie wielkości poboru wód podziemnych z własnego ujęcia.

3. Termin wykonania pomiarów wstępnych

Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska z tej instalacji w terminie 30 dni od momentu rozruchu instalacji.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego SWEDSPAN Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Koszках, gm. Orla, nie planuje likwidacji Fabryki HDF w gminie Orla.

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.

Teren likwidowanego zakładu należy zagospodarować zgodnie z ustaleniami dokonanymi z organem samorządowym.

X. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XI. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do utrzymywania w należyтым stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC.

XII. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie obowiązuje **do ... października 2021 roku.**

UZASADNIENIE

SWEDSPAN Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Koszках, gm. Orla, pismem z dnia 22 lutego 2011 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:

- instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych,
- instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,

które wchodzą w skład Fabryki HDF w gminie Orla. Wnioskodawca jest właścicielem przedmiotowej instalacji oraz legitymuje się tytułem prawnym do terenu.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku) oraz dowód uiszczenia wymaganej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

Wstępna analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowe instalacje zgodnie z pkt 6 ppkt 1 lit. a oraz ppkt 9 załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie określenia rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) kwalifikują się do rodzajów 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 (Poś)*.

Instalacje zostały zaliczone do grupy przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko – zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 16 i 19 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397), toteż zgodnie z art. 183 i art. 378 ust. 2a *ustawy Prawo ochrony środowiska* organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Poś*, Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 1 marca 2011 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu

przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 31 marca 2011 r. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń (w dniach 1.03.2011 r. – 31.03.2011 r.) i stronie internetowej (w dniach 1.03.2011 r. – 31.03.2011 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie wnioskodawcy i przedmiotowej instalacji (w dniach 3.03.2011 r. – 31.03.2011 r.), w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku (w dniach 3.03.2011 r. – 25.03.2011 r.) oraz w Urzędzie Gminy Orla (w dniach 3.03.2011 r. – 25.03.2011 r.). Ponadto, zgodnie z art. 10 § 1 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego*, Marszałek Województwa Podlaskiego powiadomił strony postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań.

W wyznaczonym okresie do organu wpłynęły następujące wnioski:

- 1) Pismo Stowarzyszenia Federacja Zielonych z siedzibą w Białymstoku (z dnia 7 marca 2011 r.) sformułowane w sposób nieprecyzyjny i nieczytelny. Z tego powodu organ pismem z dnia 14 marca 2011 r. wezwał Stowarzyszenie do jednoznacznego sprecyzowania żądań. W odpowiedzi Stowarzyszenie przesłało pismo z dnia 31 marca 2011 r. o treści dokładnie takiej samej jak poprzednie. Organ ponownie wezwał do sprecyzowania przez Federację Zielonych kwestii przedmiotu wniosku oraz składanych uwag. Kolejne pismo Stowarzyszenia, z dnia 19 kwietnia 2011 r., zawierało uwagę dotyczącą oddziaływania transportu surowców i produktów Fabryki poza granicami działki inwestora oraz uwagę, iż zaopatrzenie Fabryki powinno być obsługiwane przez kolej, zaś sama inwestycja powinna być zlokalizowana bliżej Białegostoku ze względu na dojazdy pracowników. Dodatkowe uwagi odnosiły się do lokalizacji inwestycji oraz porównania wariantów jej realizacji.

Przedłożone uwagi nie zostały uwzględnione w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym, ponieważ w sposób oczywisty mogły być wniesione na etapie postępowania o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia, w trakcie którego rozstrzyga się o lokalizacji przedsięwzięcia w związku z planowanym zasięgiem oddziaływania na środowisko. Można jedynie nadmienić, iż częścią Fabryki płyt HDF są dwie bocznice kolejowe służące do rozładunku surowca (drewna) i załadunku wyrobów gotowych.

W związku z powyższym organ ponownie wezwał Stowarzyszenie do sprecyzowania wniosku o udzielenie informacji o środowisku. Ponadto poinformował, iż z powodu nie spełnienia wymogów art. 63 § 2 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego*, wniosek nie może być uwzględniony, zaś z powodu nie spełnienia wymogów art. 44 ust. 1 *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*, Stowarzyszenie nie może uczestniczyć w postępowaniu na prawach strony.

- 2) pismo Pana Artura Rachwała, zam. w Orli, z dnia 31 marca 2011 r., w którym wnioskował o oddalenie wniosku SWEDSPAN Polska Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Uzasadniając swój wniosek Pan Rachwał przedstawił uwagi dotyczące „Raportu oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko”. Organ w piśmie z dnia 5 kwietnia 2011 r. wyjaśnił, iż w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym nie zaistniała żadna z przesłanek odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego wymienionych w art. 186 *ustawy Poś*. Dodatkowo organ poinformował, iż przedstawione uwagi mogły zostać złożone do Starosty Bielskiego na etapie postępowania o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia.

W odpowiedzi Pan Rachwał, w piśmie z dnia 18 kwietnia 2011 r., poinformował, iż celowo oparł się na „Raporcie...”, ponieważ było to jedyne dostępne dla niego źródło informacji o oddziaływaniu planowanego przedsięwzięcia na środowisko. W związku z tym organ podtrzymał swoje stanowisko o braku przesłanek do odmowy wydania pozwolenia oraz ponownie poinformował Pana Rachwał, iż podstawą wydania pozwolenia zintegrowanego jest wniosek o jego wydanie wykonany zgodnie z art. 208 *ustawy Poś*, z którym można było się zapoznać i złożyć stosowne uwagi w terminie 1 – 31 marca 2011 r.

W trakcie prowadzonej procedury w dniu 8 kwietnia 2011 r. odbyło się spotkanie, w którym wzięli udział przedstawiciele wnioskodawcy oraz Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku. W trakcie spotkania omówiono wątpliwości wynikłe z analizy wniosku o wydanie pozwolenia dotyczące przyjętych w ramach instalacji technologii oraz metod ochrony środowiska. Zweryfikowano również nieścisłości i błędy stwierdzone w zapisach wniosku. W wyniku poczynionych ustaleń w dniu 11 kwietnia 2011 r. wystosowano do wnioskodawcy pismo z wezwaniem do złożenia wyjaśnień i uzupełnień do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 5 maja 2011 r. wnioskodawca złożył poprawiony i uzupełniony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

W trakcie prowadzonej procedury w dniach 20 kwietnia, 8 lipca i 2 września 2011 r. przeprowadzono wizje lokalne w Fabryce w Orli. W trakcie spotkań omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym. Po wizycie w lipcu wystąpiła konieczność wyjaśnienia lub zrewidowania części zapisów wniosku, w związku z czym organ wezwał prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku. Zostały one złożone w dniu 11 sierpnia 2011 r.

Pismem z dnia 31 sierpnia 2011 r. strona wystąpiła z wnioskiem o nadanie przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 108 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego*, rygору natychmiastowej wykonalności ze względu na wyjątkowo ważny interes strony oraz interes społeczny, zaś pismem z dnia 24 października 2011 r. wniosek ten został przez stronę wycofany.

Po wnikliwej analizie informacji zawartych w uzupełnionej wersji wniosku organ stwierdził, iż przedłożone dokumenty odpowiadają wymaganiom aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie *ustawy Poś*, zaś przedmiotowe instalacje spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki, tzn. ich wykonanie oraz planowana eksploatacja uwzględniają postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymywanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Prawo ochrony środowiska*. Fabryka wyposażona jest m.in. w zautomatyzowane systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii oraz monitoring procesów technologicznych. Posiada także zabezpieczenia na wypadek wystąpienia awarii.

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją wnioskodawcy zawartą w dokumentacji, w której przedstawiono oddziaływanie Fabryki płyt HDF w gm. Orli na stan jakości powietrza atmosferycznego, z uwzględnieniem emisji towarzyszących wytwarzaniu i lakierowaniu płyt HDF.

Dopuszczalną emisję gazów lub pyłów do powietrza z kotła opalanego biomasą wchodzącego w skład instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz emisję LZO z instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych określono

w pkt IV.1.2. niniejszego pozwolenia na poziomach dopuszczalnych określonych w załącznikach nr 3 i 8 do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 558).

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. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalacje 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 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 47, poz. 281).

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Poś* w pkt IV.1.4. niniejszego pozwolenia określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza, oraz, na podstawie art. 147 ust. 5 w/w ustawy, w pkt VIII.2. decyzji określono termin przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska zgodnie z wnioskiem przez SWEDSPAN Polska Sp. z o.o.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Poś*, nie określono wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska, gdyż nie wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 w/w ustawy.

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. Nr 120, poz. 826).

W pkt V niniejszego pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 3 *ustawy Poś*, określono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki bytowe, przemysłowe (z procesów uzdatniania wody) oraz wody opadowe i roztopowe. Ścieki bytowe, po uprzednim oczyszczeniu w oczyszczalni ścieków, odprowadzane są do rzeki Białej. Wody opadowe i roztopowe, po oczyszczeniu mechanicznym oraz w separatorach, mieszane są z oczyszczonymi ściekami przemysłowymi i odprowadzane częściowo do ziemi, częściowo do rzeki Białej za pomocą rowu trawiastego.

Woda wykorzystywana w ramach funkcjonowania Fabryki pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych (cele technologiczne oraz przeciwpożarowe) oraz z wodociągu gminnego (cele socjalne).

W związku z powyższym niniejsza decyzja uwzględnia, zgodnie z art. 211 ust. 1 *ustawy Poś*, pozwolenie wodnoprawne na pobór wód z własnego ujęcia wód podziemnych oraz na odprowadzenie ścieków do wód lub do ziemi.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w Fabryce odpady zaliczane do biomasy są odzyskiwane poprzez spalanie w kotłowni zakładowej, zaś pozostałe odpady przekazywane

są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport, odzysk lub unieszkodliwianie.

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 Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. Nr 58, poz. 535) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Termin obowiązywania pozwolenia określono zgodnie z wnioskowanym na okres 10 lat.

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

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Przeprowadzania:

- wstępnych pomiarów emisji substancji i energii wprowadzanej do środowiska,
- okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza,
- okresowych pomiarów hałasu w środowisku,
- pomiarów pobieranej wody podziemnej.

Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2008 r. Nr 206, poz. 1291).

2. Przeprowadzania pomiarów ilości i jakości ścieków oraz przeglądów eksploatacyjnych w zakresie, sposobie i terminach określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. z 2006 r. Nr 137, poz. 984 ze zm.).
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Przekazywania wyników pomiarów 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).

5. Dokonywania, w celu sprawdzania dotrzymywania standardu emisyjnego S₂, rocznego bilansu masy lotnych związków organicznych (LZO) zgodnie z zasadami określonymi w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji* (Dz. U. Nr 95, poz. 558) w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem.
6. Niezwłocznego informowania Marszałka Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o każdym przypadku niedotrzymania standardu S₂, przedkładając roczny bilans masy LZO.
7. Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji określonej w art. 287 ust. 1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*.
8. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego i Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z *Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 czerwca 2009 r. w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat* (Dz. U. Nr 97, poz. 816) w terminie do końca miesiąca następującego po upływie każdego półroczu.
9. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów, o których mowa w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów* (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1673).
10. Sporządzania i przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach* (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1674), w terminie do dnia 15 marca, za poprzedni rok kalendarzowy.
11. Postępowania z wytwarzanymi olejami zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi* (Dz. U. z 2004 r. Nr 192, poz. 1968).

Pozwolenie na pobór wody nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, 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.

Wniosek o wydanie pozwolenia oraz niniejsza decyzja 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 2008 r. Nr 199, poz. 1227 ze zm.).

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 377a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Zgodnie z pkt 40 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2.011,00 zł, wpłaconą dwoma przelewami w dniach: 7 lutego i 25 lutego 2011 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku Wydział Finansów Bank PEKAO o/Białystok Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

Główny specjalista

Agnieszka Kowalewska

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Walenty Korycki
Wicemarszałek

Otrzymują:

1. EKOTON Sp. z o.o.
ul. Św. Rocha 5 lok. 210A, 16 – 879 Białystok

Do wiadomości:

1. SWEDSPAN Polska Sp. z o.o.
Koszki 90, 16 – 106 Orla
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa