

Olsztyn, dnia 25.07.2025 r.

OŚ-PŚ.7222.60.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 182, art. 183 ust. 1, art. 183c ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 187 ust 4a, art. 188 ust.1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.), art. 41a ust. 1, ust. 1a, art. 43 ust. 2 w związku z art. 45 ust. 1 pkt 4, ust. 6, 8 i 9, art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.) oraz art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 ze zm), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 4.10.2023 r. przedłożonego przez EGGER Biskupiec Sp. z o.o., Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, działającą przez pełnomocnika, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3500 m³ na dobę, która obejmuje urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o maksymalnej zdolności przetwarzania 311,28 tony odpadów na dobę oraz urządzenia spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 162,843 MW zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec

orzekam:

udzielić EGGER Biskupiec Sp. z o. o. Biskupiec-Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, REGON: 361271073, NIP: 5252614980, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3500 m³ na dobę, która obejmuje urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o maksymalnej zdolności przetwarzania 311,28 tony odpadów na dobę oraz urządzenia spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 162,843 MW zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska określonych w niniejszej decyzji.

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI:

EGGER Biskupiec Sp. z o. o. będzie prowadzić na terenie zakładu w Biskupcu działalność polegającą na produkcji płyt drewnopochodnych (płyt wiórowych)

w instalacji o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę tj. 3500 m³/dobę, 900 000 m³/rok (rodzaj działalności określony w ust. 6 pkt 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), obejmującą procesy:

- 1) produkcję płyt drewnopochodnych w instalacji, w tym:
 - a) produkcję surowych płyt wiórowych i płyt wiórowych laminowanych,
 - b) produkcję impregnowanego papieru z wykorzystaniem żywic,
 - c) proces dalszego uszlachetniania (postforming);
- 2) spalanie paliw w źródłach (urządzeniach) o łącznej nominalnej mocy nie mniejszej niż 50MW tj. 162,843 MW (rodzaj działalności określony w ust. 1 pkt 1 załącznika do ww. rozporządzenia), obejmujące:
 - a) źródła o łącznej nominalnej mocy 129,3 MW, w których produkty spalania wykorzystywane są do bezpośredniego ogrzewania, suszenia materiałów: generator gorącego gazu (HGG) o nominalnej mocy 55 MW, komora spalania 40 MW, rezerwowa komora spalania 30MW, palniku do bezpośredniego suszenia impregnowanego papieru o nominalnej mocy 4,3 MW,
 - b) średnie źródła energetycznego spalania paliw, o łącznej nominalnej mocy 32,272 MW: kocioł wspomagający do podgrzewania oleju o nominalnej mocy 13,9 MW, kocioł grzewczy o nominalnej mocy 1,272 MW, kocioł grzewczy ciepłej wody o nominalnej mocy 9,8 MW, 5 awaryjnych agregatów prądotwórczych o łącznej nominalnej mocy 7,3MW,
 - c) 3 silniki pomp awaryjnych systemu p. poż o łącznej nominalnej mocy 1,271 MW;
- 3) termiczne przekształcanie odpadów innych niż niebezpieczne w urządzeniu o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę (rodzaj działalności określony w ust. 5 pkt 2 lit. a załącznika do ww. rozporządzenia) – termiczne przekształcanie odpadów w postaci pyłów wytwarzanych w instalacji do produkcji płyt wiórowych w zakładzie w Biskupcu, prowadzone w generatorze gorącego gazu (HGG) o nominalnej mocy 55 MW, o maksymalnej zdolności przetwarzania 12,97 Mg odpadów na godzinę, 311,28 Mg odpadów na dobę, 83 419 Mg odpadów/rok.

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ISTOTNE Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

1. Lokalizacja instalacji

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych obejmująca urządzenie do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne oraz urządzenia do spalania paliw, zlokalizowana jest na terenie istniejącego zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

Prowadzącym instalację oraz właścicielem terenu, na którym znajduje się przedmiotowy zakład jest EGGER Biskupiec Sp. z o.o., Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

Teren zakładu obejmuje niżej wymienione działki ewidencyjne:

- obręb geodezyjny 0001 - Biskupiec Kolonia, działki o nr ew.: 66/3, 66/18, 67/2, 69/10, 80/5, 80/6, 80/7, 80/8, 80/9, 80/10, 80/11, 80/12, 80/13, 80/14, 80/15, 80/16, 80/17, 80/18, 80/22, 169, 176/3, 176/4, 176/7, 183/2, 183/4, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445,
- obręb geodezyjny – miasto Biskupiec 1, działki o nr ew.: 79, 82/2, 105/2, 105/5, 105/7, 105/9, 106/2, 118/10, 118/12, 118/14.

2. Parametry instalacji, wielkość produkcji i czas pracy instalacji

Przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą, która została uruchomiona w II połowie 2019 r. jako instalacja w pełni nowa i jest w bardzo dobrym stanie technicznym, po modernizacji polegającej na zwiększeniu produkcji oraz ilości spalanych odpadów. Instalacja nie pracuje wariantowo.

Maksymalna zdolność produkcyjna w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych po modernizacji instalacji będzie wynosić:

- produkcja surowych płyt wiórowych: 3500 m³/dobę, 900 000 m³/rok,
- produkcja płyt laminowanych: 50 000 000 m²/rok,
- produkcja papieru impregnowanego: 175 000 000 m²/rok,
- postforming – dalsze uszlachetnianie produktów: 6 000 000 m²/rok.

Łączna nominalna moc urządzeń do spalania paliw będzie wynosić 162,843 MW i obejmuje:

- źródła o łącznej nominalnej mocy 129,3 MW, w których produkty spalania wykorzystywane są do bezpośredniego ogrzewania, suszenia materiałów: generator gorącego gazu (HGG) o nominalnej mocy 55 MW, komora spalania 40 MW, rezerwowa komora spalania 30MW, palnik do bezpośredniego suszenia impregnowanego papieru o nominalnej mocy 4,3 MW,
- średnie źródła energetycznego spalania paliw, o łącznej nominalnej mocy 32,272 MW: kocioł wspomagający do podgrzewania oleju o nominalnej mocy 13,9 MW, kocioł grzewczy o nominalnej mocy 1,272 MW, kocioł grzewczy ciepłej wody o nominalnej mocy 9,8 MW, 5 awaryjnych agregatów prądotwórczych o łącznej nominalnej mocy 7,3MW,
- 3 silniki pomp awaryjnych systemu p. poż o łącznej nominalnej mocy 1,271 MW;

Maksymalna zdolność przerobowa urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne w postaci pyłów wytwarzanych w instalacji do produkcji płyt wiórowych w zakładzie w Biskupcu, prowadzona w generatorze gorącego gazu (HGG) o nominalnej mocy 55 MW, będzie wynosić 12,97 Mg odpadów na godzinę, 311,28 Mg odpadów na dobę, 83 419 Mg odpadów/rok.

Instalacja będzie pracowała 24 godziny na dobę, przez 365 dni w roku co daje łącznie 8760 h.

3. Charakterystyka instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii

3.1. Obiekty budowlane, obiekty infrastruktury oraz urządzenia znajdujące się na terenie zakładu:

Tabela nr 1 Wykaz głównych obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych oraz stanowiących infrastrukturę towarzyszącą

Lp.	Nazwa obiektu/ urządzenia	Nr obiektu ¹⁾
Wykaz głównych obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji:		
1.	Punkt przyjęcia surowców drzewnych i drewnopochodnych oraz odpadów drzewnych i drewnopochodnych	002
2.	Kocioł grzewczy 1,272 MW w budynku 005	005
3.	Place magazynowe surowców drzewnych i drewnopochodnych oraz odpadów drzewnych i drewnopochodnych	-
4.	Budynek do magazynowania surowców drzewnych i drewnopochodnych i/lub odpadów drzewnych i drewnopochodnych wraz z przynależącymi urządzeniami	101
5.	Budynek rozdrabniania, czyszczenia i sortowania odpadów drzewnych i drewnopochodnych oraz surowców drzewnych i drewnopochodnych wraz z przynależącymi urządzeniami	102
6.	Budynki przygotowania surowców drzewnych i drewnopochodnych wraz z przynależącymi urządzeniami	103 – 104
7.	Budynek z systemem podawania paliwa na ruszt HGG, kotłem grzewczym ciepłej wody 9,8 MW i innymi przynależącymi urządzeniami	105
8.	Budynek z systemem dystrybucji energii cieplnej oraz przynależącymi urządzeniami	106
9.	Budynek z generatorem gorącego gazu HGG 55 MW i innymi przynależącymi urządzeniami	107
10.	Budowla stanowiąca mokry elektrofiltr WESP1	108
11.	Suszarnia wiórów warstwy wierzchniej DS, suszarnia wiórów warstwy środkowej MS, komora spalania 40 MW komora spalania 30 MW – zespół urządzeń wraz z dodatkową infrastrukturą do suszenia wiórów	109
12.	Budynek przesiewania, rozdrabniania i frakcjonowania suchych wiórów wraz z przynależącymi urządzeniami	110
13.	Budynek produkcji surowych płyt wiórowych wraz z przynależącymi urządzeniami w tym: urządzenia do magazynowania i przygotowania mieszanki klejowej, formowania kobierca, prasa ContiRoll, mokry elektrofiltr WESP2, kocioł wspomagający 13,9 MW	111

14.	Budynek końcowego wytwarzania płyty wraz z przynależącymi urządzeniami m.in. do cięcia, chłodzenia i szlifowania i formatowania płyt	112
15.	Magazyn surowych płyt wiórowych	113
16.	Magazyn wysokiego składowania	114
17.	Budynek impregnacji papieru wraz z magazynem surowego papieru i przynależącymi do budynku urządzeniami, w tym palnikiem gazowym o mocy 4,3 MW	115
18.	Budynek laminowania płyt wiórowych wraz z przynależącymi do niego urządzeniami, w tym prasami krótkotaktowymi	118
19.	Magazyny wyrobów gotowych	119 – 120
20.	Budynek dalszego uszlachetniania (postformingu) wraz przynależącymi urządzeniami	121
21.	Silos zrębków stanowiących surowiec do produkcji surowej płyty	153
22.	Silosy wiórów mokrych stanowiących surowiec do produkcji surowej płyty	154 – 159
23.	Silosy pyłów drzewnych i drewnopochodnych wytwarzanych w instalacji w tym odpadów pyłów	167 – 169
24.	Silosy bezpieczeństwa ogniowego warstwy MS i warstwy DS.	160 – 161
25.	Silosy wiórów suchych	163 – 165
26.	Silosy operacyjne	162, 166
27.	Pięć agregatów prądotwórczych każdy o mocy 1,46 MW przy budynkach 005, 013, 106, 111, 119	005, 013, 106, 111, 119
28.	Dwie pompy systemu zraszaczy każda o mocy 0,457 MW oraz pompa hydrantowa o mocy 0,357 MW w budynku 014	014
29.	Wymienniki ciepła	-
Wykaz obiektów i urządzeń stanowiących infrastrukturę towarzyszącą:		
30.	Portiernia	001
31.	Budynek administracji	003
32.	Budynek utrzymania ruchu, wraz z instalacją spawania oraz innymi przynależącymi urządzeniami	004
33.	Budynek socjalny	005
34.	Stacja transformatorowa	006
35.	Myjnia i stacja paliw	009
36.	Zbiornik na wody opadowe i roztopowe kategorii I	010
37.	Zbiornik na ścieki przemysłowe lub wody opadowe kategorii II	011
38.	Stacja filtracji wód opadowych	012
39.	Budynek uzdatniania wody wodociągowej	013
40.	Centrala tryskacza (instalacja przeciwpożarowa)	014
41.	Laboratorium w budynku 118	118
42.	Sieć infrastruktury technicznej w tym m.in. teleinformatyczna, wodociągowa, kanalizacyjna,	-

	deszczowa, elektryczna, energetyczna, itp., drogi, place manewrowe, parkingi	
43.	Bocznica kolejowa podłączona do linii kolejowej	-
44.	Ujęcia wody podziemnej wraz z infrastrukturą uzdatniającą ²	-
Wykaz urządzeń technicznych pełniących funkcję ochronną		
Urządzenia do oczyszczania ścieków przemysłowych i/lub wód opadowych:		
45.	Osadnik oraz separator do podczyszczania ścieków z myjni oraz warsztatu	przy obiekcie 004
46.	Separator koalescencyjny zintegrowany z osadnikiem do podczyszczania ścieków z trafostacji	przy obiekcie 006
47.	Separator zawieszin do podczyszczania ścieków z oczyszczania gazów odlotowych	przy obiekcie 108
48.	Osadnik oraz separator substancji ropopochodnych do podczyszczania ścieków lub wód opadowych kategorii II	przy obiekcie 012
49.	Dwa osadniki oraz dwa separatory substancji ropopochodnych do podczyszczania wód opadowych kategorii I	przy obiekcie 012
Urządzenia do oczyszczania gazów odlotowych:		
50.	Filtry workowe na emitatorach pyłowych	-
51.	SNCR w komorze spalania generatora gorącego gazu HGG	107
52.	Multicyklon i elektrofiltr suchy do wstępnego odpylania gorącego gazu z HGG oraz elektrofiltr mokry WESP1 zainstalowany na emitatorze E-108.01	przy i na obiekcie 108
53.	Elektrofiltr mokry WESP2 oczyszczający gazy odlotowe z prasy ContiRoll	przy obiekcie 111
54.	Bioskruber oczyszczający gazy odlotowe z procesu impregnacji papieru	przy obiekcie 115
Urządzenia techniczne chroniące środowisko gruntowo-wodne:		
55.	Dwa zbiorniki podziemne przy obiekcie nr 111 ³⁾	przy obiekcie 111
56.	Zbiornik podziemny przy obiekcie nr 113 ³⁾	przy obiekcie 113
57.	Zbiornik podziemny przy obiekcie 115 ³⁾	przy obiekcie 115
58.	Zbiornik podziemny przy obiekcie 121 ³⁾	przy obiekcie 121
¹⁾ Obiektami są budynki, urządzenia lub budowle, które są oznaczone numerami używanymi zwyczajowo w zakładzie. W przypadku hal produkcyjnych (budynków) numerem oznaczono całą halę wraz ze znajdującymi się w niej i przy niej urządzeniami. ²⁾ Ujęcie wody podziemnej nie jest eksploatowane. ³⁾ Zbiorniki podziemne są urządzeniami technicznymi, służącymi do ochrony ziemi i wód gruntowych przed przedostaniem się substancji chemicznych z procesów technologicznych. Urządzenia te nie służą do magazynowania substancji chemicznych a stanowią urządzenia zabezpieczające przed ewentualnym wyciekiem tych substancji do środowiska gruntowo-wodnego. Zbiorniki stanowią część linii technologicznej istniejącej w odpowiednich budynkach i istnieją w zakładzie od momentu uruchomienia instalacji.		

3.2. Charakterystyka i opis procesów technologicznych:

Produkcja płyt wiórowych odbywa się w instalacji, którą stanowi funkcjonalnie i technicznie zintegrowany ciąg urządzeń – począwszy od poboru surowca i przygotowania wiórów drewna do magazynowania produktu gotowego. Urządzenia spalania i suszarnie, a następnie zespół prasowania to kluczowe obszary instalacji wzajemnie połączone ze sobą. Płyty wiórowe składają się z rozdrobnionego do postaci wiórów, wysuszonego materiału drzewnego, wymieszanego z klejem i innymi dodatkami. Proces produkcyjny będzie prowadzony według poniższego opisu:

a) Surowce do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych

Podstawowymi surowcami wykorzystywanymi do produkcji płyt drewnopochodnych są:

- **surowce drzewne** m.in. w postaci drewna okrągłego, opołów oraz produkty uboczne z przetwarzania drewna np. w postaci desek, zrzyn tartacznych, zrębków, trocin, itp.;
- **surowce drewnopochodne niebędące odpadami** pochodzące z przetwórstwa drewna i materiałów drewnopochodnych (uznane za produkt uboczny lub które utraciły status odpadów na podstawie odpowiednich decyzji administracyjnych) m.in. pozostałości z produkcji sklejk: łuszcz drzewny, ścinki sklejki, surowce drewnopochodne w postaci rozdrobnionego drewna użytkowego tzw. zrębki, itp.;
- **strumień wewnętrzny** – materiał produkcyjny niespełniający norm jakości m.in. płyty wiórowe, płyty laminowane oraz płyty uszlachetnione w procesie postformingu, odrzuty z prasy, kawałki płyt po badaniach jakości, itp.;
- **odpady drzewne i drewnopochodne** m.in. palety, skrzynki, wiatrolomy drzew, drewno rozbiórkowe, odpady płyt drewnopochodnych, meble, odpady z produkcji mebli, itp.

b) Przyjęcie surowca

Ciężarówki transportujące surowce wykorzystywane do produkcji płyt drewnopochodnych, po wjeździe będą ważone, a następnie kierowane będą do punktu przyjęcia surowca (obiekt 002).

W obiekcie tym następuje rejestracja transportu oraz kontrola dostawy surowców przywiezionych ciężarówkami zgodnie z wdrożoną procedurą przyjmowania i sprawdzenia surowca. Po akceptacji dostawy, ciężarówki z surowcem kierowane będą na wskazane miejsce rozładunku na placach magazynowych surowców lub do obiektu 101 i tam będą rozładowywane.

Transport surowca do fabryki odbywać się będzie również koleją. Wagony ważone będą na wadze wagonowej lub ich masa określana będzie na podstawie objętości materiału w wagonie.

c) Magazynowanie surowców

Surowce drzewne i drewnopochodne niebędące odpadami, magazynowane będą w wyznaczonych miejscach na placach zlokalizowanych na terenie całego zakładu zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz najlepszymi dostępnymi technikami (BAT).

Surowce drzewne i drewnopochodne niebędące odpadami mogą być również magazynowane w obiekcie 101.

Odrzuty płyt wiórowych powstające na różnych etapach procesu produkcyjnego magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na palcu magazynowym surowca, a następnie zawracane będą do procesu produkcyjnego (do warstwy środkowej MS).

Odpady drzewne i drewnopochodne, po zaakceptowaniu dostawy, będą rozładowywane w obiekcie 101. Magazynowanie odpadów drzewnych i drewnopochodnych może się również odbywać na szczelnych i utwardzonych placach wyposażonych w system zbierania odcieków, które odprowadzane będą razem z wodami opadowymi z terenu placów do zbiornika retencyjnego kategorii II.

Magazynowanie surowców do produkcji płyt będzie się odbywało zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz najlepszymi dostępnymi technikami (BAT).

Na terenie zakładu stosowane będzie również czasowe magazynowanie odpadów w miejscach ich wytwarzania w wyznaczonych do tego celu pojemnikach operacyjnych, które po wypełnieniu opróżniane będą w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów. Pojemniki umiejscowione w miejscach wytwarzania odpadów będą oznakowane etykietami umożliwiającymi właściwą segregację odpadów. Odpady z ww. pojemników na bieżąco wywożone będą do docelowych miejsc magazynowania odpadów znajdujących się na terenie zakładu.

Surowce oraz odpady drzewne i drewnopochodne magazynowane będą z zachowaniem niezbędnych wymogów przeciwpożarowych.

d) Przygotowanie surowca oraz przygotowanie wiórów mokrych (obiekty 101, 102, 103, 104)

Budynek 101 może być w całości wykorzystywany do magazynowania odpadów drzewnych i drewnopochodnych lub może być podzielony przegrodą na dwie strefy magazynowe, z których jedna będzie służyć do magazynowania odpadów a druga do magazynowania surowców drzewnych i drewnopochodnych niebędących odpadami lub w całości przeznaczony do magazynowania surowców drzewnych i drewnopochodnych niebędących odpadami. Przy czym w żadnej z wyżej wymienionej sytuacji nie przywodzi się mieszania w miejscach magazynowania odpadów drzewnych i drewnopochodnych z surowcami niebędącymi odpadami.

Surowce drzewne w postaci trocin po wstępnym oczyszczeniu mechanicznym w urządzeniach należących do obiektu 101 (metal, i inne zanieczyszczenia) podawane są na linię technologiczną poprzez silos nr 154.

Odpady drzewne i drewnopochodne wraz z innym surowcem drzewnym i drewnopochodnym transportem (ładowarką) podawane są do obiektu nr 102. W obiekcie 102 prowadzone są procesy rozdrabniania, czyszczenia i sortowania. Ręcznie i mechanicznie oddzielone zostaną materiały inne niż drewno i materiał drewnopochodny (m.in.: metal, szkło, piasek, tworzywa sztuczne). Wstępnie rozdrobniony materiał gromadzony będzie w silosie nr 153, natomiast materiał oczyszczony, rozdrobniony i przesiany gromadzony w silosie nr 155. Powstające w tych procesach odpady pyłów drewnopochodnych gromadzone będą w silosie nr 167 lub w kontenerach do wykorzystania jako paliwo lub do zbycia jako odpad.

Obiekt 102 może być wykorzystywany do rozdrabniania surowców drzewnych i drewnopochodnych niebędących odpadami. Rozdrobniony materiał zawracany będzie wówczas na place magazynowe surowca.

W obiekcie 103 za pomocą rębaka będą rozdrabniane do formy zrębków surowce drzewne i drewnopochodne. Zrębki mogą być podawane bezpośrednio do dalszej obróbki w obiekcie 104 lub mogą być magazynowane na placach magazynowych surowca.

Dalsza obróbka zrębków (również tych, które są magazynowane na placach) prowadzona będzie w obiekcie 104, gdzie za pomocą rozdrabniaczy materiał jest rozdrabniany i przesiewany celem odseparowania metalu i kamieni oraz zbyt grubych frakcji drewna, (wykorzystywanych następnie m.in. jako paliwo na ruszcie HGG lub jako surowiec drzewny w obiekcie 102). W obiekcie 104 rozdrabniane jest również drewno okrągłe do postaci wiórów. Oczyszczony i rozdrobniony materiał w postaci mokrych wiórów przechowywany jest w silosach nr 156 – 159 do momentu jego transportu do procesu suszenia.

e) Suszenie wiórów mokrych (obiekt 109)

Z silosów na wióry mokre w odpowiednich proporcjach pobierany będzie materiał, z którego przygotowywana jest mieszanka wiórów do dwóch suszarni bębnowych: warstwy środkowej płyty (MS) i warstwy wierzchniej płyty (DS). Warstwę wierzchnią DS będą stanowiły tylko wióry otrzymane z czystego surowca biomasowego. Odpady drzewne i drewnopochodne dedykowane będą tylko do warstwy środkowej płyty MS. Do warstwy środkowej kierowane będą również wióry otrzymane z czystego surowca biomasowego oraz z innych surowców drzewnych i drewnopochodnych niebędących odpadami.

W suszarniach bębnowych będzie następował proces suszenia wiórów do wilgotności ok. 2-3%. W tym celu wykorzystywane będą gorące gazy. Suszarnia warstwy wierzchniej (DS) zasilana będzie gazami z generatora gorącego gazu – HGG. W przypadku awarii generatora gorącego gazu HGG do suszarni kierowane będą gazy z rezerwowej komory spalania 30 MW. Suszarnia warstwy środkowej (MS) zasilana będzie gorącymi gazami z komory spalania 40 MW. Po osuszeniu wióry będą przepuszczane przez oddzielacze cyklonowe z zaworami obrotowymi w celu oddzielenia suchych wiórów od powietrza, a następnie transportowane będą do silosów przeciwpożarowych. Oddzielone powietrze będzie w większości zawracane do komory mieszania, a następnie z powrotem do suszarni. Pozostałe gazy odlotowe będą oczyszczane za pomocą mokrego elektrofiltru (WESP1) w obiekcie 108, a następnie wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego. Osuszone wióry magazynowane będą w silosach. Tak przygotowany materiał będzie następnie transportowany do obiektu 110.

f) Przygotowanie wiórów suchych (obiekt 110)

Suche wióry będą przesiewane, rozdrabniane i frakcjonowane w oddzielnych liniach przeznaczonych do przygotowania osobno warstwy środkowej (MS) i wierzchniej (DS) do produkcji płyty wiórowej, a następnie transportowane do silosów operacyjnych. Wysuszone wióry przeznaczone do warstwy środkowej MS magazynowane będą w silosach 160 i 162, a do warstwy wierzchniej DS w silosie 161. Pyły powstające w procesie przesiewania transportowane będą pneumatycznie do silosu nr 169 (pył z przesiewania materiału DS) oraz do silosu 167 (pył z przesiewania materiału MS).

g) Produkcja płyt surowych:

Formowanie kobierca, prasowanie (obiekt 111)

Surowcami stosowanymi w produkcji surowej płyty będą wióry, kleje żywiczne, utwardzacze oraz dodatki. W obiekcie 111 z odpowiednich zbiorników (stalowych tankosilosów) pobierane są kleje żywiczne, utwardzacze i dodatki celem przygotowania mieszanki klejowej. Przygotowane mieszanki będą łączone z wiórami w tzw. mieszalnikach poziomych, skąd cała mieszanka jest następnie przesyłana podajnikiem do stacji formowania. W stacji formowania materiał będzie rozprowadzany na stale pracującej taśmie i formowany jest w tzw. kobierzec – najpierw za pomocą maszyny formującej rozprowadzana będzie warstwa wierzchnia, następnie przy pomocy kolejnych dwóch maszyn warstwa środkowa i na koniec ostatnia maszyna będzie formować ponownie warstwę wierzchnią.

Zanim kobierzec trafi do prasy, za pomocą elektromagnesu nadtaśmowego usuwane są ewentualne elementy zawierające żelazo. Następnie kobierzec przechodzi przez prasę wstępną, gdzie jest zagęszczany, prześwietlany promieniowaniem rentgenowskim, które pokazuje niepożądane elementy niewychwycone przez elektromagnes, oraz przez detektor metalu, który pokazuje metal w kobiercu.

Kobierzec niespełniający norm jakości zostaje skierowany do silosu operacyjnego 166, a następnie do silosu 162, z którego trafia do obiektu 110, gdzie jest przesiewany na linii do produkcji warstwy środkowej płyty MS. W wyniku przesiewania powstają odpady pyłów drewnopochodnych, które gromadzone są w silosie 167.

Kobierzec spełniający wszystkie wymagania jakościowe kierowany jest do prasy, gdzie jest ogrzewany systemem oleju termalnego. Pod wpływem wysokiego ciśnienia i temperatury formowana jest wstęga surowej płyty. Po osiągnięciu grubości docelowej, pod koniec prasy ciśnienie docisku jest powoli redukowane. Po całkowitym utwardzeniu płyta wiórowa jest usuwana z prasy.

Chłodzenie, wykańczanie (obiekt 112)

Po usunięciu płyty z prasy (obiekt 111) kierowana jest ona do obiektu 112, gdzie na pilach przycinana jest do odpowiednich formatów. Następnie płyty przechodzą przez system pomiaru grubości oraz jakości i kierowane są do schładzarek gwiazdowych. Po schłodzeniu płyty kierowane są do szlifowania. Pył powstający w procesie szlifowania płyt transportowany będzie pneumatycznie do silosu nr 168. Odrzuty płyt niespełniające norm jakości są zwracane do produkcji.

h) Magazynowanie surowych płyt wiórowych

Magazyn z suwnicą (obiekt 113)

Po zakończeniu procesu produkcji, surowe płyty będą układane piętrowo w pakiety w zależności od wymaganej ilości i przekazywane przez urządzenia transportujące do magazynu surowych płyt wiórowych w obiekcie 113. Jest to w pełni zautomatyzowany magazyn wielkopowierzchniowy.

Magazyn wysokiego składowania (obiekt 114)

Jest to obiekt wyposażony w regały oraz w pełni zautomatyzowany, wspomagany komputerowo system wysokiego składowania płyt wiórowych.

i) Impregnacja papieru (obiekt 115)

W obiekcie 115 znajdować się będzie magazyn papieru surowego oraz dwie linie uszlachetniania żywicami papieru dekoracyjnego oraz papieru surowego, wykorzystywanego do laminowania płyt wiórowych. W urządzeniach do impregnacji, papier będzie nasączany żywicami w wannach, a następnie suszony w suszarkach papieru. Do jednej linii będzie kierowane gorące powietrze ogrzewane systemem oleju termalnego. Olej termalny jest nośnikiem ciepła odzyskiwanego z HGG lub kotła wspomagającego 13,9 MW. Na drugiej linii suszenie papieru będzie się odbywać w suszarkach, do których będą dostarczane gorące gazy powstałe w wyniku spalania gazu ziemnego w palniku gazowym o mocy 4,3 MW (palnik gazowy w suszarni papieru impregnowanego będzie działał na zasadzie bezpośredniego suszenia spalinami). Linie uszlachetniania papieru wykorzystywać będą żywice na bazie wody, utwardzacze oraz dodatki. Obszar magazynowania tych materiałów będzie miał konstrukcję szczelnej wanny ociekowej. Ze zbiorników magazynujących materiały będą pompowane rurociągami do urządzeń dozujących. Zbiorniki na preparaty chemiczne zbudowane są z materiałów odpornych na daną substancję. Gotowe arkusze papieru dekoracyjnego transportowane będą do wydzielonej przestrzeni magazynowej. Celem zapewnienia pierwotnej redukcji emisji zanieczyszczeń z suszarni papieru, stosowane będą żywice o niskiej zawartości formaldehydu. Gazy odlotowe z procesu impregnowania i suszenia papieru przed odprowadzeniem do powietrza atmosferycznego oczyszczane będą w bioskruberze. Bioskruber będzie systematycznie kontrolowany i czyszczony przez specjalistyczne firmy.

j) Laminowanie – prasy krótkotaktowe KT, laboratorium (obiekt 118)

Płyty wiórowe zostaną pokryte papierem utwardzonym w procesie impregnacji, a pokrywanie takim papierem, czyli laminacja, następuje w prasach krótkotaktowych, ogrzewanych olejem termalnym. Pod wpływem ciśnienia i temperatury żywica jest uwalniana z papieru i wiąże papier z płytą. W trakcie procesu żywica jest utwardzana, a powierzchnia staje się odporna na odkształcenia. Gotowa płyta przenoszona jest z pasa transportowego do urządzenia obrzynającego kanty, które usuwa wystające skrawki papieru. Następnie za pomocą piły płyta jest dzielona na części. Po ochłodzeniu w linii chłodzącej płyty są oczyszczane z pyłu.

Laboratorium stanowi element infrastruktury pomocniczej powiązanej funkcjonalnie z instalacją produkcyjną. Jest to laboratorium jakościowe, w którym przeprowadzane są testy jakości płyt surowych i wyrobów gotowych wytwarzanych w zakładzie.

k) Pakowanie/ magazyn wyrobów gotowych (obiekt 119 i 120)

Na liniach pakowania, pakiety płyt są pokrywane płytami wierzchnimi lub kartonami, następnie trafiają na podkłady, do których są automatycznie przymocowane za pomocą taśmy z tworzywa sztucznego i stali. Zapakowane pakiety są magazynowane, a następnie kierowane do stacji wysyłki.

l) Dalsze uszlachetnianie (postforming) (obiekt 121)

Płyty surowe oraz płyty laminowane mogą być poddane procesom dalszego uszlachetniania – postformingu, w celu wyprodukowania elementów odpornych na wysoki poziom wilgoci, chemikalia, obciążenia mechaniczne, np. blaty kuchenne, płyty do produkcji mebli łazienkowych, biurowych i wyposażenia wnętrz, laboratoryjnych i wyposażenia sklepów.

Płyty są cięte w pилarce, następnie wprowadzone są do systemu formatowania. Po oczyszczeniu za pomocą szczotki czyszczącej, trafiają do urządzenia do nakładania utwardzacza na obie powierzchnie płyt, transportowane są przez sekcję suszenia do urządzenia do nakładania kleju. Następnie transportowane są do prasy, gdzie podawane są też papiery dekoracyjne lub laminaty. Po sprasowaniu płyty są cięte na pile diagonalnej.

Następnie płyty trafiają do maszyny do postformingu, gdzie są profilowane. Laminat jest przyklejany do krawędzi i w sposób ciągły formowany pod wpływem ciepła i nacisku. Następnie powierzchnia płyty jest czyszczona oraz zabezpieczana przed wilgocią. Płyta jest następnie przycinana na gotową szerokość, a w stacji sortowania sprawdzana pod kątem wad jakościowych. Na końcu prowadzone są procesy pakowania gotowych produktów.

m) Układ energetyczno-suszarniczy

Zainstalowany w zakładzie układ energetyczno-suszarniczy będzie służył do wytwarzania ciepła procesowego przeznaczonego do suszenia wiórów w dwóch suszarniach bębnowych – warstwy wierzchniej DS oraz warstwy środkowej MS. Gazy spalinowe wykorzystywane będą do bezpośredniego suszenia wiórów. W normalnym trybie pracy wszystkie gazy spalinowe z układu energetycznego będą trafiać do suszarni. Nośniki energii to gorące spaliny oraz olej termalny, rozprowadzany systemem rurociągów do hal produkcyjnych.

W skład układu energetycznego wchodzi:

- generator gorącego gazu HGG o nominalnej mocy 55 MW (obiekt 107) – produkcja energii na potrzeby suszarni DS oraz systemu oleju termalnego;
- rezerwowa komora spalania 30 MW (obiekt 109) - produkcja energii na potrzeby suszarni DS;
- komora spalania 40 MW (obiekt 109) – produkcja energii na potrzeby suszarni MS.

Generator gorącego gazu HGG, rezerwowa komora spalania 30 MW, komora spalania 40 MW, suszarnia warstwy DS oraz suszarnia warstwy MS będą zintegrowane z całą instalacją do produkcji płyt wiórowych tzn. urządzenia te pracują z wydajnością odpowiednią do natężenia produkcji. Wszystkie charakterystyczne wielkości jak: wsad surowca, ilość gorących gazów potrzebnych do procesu suszenia wiórów oraz wielkości prowadzonej produkcji płyt będą wzajemnie ze sobą sprzężone.

Generator gorącego gazu HGG (obiekt 107)

Generator gorącego gazu HGG służy do dostarczania energii cieplnej do suszarni wiórów warstwy wierzchniej DS oraz do wymiennika ciepła oleju termalnego. Suszarnia DS jest bezpośrednio zasilana gazami spalinowymi z HGG.

HGG jest wyposażony w palnik wielopaliwowy, ruszt oraz w system dysz wtryskowych. Nominalna moc cieplna HGG wynosi 55 MW.

Generator gorącego gazu HGG składa się z zamkniętej stalowej konstrukcji. Cała komora ogniowa jest całkowicie wyłożona żaroodpornym materiałem (ogniotrwałym),

aby chronić stalową konstrukcję i zapewnić ostatecznie wysoką temperaturę w komorze spalania HGG. Szczegółowy opis HGG znajduje się w rozdziale III, w pkt 4.2.3. niniejszej decyzji.

W HGG proces współspalania odpadów (pyłów z materiałów drewnopochodnych wytwarzanych w instalacji) wraz z biomasą prowadzi się w sposób zapewniający utrzymanie temperatury gazów spalinowych na poziomie co najmniej 850°C przez co najmniej 2 sekundy. W HGG temperatura gazów spalinowych mierzona jest w reprezentatywnym miejscu komory spalania. W celu utrzymania temperatury gazów spalinowych na odpowiednim poziomie, HGG został zaopatrzony w palnik wielopaliwowy (gazowo-pyłowy), włączający się automatycznie (pobór gazu), jeżeli temperatura gazów spalinowych po ostatnim doprowadzeniu powietrza spadnie poniżej 850°C. W takich przypadkach automatycznie zatrzymywany jest transport odpadów pyłów drewnopochodnych i włączane jest spalanie gazu.

Jeden ze strumieni gorących gazów opuszczających HGG kierowany jest do wymiennika ciepła oleju termalnego, następnie ze strumienia gazów oddzielony jest popiół w suchym filtrze elektrostatycznym a gorące gazy kierowane są częściowo do komory mieszania znajdującej się przed suszarnią DS. Kolejny strumień gorących gazów z HGG oczyszczony z popiołu w cyklonie gorącego gazu, również kierowany jest do komory mieszania. Oddzielenie popiołu ze strumienia gazów z HGG służy ochronie urządzeń suszarni DS i zapewnieniu wysokiej jakości materiału do produkcji płyty. Oba strumienie gorących gazów (spalin) z HGG, po opuszczeniu komory mieszania, kierowane są do suszarni wiórów warstwy wierzchniej DS, a następnie (po przejściu przez wióry w ww. suszarni), do oczyszczenia na elektrofiltrze mokrym (WESP1).

Istniejący układ posiada recyrkulację spalin. Recyrkulacja spalin ma na celu ustabilizowanie temperatury w HGG oraz poprawienie efektywności spalania w generatorze.

Ponadto spaliny po przejściu przez suszarnię DS oraz system cyklonów mogą być również zawracane do komory mieszania znajdującej się za HGG, przed suszarnią DS.

Do generatora gorącego gazu HGG jako paliwo kierowane są:

- biomasa,
- odpady w postaci pyłów z materiałów drewnopochodnych wytwarzanych w instalacji,
- gaz ziemny.

Rezerwowa komora spalania o nominalnej mocy 30 MW (obiekt 109)

W skład układu energetyczno-suszarniczego wchodzi rezerwowa komora spalania o nominalnej mocy 30 MW. Jest ona traktowana jako urządzenie pracujące w przypadku niewystarczającej mocy HGG do wysuszenia wiórów w suszarni DS, w przypadku rozruchów i wyłączenia HGG (wygaszanie HGG sprzężone jest z włączaniem komory spalania 30 MW. W tym czasie oba urządzenia pracują równocześnie, do momentu osiągnięcia przez suszarnię DS odpowiedniej mocy, wymaganej do suszenia wiórów) oraz na wypadek awarii HGG. Komora spalania o mocy 30 MW opalana jest wyłącznie gazem ziemnym.

Komora spalania 40 MW (obiekt 109)

Komora spalania 40 MW zasila suszarnię MS gorącym gazem i składa się z zamkniętej konstrukcji stalowej. Jest ona całkowicie wyłożona materiałem żaroodpornym

(ogniotrwałym) w celu ochrony konstrukcji stalowej przed wysoką temperaturą wewnątrz komory. Wyposażona jest w palnik wielopaliwowy (combi) o nominalnej mocy cieplnej 40 MW. W palniku spalany jest gaz ziemny i/lub czysty pył drzewny niekwalifikujący się jako odpad, spełniający definicję biomasy oraz będący produktem ubocznym.

Moc palnika jest regulowana przez zapotrzebowanie na ciepło suszarni, główną wartością zadaną dla dostosowania zapotrzebowania na moc jest temperatura wlotowa gorącego gazu do suszarni warstwy środkowej MS.

Strumień gazów wytworzonych w wyniku spalania gazu ziemnego i pyłów drzewnych w komorze spalania o mocy 40 MW kierowany jest do suszarni warstwy środkowej MS, a następnie (po przejściu przez wióry w ww. suszarni i system cyklonów) kierowany jest do oczyszczenia w elektrofiltrze mokrym (WESP1) i/lub może być zawracany do komory mieszania znajdującej się za komorą spalania 40 MW, przed suszarnią MS.

Połączenie wyżej opisanych strumieni gazów z suszarni DS oraz MS ma miejsce w elektrofiltrze mokrym WESP1. Połączone, oczyszczone strumienie gazów wprowadzane są do powietrza emitorem E-108.01.

Do komory spalania 40 MW jako paliwo kierowane są:

- gaz ziemny,
- czysty pył drzewny niekwalifikujący się jako odpad, spełniający definicję biomasy oraz będący produktem ubocznym.

n) Obiekty i urządzenia stanowiące infrastrukturę towarzyszącą

Oprócz głównej instalacji produkcyjnej, na terenie Zakładu zlokalizowane są urządzenia i obiekty stanowiące infrastrukturę towarzyszącą, które pracują zarówno na potrzeby instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych jak i innych instalacji. Obiekty te zapewniają prawidłowe funkcjonowanie i utrzymanie głównych procesów produkcyjnych oraz są niezbędne do zapewnienia odpowiednich warunków pracy dla pracowników zatrudnionych w zakładzie.

Tabela nr 2 Zużycie paliw w poszczególnych urządzeniach do spalania paliw

Urządzenia spalania paliw	Rodzaj paliwa	Maksymalne zużycie	Jednostka zużycia
Generator gorącego gazu HGG o nominalnej mocy 55 MW	Biomasa	91 800	[Mg/rok]
	Odpady w postaci pyłów z materiałów drewnopochodnych wytwarzanych w instalacji	83 419	[Mg/rok]
		311,28	Mg/dobę
		12,97	Mg/h
	Gaz ziemny	1 000 000	Nm ³ /rok
Komora spalania o nominalnej mocy 30 MW	Gaz ziemny	nie określa się ¹⁾	Nm ³ /rok
		3 000	Nm ³ /h
Komora spalania o nominalnej mocy 40 MW	Gaz ziemny	22 970 000	Nm ³ /rok
	Czysty pył drzewny niekwalifikujący się jako odpad, spełniający definicję biomasy oraz będący produktem ubocznym ²⁾	12 000	Mg/rok
Palnik do suszenia papieru	Gaz ziemny	1 360 000	Nm ³ /rok

impregnowanego - 4,3 MW			
Kocioł wspomagający – 13,9 MW	Gaz ziemny	2 350 000	Nm ³ /rok
Kocioł grzewczy ciepłej wody - 9,8 MW	Gaz ziemny	1 000 000	Nm ³ /rok
Kocioł grzewczy- 1,272 MW	Gaz ziemny	20 000	Nm ³ /rok
Agregaty prądowórcze oraz pompy	Olej napędowy	6,9	Mg/rok
1) Nie określa się maksymalnego rocznego zużycia paliwa gazowego dla komory spalania 30 MW. Komora będzie pracowała w przypadku niewystarczającej mocy HGG do wysuszenia wiórów w suszarni DS., na wypadek awarii HGG oraz w przypadku rozruchów i wyłączeń HGG (wygaszenie HGG sprzężone jest z włączeniem komory spalania 30 MW). Łączne zużycie gazu ziemnego we wszystkich źródłach spalania instalacji nie przekroczy 28 700 000 Nm³/rok. 2) Pył drzewny niekwalifikujący się jako odpad, spełniający definicję biomasy w rozumieniu rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24.09.2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów oraz będący produktem ubocznym.			

4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców, materiałów i paliw

Tabela nr 3 Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii

Lp.	Rodzaj surowca, materiału	Maksymalne zużycie
1.	Surowce drzewne i drewnopochodne do produkcji surowej płyty w tym:	650 000 Mg ATRO/rok*
1.1.	Odpady drzewne i drewnopochodne	370 000 Mg/rok
1.2.	Surowce drzewne i drewnopochodne inne niż odpady	650 000 Mg ATRO/rok*
2.	Surowce do produkcji surowej płyty w tym:	
2.1.	Kleje żywiczne	100 000 Mg/rok
2.2.	Utwardzacze	3 000 Mg/rok
2.3.	Dodatki	14 000 Mg/rok
3.	Surowce w procesie impregnacji papieru, w tym:	
3.1.	Papier surowy	16 000 Mg/rok
3.2.	Żyvice	40 000 Mg/rok
3.3.	Utwardzacze	270 Mg /rok
3.4.	Dodatki	870 Mg/rok
4.	Surowce w procesie laminacji płyty, w tym:	
4.1.	Papier impregnowany	60 000 Mg/rok
4.2.	Płyta wiórowa	50 000 000 m ² /rok
5.	Surowce w procesie dalszego uszlachetniania (postformingu), w tym:	
5.1.	Laminaty HPL	5 800 Mg/rok

5.2.	Papier impregnowany do postformingu	500 Mg/rok
5.3.	Kleje	1100 Mg/rok
5.4.	Utwardzacze	190 Mg/rok
5.5.	Dodatki	24 Mg/rok
6.	Olej termalny	według potrzeb
7.	Olej do prasy	77m ³ /rok
8.	Mocznik/roztwór mocznika	według potrzeb
9.	Substancje wykorzystywane do podczyszczania wody w WESP	według potrzeb
10.	Paliwo wykorzystywane w instalacji:	
10.1.	Biomasa	91 800 Mg/rok
10.2.	Produkt uboczny**	12 000 Mg/rok
10.3.	Odpady w postaci pyłów z materiałów drewnopochodnych wytwarzanych w instalacji	83 419,00 Mg/rok
10.4.	Gaz ziemny	28 700 000 Nm ³ /rok
10.5.	Olej napędowy	6,9 Mg/rok***
11.	Energia wykorzystywana w instalacji:	
11.1.	Energia elektryczna	150 300 MWh/rok
11.2.	Energia cieplna (ze spalania paliw)	3700 TJ
*ATRO – jednostka używana w przemyśle płyt drzewnych; jest to zawartość suchej masy drzewnej w materiale po odparowaniu całej wody; **Pył drzewny niekwalifikujący się jako odpad, spełniający definicję biomasy w rozumieniu rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24.09.2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów oraz będący produktem ubocznym; *** Olej napędowy wykorzystywany w agregatach prądotwórczych i pompach.		

III. OKREŚLIĆ WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI, NIE WIĘKSZĄ NIŻ WYNIKAJĄCA Z PRAWIDŁOWEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI, DLA POSZCZEGÓLNYCH WARIANTÓW FUNKCJONOWANIA ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII Z INSTALACJI

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Określić warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emisja zorganizowana gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji zachodzić będzie z:

- procesów obróbki wstępnej surowców i uszlachetniania produktów drewnopochodnych, przesyłu materiałów drzewnych i formowania kobierca;

- procesów suszenia wiórów w 2 suszarniach bezpośrednio ogrzewanych oraz procesów spalania paliw (ze współspalania odpadów w generatorze gorącego gazu – HGG) w celu wytworzenia gorącego gazu (spalin) do zasilania ww. suszarni;
- procesów produkcji płyt wiórowych na prasie ContiRoll oraz chłodzenia produktu;
- procesów energetycznego spalania gazu ziemnego w piecu podgrzewającym olej termalny i kotle grzewczym ciepłej wody;
- procesów energetycznego spalania oleju napędowego w awaryjnych agregatach prądotwórczych (5 szt.) oraz silnikach spalinowych pomp przeciwpożarowych (3 szt.) – emisja z tych urządzeń zachodzi incydentalnie.

Ponadto źródłem emisji zorganizowanej będzie proces suszenia papieru impregnowanego w 2 suszarniach papieru impregnowanego oraz proces energetycznego spalania gazu ziemnego w kotle grzewczym budynku socjalnego nr 005.

1.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza (emitorów).

Tabela nr 4

Lp.	Symbol emitora	Wysokość emitora (m npt)	Średnica /wymiary wylotu (m)	Typ wylotu ¹⁾	Prędkość gazów ²⁾ (m/s)	Natężenie przepływu gazów ³⁾ (m³/h)	Temp. gazów ⁴⁾ (K)	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	E-101.01	6,50	0,90	B	0,0	25 000	295	8 500
2.	E-102.01	6,7	1,0	B	0,0	44 500	295	4 500
3.	E-102.03	7,7	1,8 x 1,4	B	0,0	80 000	295	8 500
4.	E-102.04	6,8	0,8	B	0,0	27 000	295	8 500
5.	E-102.05	6,8	0,8	B	0,0	27 000	295	8 500
6.	E-102.06	6,2	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
7.	E-102.07	6,3	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
8.	E-102.08	29,6	0,355	D	0,0	4 100	295	8 500
9.	E-102.09	6,7	0,9	B	0,0	33 500	295	8 500
10.	E-103.01	10,0	0,5	B	0,0	10 000	295	8 500
11.	E-104.01	7,3	1,5 x 1,8	B	0,0	48 000	295	8 500
12.	E-104.02	7,3	1,5 x 1,5	B	0,0	38 000	295	8 500
13.	E-104.03	8,7	1,5 x 1,5	B	0,0	38 000	295	8 500
14.	E-104.04	19,53	0,36	D	0,0	3 200	295	8 500
15.	E-104.05	7,3	1,5x1,8	B	0,0	48 000	295	8 500
16.	E-110.01	28,1	0,355	D	0,0	3 200	295	8 500
17.	E-110.02	16,3	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
18.	E-110.03	15,7	0,355	D	0,0	3 200	295	8 500
19.	E-110.04	15,7	0,355	D	0,0	3 200	295	8 500
20.	E-110.05	5,8	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
21.	E-110.06	30,1	0,355	D	0,0	4 250	295	8 500
22.	E-110.07	9,8	1,8	B	0,0	123 000	295	8 500
23.	E-110.09	8,8	1,6	B	0,0	88 200	295	8 500
24.	E-110.11	6,6	0,71	D	0,0	22 000	295	8 500
25.	E-110.12	6,5	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
26.	E-110.13	5,8	0,63	B	0,0	16 000	295	8 500
27.	E-111.03	5,5	1,25	O	15,29	67 500	295	8 500
28.	E-111.04	6,3	1,6	O	14,2	102 700	295	8 500

29.	E-111.071	21,4	0,355	D	0,0	4 250	295	8 500
30.	E-111.072	29,0	0,355	D	0,0	4 250	295	8 500
31.	E-111.08	5,5	0,56	B	0,0	13 000	295	8 500
32.	E-112.02	5,3	1,12	B	0,0	49 740	295	4 500
33.	E-112.03	12,2	1,8 x 1,4	O	18,0	162 500	295	4 500
34.	E-112.05	28,2	0,355	D	0,0	3 200	295	8 500
35.	E-112.06	21,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
36.	E-112.07	21,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
37.	E-119.02	21,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
38.	E-118.05	29,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
39.	E-121.03	21,4	0,28	D	0,0	2 260	295	8 500
40.	E-118.01	5,1	1,0	O	16,39	46 310	295	8 500
41.	E-118.02	5,1	1,25	O	13,72	60 580	295	8 500
42.	E-118.03	5,1	1,0	O	16,39	46 310	295	8 500
43.	E-118.04	5,1	1,25	O	13,72	60 580	295	8 500
44.	E-118.06	5,1	1,25	O	13,72	60 580	295	8 500
45.	E-119.01	7,3	0,9	B	0,0	35 000	295	8 500
46.	E-121.01	12,5	1,6	O	14,59	105 520	295	4 500
47.	E-121.02	6,2	0,8	O	11,06	25 000	295	8 500
48.	E-108.01	60,8	3,6	O	11,30 ⁸⁾	641 600 ^{5) 8)}	340	8 500
49.	E-111.05	20,0	2,24	O	15,52	192 000	313	8 500
50.	E-115.01	40,0	1,59	O	12,4	78 000	310	8 500
51.	E-111.01	20,0	0,85	O	14,25 ⁸⁾	13 900 ^{6) 8)}	473	2 500
52.	E-105.01	20,0	0,71	O	11,06 ⁸⁾	9 420 ^{6) 8)}	378	4 000
53.	E-005.01	11,9	0,4	O	3,84 ⁸⁾	1 264 ^{6) 8)}	318	500
54.	E-005.05	8,5	0,2	O	8,4/57,4 ⁹⁾	949/6485 ^{7) 9)}	367/734 ⁹⁾	26
55.	E-013.01	13,0	0,2	O	8,4/57,4 ⁹⁾	949/6485 ^{7) 9)}	367/734 ⁹⁾	26
56.	E-106.01	13,0	0,2	O	8,4/57,4 ⁹⁾	949/6485 ^{7) 9)}	367/734 ⁹⁾	26
57.	E-111.09	13,0	0,2	O	8,4/57,4 ⁹⁾	949/6485 ^{7) 9)}	367/734 ⁹⁾	26
58.	E-119.03	13,0	0,2	O	8,4/57,4 ⁹⁾	949/6485 ^{7) 9)}	367/734 ⁹⁾	26
59.	E-014.01	4,2	0,15	O	30,1	1 911 ⁷⁾	723	37
60.	E-014.02	4,2	0,15	O	23,5	1 493 ⁷⁾	723	37
61.	E-014.03	4,2	0,15	O	30,1	1 911 ⁷⁾	723	37

Objaśnienia:

¹⁾ Rodzaj wylotu emitora: O-pionowy, otwarty, B-boczny, D-skierowany do dołu.

²⁾ Prędkość gazów odlotowych na wylocie z emitora, przyjęta na podstawie planowanego przepływu gazów w warunkach rzeczywistych.

³⁾ Objętość gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa). W przypadku źródeł spalania, podane natężenie przepływu gazów dodatkowo odnosi się do gazu suchego oraz referencyjnej zawartości tlenu (nie dotyczy emitatorów poz. 54-61, dla których podano objętość gazów w warunkach rzeczywistych).

⁴⁾ Temperatura gazów odlotowych na wylocie z emitora.

⁵⁾ Objętość gazów odlotowych w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym, dla referencyjnej zawartości tlenu 18 %.

⁶⁾ Objętość gazów odlotowych w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym, dla referencyjnej zawartości tlenu 3 %.

⁷⁾ Objętość gazów odlotowych w warunkach rzeczywistych.

⁸⁾ Dla pracy urządzenia przy maksymalnym obciążeniu.

⁹⁾ Przy teście instalacji zasilania awaryjnego/przy pracy z obciążeniem nominalnym.

1.3. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 5 Dopuszczalna wielkość emisji dla miejsc i źródeł emisji

Lp.	Emitor	Źródło powstawania gazów i pyłów	Gazy i pyły dopuszczone do wprowadzenia do powietrza		
			Rodzaj		Ilość
			Nazwa substancji	CAS	
1	2	3	4	5	6
1.	E-101.01	Wyciąg przesiewacza	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
2.	E-102.01	Wyciąg z instalacji rozdrabniacza Grizzly	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
3.	E-102.03	Wyciąg ogólny hali 102	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
4.	E-102.04	Wyciąg z młyna młotkowego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
5.	E-102.05	Wyciąg z młyna młotkowego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
6.	E-102.06	Wyciąg z młyna młotkowego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
7.	E-102.07	Wyciąg z odpylacza Hamatec	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
8.	E-102.08	Wyciąg znad przenośnika taśmowego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
9.	E-102.09	Wyciąg z młyna młotkowego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
10.	E-103.01	Wyciąg rębaka	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
11.	E-104.01	Wyciąg rębaka	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
12.	E-104.02	Wyciąg rębaka drewna długiego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
13.	E-104.03	Wyciąg rębaka drewna długiego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
14.	E-104.04	Wyciąg z transportu pneumatycznego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾

			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
15.	E-104.05	Wyciąg rębaka	Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
16.	E-110.01	Przenośnik taśmowy wiórów mokrych	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
17.	E-110.02	Przenośnik taśmowy	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
18.	E-110.03	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
19.	E-110.04	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
20.	E-110.05	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
21.	E-110.06	Przenośnik taśmowy materiału DS do silosów DS.	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
22.	E-110.07	Wyciąg hali 110	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
23.	E-110.09	Odpylanie instalacji sit	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
24.	E-110.11	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
25.	E-110.12	Odpylanie instalacji sit	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
26.	E-110.13	Wyciąg- przygotowanie wiórów suchych	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
27.	E-111.03	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
28.	E-111.04	Wyciąg z pras	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
29.	E-111.071	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
30.	E-111.072	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
31.	E-111.08		Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾

		Wyciąg z podgrzewania mat	Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
32.	E-112.02	Wyciąg z pił poprzecznych	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
33.	E-112.03	Wyciąg ze szlifierek	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
34.	E-112.05	Przenośnik pyłów szlifierskich	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
35.	E-112.06	Przenośnik opiłków	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
36.	E-112.07	Przenośnik taśmowy	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
37.	E-119.01	Wyciąg przy piłach poprzecznych	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
38.	E-119.02	Przenośnik taśmowy przy piłach.	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
39.	E-118.05	Przenośnik taśmowy granulatu	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
40.	E-121.03	Przenośnik taśmowy materiału z filtra	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
41.	E-118.01	Wyciąg przy urządzeniach KT1	Pył, w tym:	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
42.	E-118.02	Wyciąg przy urządzeniach KT2	Pył, w tym:	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
43.	E-118.03	Wyciąg przy urządzeniach KT3	Pył, w tym:	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
44.	E-118.04	Wyciąg przy urządzeniach KT4	Pył, w tym:	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
45.	E-118.06	Wyciąg przy urządzeniach KT5	Pył, w tym:	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
46.	E-121.01	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾
47.	E-121.02	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	Pył	-	5 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM10	-	3,2 mg /Nm ³ ¹⁾
			Pył PM 2,5	-	1,6 mg /Nm ³ ¹⁾

48.	E-108.01	Generator gorącego gazu (HGG) lub rezerwowa komora spalania 30 MW, Suszarnia warstwy DS, Komora spalania 40 MW, Suszarnia warstwy MS	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	20 mg /Nm ^{3 2) 9)}
			Całkowite LZO	-	200 mg /Nm ^{3 2)}
			Formaldehyd	50-00-0	10 mg /Nm ^{3 2)}
			Fenol	108-95-2	1 mg /Nm ^{3 2)}
			Kwas octowy	64-19-7	9,9 mg /Nm ^{3 2)}
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	200 mg /Nm ^{3 2)}
			Tlenek węgla	630-08-0	200,00 mg /Nm ^{3 2)}
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	70,92 mg /Nm ^{3 2) 9)}
			Chlorowodór	7647-01-0	12,39 mg /Nm ^{3 2) 9)}
			Fluorowodór	7664-39-3	0,56 mg /Nm ^{3 2) 9)}
			Amoniak	7664-41-7	6,37 mg /Nm ^{3 2)}
			Kadm+Tal ⁷⁾	-	0,00584 mg/Nm ^{3 2) 10)}
			Rtęć ⁷⁾	7439-97-6	0,00584 mg/Nm ^{3 2) 10)}
			Antymon+Arsen +Ołów+Chrom+Kobalt +Miedź+Mangan +Nikiel+Wanad ⁷⁾	-	0,0584 mg/Nm ^{3 2) 10)}
			Dioksyny i furany ⁸⁾	-	0,0117 ng/Nm ^{3 2) 11)}
49.	E-108.01	Generator gorącego gazu (HGG) (emisja dopuszczalna z procesu współspalania odpadów, dla pracy wyłącznie tego źródła emisji)	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	10 mg/Nm ^{3 5)}
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	-	8,42 mg/Nm ^{3 5) 9)}
			Chlorowodór	7647-01-0	10 mg/Nm ^{3 5)}
			Fluorowodór	7664-39-3	1 mg/Nm ^{3 5)}
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	50 mg/Nm ^{3 5)}
			Tlenek węgla	630-08-0	50 mg/Nm ^{3 5) 9)}
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	184,67 mg/Nm ^{3 5) 9)}
			Kadm+Tal ⁷⁾	-	0,05 mg/Nm ^{3 6) 10)}
			Rtęć ⁷⁾	7439-97-6	0,05 mg/Nm ^{3 6) 10)}
			Antymon+Arsen +Ołów+Chrom+Kobalt +Miedź+Mangan +Nikiel+Wanad ⁷⁾	-	0,5 mg/Nm ^{3 6) 10)}
			Dioksyny i furany ⁸⁾	-	0,1 ng/Nm ^{3 6) 11)}
50.	E-111.05	Prasa ContiRoll	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	15 mg /Nm ^{3 1)}
			Całkowite LZO	-	100 mg /Nm ^{3 1)}
			Formaldehyd	50-00-0	15 mg /Nm ^{3 1)}
		Chłodnia produktu	Całkowite LZO	-	50 mg /Nm ^{3 1)}
			Formaldehyd	50-00-0	15 mg /Nm ^{3 1)}
		Prasa ContiRoll i chłodnia produktu (jednoczesna praca prasy i chłodni) ¹²⁾	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	7,03 mg /Nm ^{3 1)}
			Całkowite LZO	-	73,44 mg /Nm ^{3 1)}
			Formaldehyd	50-00-0	15 mg /Nm ^{3 1)}
51.	E-115.01	Suszarnie papieru impregnowanego (2 szt.)	Całkowite LZO	-	30 mg/Nm ^{3 1)}
			Formaldehyd	50-00-0	10 mg/Nm ^{3 1)}
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	110 mg/Nm ^{3 1)}

			Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	5 mg/Nm ³ ¹⁾
			Tlenek węgla	630-08-0	50 mg/Nm ³ ¹⁾
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	2,5 mg/Nm ³ ¹⁾
52.	E-111.01	Kocioł wspomagający do podgrzewania oleju termalnego 13,9 MW	Dwutlenek siarki	7446-09-5	35 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	100 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Tlenek węgla	630-08-0	80 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	35 mg /Nm ³ ⁴⁾
53.	E-105.01	Kocioł grzewczy ciepłej wody 9,8 MW	Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	100 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Tlenek węgla	630-08-0	80 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	35 mg /Nm ³ ⁴⁾
54.	E-005.01	Kocioł grzewczy 1,272 MW	Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	100 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	5 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Tlenek węgla	630-08-0	80 mg /Nm ³ ⁴⁾
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	35 mg /Nm ³ ⁴⁾
55.	E-005.05	Agregat prądotwórczy – praca podczas rutynowych testów instalacji zasilania awaryjnego	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	0,005 kg/h
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	0,62 kg/h
			Tlenek węgla	630-08-0	0,114 kg/h
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,000269 kg/h
			Węglowodory alifatyczne	-	0,02145 kg/h
			Węglowodory aromatyczne	-	0,01155 kg/h
56.	E-013.01	Agregat prądotwórczy – praca podczas rutynowych testów instalacji zasilania awaryjnego	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	0,005 kg/h
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	0,62 kg/h
			Tlenek węgla	630-08-0	0,114 kg/h
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,000269 kg/h
			Węglowodory alifatyczne	-	0,02145 kg/h
			Węglowodory aromatyczne	-	0,01155 kg/h
57.	E-106.01	Agregat prądotwórczy – praca podczas rutynowych testów instalacji zasilania awaryjnego	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	0,005 kg/h
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	0,62 kg/h
			Tlenek węgla	630-08-0	0,114 kg/h
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,000269 kg/h
			Węglowodory alifatyczne	-	0,02145 kg/h
			Węglowodory aromatyczne	-	0,01155 kg/h
58.	E-111.09	Agregat prądotwórczy – praca podczas rutynowych testów instalacji zasilania awaryjnego	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	0,005 kg/h
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	0,62 kg/h
			Tlenek węgla	630-08-0	0,114 kg/h
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,000269 kg/h
			Węglowodory alifatyczne	-	0,02145 kg/h
			Węglowodory aromatyczne	-	0,01155 kg/h
59.	E-119.03	Agregat prądotwórczy – praca podczas rutynowych testów	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	0,005 kg/h
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	0,62 kg/h

		instalacji zasilania awaryjnego	Tlenek węgla	630-08-0	0,114 kg/h
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,000269 kg/h
			Węglowodory alifatyczne	-	0,02145 kg/h
			Węglowodory aromatyczne	-	0,01155 kg/h
60.	E-014.01	Pompa systemu zraszaczy	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	0,046 kg/h
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	0,22985 kg/h
			Tlenek węgla	630-08-0	0,0184 kg/h
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0007654 kg/h
61.	E-014.02	Pompa hydrantowa	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	0,03592 kg/h
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	0,1796 kg/h
			Tlenek węgla	630-08-0	0,01437 kg/h
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,000598 kg/h
62.	E-014.03	Pompa systemu zraszaczy	Pył w tym: Pył PM10 i Pył PM 2,5	-	0,046 kg/h
			Tlenki azotu ³⁾	10102-44-0 10102-43-9	0,22985 kg/h
			Tlenek węgla	630-08-0	0,0184 kg/h
			Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0007654 kg/h

Objaśnienia:

- 1) Stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym.
- 2) Stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych w stanie suchym przy referencyjnej zawartości tlenu w gazach odlotowych 18%.
- 3) Suma tlenku azotu i dwutlenku azotu wyrażona jako dwutlenek azotu.
- 4) Stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych w stanie suchym przy referencyjnej zawartości tlenu w gazach odlotowych 3%.
- 5) Stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych w stanie suchym przy referencyjnej zawartości tlenu w gazach odlotowych 11%.
- 6) Stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych w stanie suchym przy referencyjnej zawartości tlenu w gazach odlotowych 6%.
- 7) Metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal.
- 8) Jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej.
- 9) Wartość średnia dobową.
- 10) Wartość średnia z próby o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin.
- 11) Wartość średnia z próby o czasie trwania od 6 godzin do 8 godzin.
- 12) Prasa ContiRoll i chłodnia produktu zawsze pracują razem.

1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Tabela nr 6

Lp.	Instalacja	Gazy i pyły dopuszczone do wprowadzenia do powietrza		
		Rodzaj		Ilość
		Nazwa substancji	CAS	
1.	Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych (płyty wiórowe) o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3 500 m ³ /dobę	Pył ogółem	-	149,8 Mg/rok
2.		Pył PM 2,5	-	132,7 Mg/rok
3.		Pył PM 10	-	141,3 Mg/rok
4.		Całkowite LZO	-	1231 Mg/rok
5.		Formaldehyd	50-00-0	85,6 Mg/rok
6.		Fenol	108-95-2	5,45 Mg/rok

7.		Kwas octowy	64-19-7	54,0 Mg/rok
8.		Tlenki azotu ¹⁾	10102-44-0, 10102-43-9	1171,3 Mg/rok
9.		Tlenek węgla	630-08-0	1130,0 Mg/rok
10.		Dwutlenek siarki	7446-09-5	391,0 Mg/rok
11.		Chlorowodór	7647-01-0	67,6 Mg/rok
12.		Fluorowodór	7664-39-3	3,05 Mg/rok
13.		Amoniak	7664-41-7	34,74 Mg/rok
14.		Kadm+Tal	-	0,032 Mg/rok
15.		Rtęć	7439-97-6	0,032 Mg/rok
16.		Antymon+Arsen +Ołów+Chrom+Kobalt +Miedź+Mangan +Nikiel+Wanad	-	0,319 Mg/rok
17.		Dioksyne i furany	-	64 mg/rok
18.		Węglowodory alifatyczne	-	0,0028 Mg/rok
19.		Węglowodory aromatyczne	-	1231 Mg/rok
Objaśnienia:				
¹⁾ Suma tlenku azotu i dwutlenku azotu wyrażona jako dwutlenek azotu.				

1.5. Emisja niezorganizowana

Z pracą instalacji podstawowej związane są również procesy stanowiące źródło emisji niezorganizowanej, m.in.:

- spalanie paliw w silnikach samochodów, maszyn roboczych i lokomotywy spalinowej, poruszających się po terenie zakładu,
- zakładowa stacja paliw,
- obróbka i składowanie materiałów drzewnych i drewnopodobnych;
- inne wynikające z pracy zakładu.

1.6. Proponowane działania w celu zapobiegania lub ograniczania ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza:

- Ograniczenie emisji tlenków azotu w instalacji selektywnej redukcji niekatalitycznej tlenków azotu (SNCR) – do komory paleniskowej HGG za pomocą specjalnych dyszy wtryskiwany jest mocznik. W temperaturze 850 – 1000 °C po zmieszaniu mocznika ze spalinami z procesu współspalania biomasy i odpadów pyłów drewnopochodnych w HGG, zachodzi odpowiednia reakcja chemiczna, mająca na celu redukcję emisji tlenków azotu.
- Optymalizacja temperatury spalania i dopalania w procesie termicznego przekształcania odpadów poprzez monitorowanie i utrzymywanie temperatury gazów powstających w trakcie spalania w HGG przez co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym niż 850 °C za pomocą palnika gazowo-pyłowego w celu ograniczenia emisji dioksyn i furanów.
- Oczyszczanie gazów odlotowych z generatora gorącego gazu HGG, komór spalania oraz suszarni bębnowych w systemie stanowiącym kombinację cyklonu, suchego elektrofiltra oraz mokrego elektrofiltra (WESP1). Cyklon oraz suchy elektrofiltr, stosuje się do usuwania popiołu ze strumienia gorących gazów przed suszarnią DS. Elektrofiltr mokry (WESP1) składa się z płuczki mokrej, która wypłukuje i kondensuje gazy odlotowe oraz elektrofiltra działającego w trybie mokrym, w którym zgromadzony materiał usuwa się poprzez splukanie wodą.

Oczyszczanie spalin w WESP1 realizowane jest w pięciu etapach:

- a) chłodzenia strumienia gazów do temperatury poniżej punktu rosy - przy zastosowaniu natrysku wodnego, w celu usunięcia ze strumienia spalin najgrubszej frakcji pyłu. Skropliny wraz z wodą z natrysku i pyłem wydzielonym na tym etapie ze spalin usuwane są z instalacji i kierowane do sita bębnowego. Odzyskana woda zawracana jest do instalacji, podczas gdy frakcje stałe kierowane są do kontenerów jako odpad;
 - b) absorpcji - spaliny przepływają wertykalnie przez system natrysków wodnych i perforowanych blach składających się na absorber, gdzie następuje dalsze usuwanie zanieczyszczeń stałych oraz wymywanie ze strumienia spalin smół, olejków eterycznych oraz innych substancji smolistych;
 - c) odpylania elektrostatycznego (elektrofiltr) - zainstalowane w układzie elektrody ulotowe w kształcie prętów nadają cząstkom pyłu niesionym przez strumień spalin ujemny ładunek elektryczny wskutek wyładowania koronowego. Dzięki zjawisku elektroforezy, naładowane cząstki pyłu migrują do dodatnich elektrod zbiorczych o kształcie plastra miodu i osadzają się na nich. Elektrody są okresowo automatycznie spłukiwane wodą celem usunięcia zdeponowanego na nich pyłu;
 - d) utleniania - wskutek działania wysokiego napięcia (rzędu 65 kV w szczycie), dochodzi do formacji ozonu, a następnie do wysoce efektywnego utlenienia związków organicznych takich jak LZO, formaldehyd czy fenole;
 - e) odmgławiania – realizowane na wejściu spalin do emitora, za pomocą systemu ułożonych koncentrycznie i pod skosem blach, na których następuje bezwładnościowa separacja kropeł wody ze strumienia oczyszczonych spalin.
- Oczyszczanie gazów odlotowych z prasy ContiRoll- gazy wprowadzane są do mokrego oczyszczacza powietrza odlotowego, gdzie następuje oddzielenie cząstek drewna (pyłu) oraz redukcja LZO i formaldehydu. Proces realizowany jest w mokrym elektrofiltrze (WESP2). Mokry elektrofiltr składa się z płuczki mokrej, która wypłukuje i kondensuje gazy odlotowe oraz elektrofiltra działającego w trybie mokrym, w którym zgromadzony materiał usuwa się z płyt kolektorów poprzez spłukanie wodą. Mokry elektrofiltr łączy funkcjonalność elektrofiltru ze skruberm wodnym.
 - Oczyszczanie gazów odlotowych z procesu suszenia papieru impregnowanego z zawartości formaldehydu oraz LZO w bioskruberze. Bioskruber to biofiltr połączony z płuczką mokrą, która przygotowuje gazy odlotowe poprzez usunięcie pyłu i obniżenie temperatury na wlocie. Następnie schłodzone gazy poddawane będą filtracji mechanicznej na wypełnieniu biofiltra oraz oczyszczeniu z zanieczyszczeń organicznych w wyniku procesów metabolicznych wyselekcjonowanych mikroorganizmów zasiedlających złożę biofiltra.
 - Redukcja emisji zanieczyszczeń z suszarni papieru, następować będzie w związku ze stosowaniem żywic o niskiej zawartości formaldehydu oraz kontrolowaną eksploatacją pieców ze zbilansowaną temperaturą i prędkością procesu.
 - Oczyszczanie gazów odlotowych z urządzeń do obróbki wstępnej drewna, przesyłu materiałów drzewnych i drewnopochodnych, formowania kobierców oraz uszlachetniania gotowych produktów drewnopochodnych za pomocą filtrów

workowych, w celu zredukowania emisji pyłów. Każda strefa zakładu, w której następuje emisja pyłu z materiałów drzewnych i drewnopochodnych wyposażona została w odpowiedni do skali procesów system filtrów.

- Redukcja rozproszonych emisji pyłu do powietrza z transportu, obróbki i składowania materiałów drzewnych zgodnie z BAT23, tj. poprzez ustanowienie i wdrożenie planu zarządzania pyłem oraz przy zastosowaniu kombinacji wymienionych w BAT 23 technik.

Tabela nr 7 Źródła powstawania emisji gazów lub pyłów w instalacji wraz z urządzeniami ograniczającymi emisję.

Lp.	Symbol emitora	Źródło powstawania emisji	Urządzenia ograniczające emisję
1.	E-101.01	Wyciąg przesiewacza	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
2.	E-102.01	Wyciąg z instalacji rozdrabniacza Grizzly	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
3.	E-102.03	Wyciąg ogólny hali 102	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
4.	E-102.04	Wyciąg z młyna młotkowego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
5.	E-102.05	Wyciąg z młyna młotkowego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
6.	E-102.06	Wyciąg z młyna młotkowego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
7.	E-102.07	Wyciąg z odpylacza Hamatec	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
8.	E-102.08	Wyciąg znad przenośnika taśmowego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
9.	E-102.09	Wyciąg z młyna młotkowego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
10.	E-103.01	Wyciąg rębaka	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
11.	E-104.01	Wyciąg rębaka	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
12.	E-104.02	Wyciąg rębaka drewna długiego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
13.	E-104.03	Wyciąg rębaka drewna długiego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
14.	E-104.04	Wyciąg z transportu pneumatycznego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$

15.	E-104.05	Wyciąg rębaka	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
16.	E-110.01	Przenośnik taśmowy wiórów mokrych	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
17.	E-110.02	Przenośnik taśmowy	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
18.	E-110.03	Wyciąg -przygotowanie wiórów suchych	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
19.	E-110.04	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
20.	E-110.05	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
21.	E-110.06	Przenośnik taśmowy materiału DS do silosów DS	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
22.	E-110.07	Wyciąg hali 110	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
23.	E-110.09	Odpylanie instalacji sit	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
24.	E-110.11	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
25.	E-110.12	Odpylanie instalacji sit	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
26.	E-110.13	Wyciąg – przygotowanie wiórów suchych	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
27.	E-111.03	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
28.	E-111.04	Wyciąg z pras	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
29.	E-111.071	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
30.	E-111.072	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
31.	E-111.08	Wyciąg z podgrzewania mat	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
32.	E-112.02	Wyciąg z pił poprzecznych	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
33.	E-112.03	Wyciąg ze szlifierek	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu

			$\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
34.	E-112.05	Przenośnik pyłów szlifierskich	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
35.	E-112.06	Przenośnik opiłków	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
36.	E-112.07	Przenośnik taśmowy	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
37.	E-119.02	Przenośnik taśmowy przy piłach	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
38.	E-118.05	Przenośnik taśmowy granulatu	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
39.	E-121.03	Przenośnik taśmowy materiału z filtra	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
40.	E-118.01	Wyciąg przy urządzeniach KT1	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
41.	E-118.02	Wyciąg przy urządzeniach KT2	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
42.	E-118.03	Wyciąg przy urządzeniach KT3	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
43.	E-118.04	Wyciąg przy urządzeniach KT4	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
44.	E-118.06	Wyciąg przy urządzeniach KT5	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
45.	E-119.01	Wyciąg przy piłach poprzecznych	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
46.	E-121.01	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
47.	E-121.02	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	Filtr workowy o gwarantowanej skuteczności odpylania do poziomu $\leq 5 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$
48.	E-108.01	Generator gorącego gazu (HGG) lub rezerwowa komora spalania 30 MW, Suszarnia warstwy DS, Komora spalania 40 MW, Suszarnia warstwy MS	Multicyklon i elektrofiltr suchy do wstępnego odpylenia gorącego gazu z HGG przed wprowadzeniem tego gazu do suszarni DS i elektrofiltr mokry WESP1 jako urządzenie końcowego oczyszczania gazów zainstalowany na emitorze E-108.01. Gwarantowana skuteczność redukcji zanieczyszczeń wyrażona jako stężenie na wylocie WESP1: $\leq 20 \text{ mg pyłu ogółem /Nm}^3$ $\leq 10 \text{ mg formaldehydu /Nm}^3$ $\leq 200 \text{ mg LZO /Nm}^3$ Instalacja selektywnej redukcji niekatalitycznej tlenków azotu (SNCR) zainstalowana na generatorze gorącego gazu (HGG) – szacowana skuteczność redukcji NO_x - 66%

49.	E-111.05	Prasa ContiRoll i chłodnia produktu	Elektrofiltr mokry WESP2 oczyszczający gazy odlotowe z prasy ContiRoll. Gwarantowana skuteczność redukcji emisji zanieczyszczeń wyrażona jako stężenie na wylocie WESP2: ≤ 15 mg pyłu ogółem /Nm ³ ≤ 15 mg formaldehydu /Nm ³ ≤ 100 mg LZO /Nm ³
50.	E-115.01	Suszarnie papieru impregnowanego (2 szt.)	Bioskruber. Gwarantowana skuteczność redukcji emisji zanieczyszczeń wyrażona jako stężenie na wylocie z bioskrubera: ≤ 30 mg LZO /Nm ³ ≤ 10 mg formaldehydu /Nm ³
51.	E-111.01	Kocioł wspomagający do podgrzewania oleju termalnego 13,9 MW	Brak
52.	E-105.01	Kocioł grzewczy ciepłej wody 9,8 MW	Brak
53.	E-005.01	Kocioł grzewczy 1,272 MW	Brak
54.	E-005.05	Agregat prądotwórczy	Brak
55.	E-013.01	Agregat prądotwórczy	Brak
56.	E-106.01	Agregat prądotwórczy	Brak
57.	E-111.09	Agregat prądotwórczy	Brak
58.	E-119.03	Agregat prądotwórczy	Brak
59.	E-014.01	Pompa systemu zraszaczy	Brak
60.	E-014.02	Pompa hydrantowa	Brak
61.	E-014.03	Pompa systemu zraszaczy	Brak

2. Wielkość emisji hałasu, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 LAeq D i LAeq N, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami.

2.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska w związku z eksploatacją instalacji, dla:

- terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego,
- terenów mieszkaniowo – usługowych,
- terenów rekreacyjno-wypoczynkowych
- terenów zabudowy zagrodowej,

wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, w wysokości:

- LAeq D - 55 dB (pora dnia rozumiana jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰),
- LAeq N - 45 dB (pora nocy rozumiana jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

– terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej,
wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, w wysokości:

- $L_{Aeq D}$ - 50 dB (pora dnia rozumiana jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰),
- $L_{Aeq N}$ - 40 dB (pora nocy rozumiana jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰).

2.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby wraz z przewidywanymi wariantami

Nie przewiduje się wariantowości pracy instalacji, która mogłaby powodować istotne zróżnicowanie emisji hałasu do środowiska.

Tabela nr 8 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu z głównej instalacji produkcyjnej

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Symbole emitorów	Czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
			Dzień 6:00 – 22:00	Noc 22:00 – 6:00
Źródła punktowe hałasu				
1.	Wyciąg przesiewacza	E-101.01	16	8
2.	Wyciąg z instalacji rozdrabniacza Grizzly	E-102.01	16	8
3.	Wyciąg ogólny hali 102	E-102.03	16	8
4.	Wyciąg z młyna młotkowego	E-102.04	16	8
5.	Wyciąg z młyna młotkowego	E-102.05	16	8
6.	Wyciąg z młyna młotkowego	E-102.06	16	8
7.	Wyciąg z odpylacza Hamatec	E-102.07	16	8
8.	Wyciąg znad przenośnika taśmowego	E-102.08	16	8
9.	Wyciąg z młyna młotkowego	E-102.09	16	8
10.	Wyciąg rębaka	E-103.01	16	8
11.	Wyciąg rębaka	E-104.01	16	8
12.	Wyciąg rębaka drewna długiego	E-104.02	16	8
13.	Wyciąg rębaka drewna długiego	E-104.03	16	8
14.	Wyciąg z transportu pneumatycznego	E-104.04	16	8
15.	Wyciąg rębaka	E-104.05	16	8
16.	Generator gorącego gazu (HGG) lub rezerwowa komora spalania 30 MW, Suszarnia warstwy DS, Komora spalania 40 MW, Suszarnia warstwy MS	E-108.01	16	8
17.	Mokry elektrofiltr WESP1	E-108	16	8
18.	Komin awaryjny komory spalania generatora gorącego gazu HGG	E-108.012	2	1
19.	Wyrzutnia ciepła komory spalania suszarni warstwy wierzchniej	E-108.013	2	1
20.	Komin awaryjny suszarni warstwy wierzchniej	E-108.014	2	1
21.	Wyrzutnia ciepła komory spalania suszarni warstwy środkowej	E-108.015	2	1
22.	Komin awaryjny suszarni warstwy środkowej	E-108.016	2	1
23.	Przenośnik taśmowy wiórów mokrych	E-110.01	16	8
24.	Przenośnik taśmowy	E-110.02	16	8
25.	Wyciąg -przygotowanie wiórów suchych	E-110.03	16	8
26.	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	E-110.04	16	8
27.	Wyciąg - przygotowanie wiórów suchych	E-110.05	16	8

28.	Przenośnik taśmowy materiału DS do silosów DS	E-110.06	16	8
29.	Wyciąg hali 110	E-110.07	16	8
30.	Odpylanie instalacji sit	E-110.09	16	8
31.	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	E-110.11	16	8
32.	Odpylanie instalacji sit	E-110.12	16	8
33.	Wyciąg – przygotowanie wiórów suchych	E-110.13	16	8
34.	Wyciąg z młyna i przenośnika taśmowego	E-111.03	16	8
35.	Wyciąg z pras	E-111.04	16	8
36.	Prasa ContiRoll i chłodnia produktu	E-111.05	16	8
37.	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	E-111.071	16	8
38.	Wyciąg z przenośnika taśmowego odrzutów	E-111.072	16	8
39.	Wyciąg z podgrzewania mat	E-111.08	16	8
40.	Wyciąg z pił poprzecznych	E-112.02	16	8
41.	Wyciąg ze szlifierek	E-112.03	16	8
42.	Przenośnik pyłów szlifierskich	E-112.05	16	8
43.	Przenośnik opiłków	E-112.06	16	8
44.	Przenośnik taśmowy	E-112.07	16	8
45.	Bioskruber	E-115	16	8
46.	Wyciąg przy urządzeniach KT1	E-118.01	16	8
47.	Wyciąg przy urządzeniach KT2	E-118.02	16	8
48.	Wyciąg przy urządzeniach KT3	E-118.03	16	8
49.	Wyciąg przy urządzeniach KT4	E-118.04	16	8
50.	Przenośnik taśmowy granulatu	E-118.05	16	8
51.	Wyciąg przy urządzeniach KT5	E-118.06	16	8
52.	Wyciąg przy piłach poprzecznych	E-119.01	16	8
53.	Przenośnik taśmowy przy piłach	E-119.02	16	8
54.	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	E-121.01	16	8
55.	Wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu	E-121.02	16	8
56.	Przenośnik taśmowy materiału z filtra	E-121.03	16	8
57.	Agregaty chłodnicze	E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E14, E15, E16, E17, E18, E19	16	8
58.	Agregaty prądotwórcze	E-005,05, E-106.01, E-111.09, E-119.03, E-013.01	0,5	0
Źródła liniowe hałasu				
59.	Transportery pomiędzy obiektami	Transportery 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	16	8
Źródła powierzchniowe hałasu				
60.	Ściany i dachy obiektów/budynków	101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115a, 115b, 118, 119, 120, 121	16	8

Tabela nr 9 Rozkład czasu pracy źródeł hałasu spoza głównej instalacji produkcyjnej (infrastruktura pomocnicza powiązana funkcjonalnie z instalacją produkcyjną)

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Symbole emitorów	Czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
			Dzień 6:00 – 22:00	Noc 22:00 – 6:00
Źródła punktowe hałasu				
1.	Piłarka	E1	12	0
2.	Wentylator budynek 012	E2	16	8
3.	Czerpnie budynek 014	E3, E4	16	8
4.	Agregat chłodniczy – obiekt 001	E5	16	8
Źródła liniowe hałasu				
5.	Pojazdy typu ciężkiego	Trasa L1 dostawa drewna A	152 pojazdy	0
		Trasa L1 dostawa drewna B	65 pojazdów	0
		Trasa L2 odbiór produktów z obiektu 119	87 pojazdów	8 pojazdów
		Trasa L3 odbiór produktów z obiektu 121	23 pojazdy	8 pojazdów
		Trasa L4 transport pozostały	17 pojazdów	0
6.	Maszyny robocze o poziomie mocy akustycznej do 107 dB(A)	Trasa maszyny robocze 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 13, 14, 15	58 kursów/1h	31 kursów/1h
7.	Maszyny robocze o poziomie mocy akustycznej do 106 dB(A)	Trasa maszyny robocze 11, 12	30 kursów/1h	20 kursów/1h
8.	Pojazdy typu lekkiego	Trasa_osobowe_1	100 pojazdów/1h	40 pojazdów/1h
		Trasa_osobowe_2	100 pojazdów/1h	40 pojazdów/1h
9.	Pociąg towarowy	Trasa pociąg	1 pociąg na dobę	
Źródła powierzchniowe hałasu				
10.	Ściany i dachy obiektów/budynków	004	16	8
Źródła powierzchniowe hałasu typu parkingi				
11.	Parking dla pojazdów dostawczych typu TIR	Parking TIR	liczba ruchów parkingowych 24 szt. na 1h	liczba ruchów parkingowych 1 szt. na 1h
12.	Parking dla samochodów osobowych 1 (parking przed bramą wjazdową)	Parking osobowe 1	liczba ruchów parkingowych 180 szt. na 1h	liczba ruchów parkingowych 74 szt. na 1h
13.	Parking dla samochodów osobowych 2 (parking przy budynku biurowym)	Parking osobowe 2	liczba ruchów parkingowych 5 szt. na 1h	liczba ruchów parkingowych 5 szt. na 1h
14.	Parking dla samochodów osobowych 3 (parking za bramą wjazdową)	Parking osobowe 3	liczba ruchów parkingowych 15 szt. na 1h	liczba ruchów parkingowych 1 szt. na 1h

3. Określić warunki wytwarzania odpadów i sposoby postępowania z odpadami

3.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów

Źródłem powstawania odpadów będą procesy realizowane w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych. Odpady wytwarzane będą w ramach procesów, na które składają się: produkcja płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych oraz utrzymanie instalacji. Odpady powstające w wyniku prowadzenia procesów przetwarzania R3 oraz R1, będą stanowiły jednocześnie odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji. W wyniku działań prowadzonych na terenie instalacji podczas ich eksploatacji będą wytwarzane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne – pochodzące z procesów technologicznych oraz powstające w trakcie obsługi instalacji i utrzymania jej sprawności.

Tabela nr 10 Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu ²⁾	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	127 440,00	Skład: celuloza, chemiceluloza, lignina, część odpadów ok. 40% stanowią pyły drewna zawierające klej (klej stanowi nie więcej niż 10 %). Właściwości: odpad w postaci stałej – pyły, powstaje w trakcie produkcji płyty, na każdym etapie procesu, począwszy od rozdrabniania i frakcjonowania surowców do produkcji płyt (w tym również przyjętych do przetworzenia odpadów drzewnych i drewnopochodnych), po formowanie płyt gotowych (głównie szlifowanie), nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	700,00	Skład: celuloza, chemiceluloza, lignina, krzemionka, zawartość drewna >50 %, cząstki mineralne, piaski i drobne kamienie. Właściwości: odpad w postaci stałej, szlam. Są to odpady powstające z podczyszczania wód opadowych. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.

3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	2000,00	Skład: papier impregnowany żywicami UF i MF. Właściwości: odpad w postaci stałej – reszta impregnowanego papieru, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1100,00	Skład: papier impregnowany żywicą melaminową oraz innymi żywicami, nie zawiera chloru ani innych chlorowców, tworzywa sztuczne. Właściwości: odpad w postaci stałej m.in. kawałki laminatu, zużyte materiały w postaci tworzyw sztucznych nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	2400,00	Skład: pozostałości żywic. Właściwości: odpad w postaci stałej lub ciekłej – z mycia linii, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
6.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	10500,00	Skład: tlenki wapnia, żelaza, magnezu, potasu, sodu, aluminium i inne. Właściwości: odpad w postaci stałej – sypkiej, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi
7.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	1500,00	Skład: cząstki mineralne, woda, celuloza, chemiceluloza, lignina. Właściwości: odpad w postaci stałej – osad mokry, powstaje z oczyszczania gazów odlotowych mokrego elektrofiltru WESP. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10,00	Skład: aluminium, miedź i mosiądz w postaci skrawków. Właściwości: odpad w postaci stałej, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	40,00	Skład: tkanina poliestrowa, materiał ścierny np. korund. Właściwości: odpad w postaci stałej i niereaktywnej, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,00	Skład: celuloza z wypełniaczami. Właściwości: odpad w postaci stałej – papier, tektura, karton, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.

11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	800,00	Skład: folia termokurczliwa, HDPE (polietylen dużej gęstości), PET (politereftalan etylenu). Właściwości: odpad w postaci stałej – pojemniki z propylenu, opakowania PET, styropian, tektura, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	650,00	Skład: drewno. Właściwości: odpad w postaci stałej – palety, skrzynie, deski, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00	Skład: żelazo, stal, tlenki żelaza, aluminium. Właściwości: odpad w postaci stałej – taśmy, puszki, pojemniki ze stali, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	65,00	Skład: papier, tworzywo sztuczne, tekstylia. Właściwości: odpad w postaci stałej – sorbenty, materiały filtracyjne, środki czystości, ubrania ochronne, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi.
15.	16 01 03	Zużyte opony	20,00	Skład: kauczuki, kauczuki syntetyczne, związki siarki, sadza, tkanina, stal. Właściwości: odpad w postaci stałej – opony z maszyn, nie stanowi zagrożenia dla zdrowia ludzi i środowiska.
16.	16 01 17	Metale żelazne	10,00	Skład: żelazo, stal. Właściwości: odpad w postaci stałej – części maszyn i urządzeń, neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00	Skład: metale, mieszanina metali, tworzywa, układy scalone. Właściwości: odpad w postaci stałej – urządzenia z linii, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska.
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	27,00	Skład: metale, mieszanina metali, tworzywa, układy scalone. Właściwości: odpad w postaci stałej – części urządzeń z linii, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska.
19.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	27,00	Skład: metale, mieszaniny metali, tworzywa sztuczne.

				Właściwości: odpad w postaci stałej –części urządzeń z linii oraz maszyn i urządzeń wykorzystywanych w instalacji, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska.
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,50	Skład: metale, tworzywa sztuczne. Właściwości: odpad w postaci stałej –akumulatory awaryjne zasilające, nie zawiera elementów niebezpiecznych, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
21.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3,00	Skład: miedź i jej stopy, brąz – stop miedzi z cyną lub innymi metalami, mosiądz – stopy miedzi i cynku. Właściwości: odpad w postaci stałej –kawałki zrynków i elementów, nie stanowi zagrożenia dla ludzi i środowiska.
22.	17 04 02	Aluminium	7,00	Skład: metal nieżelazny zawierający glin. Właściwości: odpad w postaci stałej –elementy konstrukcyjne maszyn i urządzeń, kawałki, zrywki, nie stanowi zagrożenia dla ludzi i środowiska.
23.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00	Skład: żelazo i stal. Właściwości: odpad w postaci stałej –części maszyn i urządzeń, odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska.
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	13,00	Skład: aluminium, miedź, stal, tworzywa sztuczne. Właściwości: odpad w postaci stałej –kable z maszyn, urządzeń i z instalacji, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, nie stanowi zagrożenia dla ludzi i środowiska.
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	900,00	Skład: drewno impregnowane lub pokryte różnymi powłokami, klejone. Właściwości: odpad w postaci stałej, wytwarzany w instalacji w procesie przetwarzania odpadów R3 w trakcie oczyszczania odpadów drzewnych i drewnopochodnych z elementów balastowych, niepożądanych w procesie produkcji płyt wiórowych; odpady te stanowią wysortowane ręcznie większe frakcje niepożądanych materiałów drewnopochodnych, mogą to być również wysortowane odpady drzewne i drewnopochodne pokryte różnymi powłokami, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska.

26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10610,00	Skład: stal, żelazo, elementy drewniane, tworzywa sztuczne, szkło, kamienie, piasek, frakcje mineralne. Właściwości: odpad w postaci stałej, wytwarzany w instalacji w procesie przetwarzania odpadów R3 w trakcie oczyszczania odpadów drzewnych i drewnopochodnych z elementów balastowych, niepożądanych w procesie produkcji płyt wiórowych, stanowią przede wszystkim mieszaninę elementów drzewnych i drewnopochodnych z metalami oraz z mniejszym udziałem frakcji mineralnej, tworzyw sztucznych, szkła (gwoździe, kawałki drewna, wkręty), których nie dało się rozdzielić w procesie separacji na linii technologicznej, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, nie stanowiące zagrożenia dla ludzi i środowiska.
Odpady niebezpieczne				
27.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	70,00	Skład: związki ropopochodne, węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki, celuloza, chemieluloza, lignina. Właściwości: odpad w postaci płynnej mieszaniny olejów hydraulicznych i wiórów drzewnych, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
28.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	4,00	Skład: rozcieńczalniki na bazie mieszaniny chemicznej w skład której wchodzi m.in. pochodne związków organicznych i węglowodorów. Właściwości: odpad w postaci płynnej lub półpłynnej – farby różnego zastosowania, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczne, HP4 - drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne.
29.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	13,00	Skład: kwas tłuszczowy, sulfonian naftowy sodu, olej mineralny. Właściwości: odpady powstające w wyniku konserwacji urządzeń i linii technologicznych; odpad w postaci płynnej może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące.
30.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	3,20	Skład: węglowodory.

				Właściwości: odpady powstające w wyniku konserwacji urządzeń i linii technologicznych; odpad wazeliny – smar ze smarowania przekładni i maszyn, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP10 – działanie toksyczne na rozrodczość, HP14 – ekotoksyczne.
31.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	40,00	Skład: przepracowane emulsje i roztwory olejowe i środki smarne, nafta, zanieczyszczone drobkami metali ze szlifierek i ostrzałek, może zawierać pochodne wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych o właściwościach niebezpiecznych. Właściwości: odpady powstające w wyniku konserwacji urządzeń i linii technologicznych; odpad remontowy, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP6 – toksyczność ostra, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – mutagenne, HP14 – ekotoksyczne.
32.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13,00	Skład: woda, roztwór buforowy, domieszki antykorozyjne, smary syntetyczne, środki zabezpieczające, pochodne ropy naftowej węglowodory C24-50, C20-50, nie zawierają związków chlorowcoorganicznych. Właściwości: może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP14 - ekotoksyczne
33.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,20	Skład: mieszanina olejów bazowych zawierających węglowodory. Właściwości: odpad w postaci płynnej – olej hydrauliczny z obwodów hydraulicznych maszyn, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP6 – toksyczność ostra, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – mutagenne, HP14 – ekotoksyczne.
34.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	49,00	Skład: związki ropopochodne, węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki. Właściwości: odpad w postaci płynnej, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.

35.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	34,00	Skład: mieszanina olejów bazowych zawierających węglowodory i dodatki uszlachetniające. Właściwości: odpad w postaci ciekłej – przepracowane oleje przekładniowe, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP6 – toksyczność ostra, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – mutagenne, HP14 – ekotoksyczne.
36.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20,00	Skład: mieszanina olejów bazowych zawierających węglowodory i dodatki uszlachetniające. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
37.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	55,00	Skład: mieszanina olejów bazowych zawierających węglowodory i dodatki uszlachetniające m.in. polimer poliolefinowy i pochodna alkilofenolu. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
38.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	13,00	Skład: tworzywa sztuczne, stal, folia zanieczyszczone pozostałościami, np.: olejami, węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi, resztkami preparatów chemii laboratoryjnej. Właściwości: odpad w postaci stałej – opakowania jednostkowe z tworzyw sztucznych, opakowania stalowe, folie, może wykazywać właściwości niebezpieczne: H3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP8 – żrące, HP13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne.
39.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	3,00	Skład: aluminium, alkohole, oleje mineralne, ketony, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, alkany. Właściwości: odpad w postaci stałej – opakowania aluminiowe pod ciśnieniem, może wykazywać właściwości niebezpieczne: H3 – łatwopalne, HP4 – drażniące, HP8 – żrące, HP13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne.

40.	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)	30,00	Skład: bawełna, papier, tworzywo zanieczyszczone różnymi substancjami, nie zawiera polichlorowanych bifenyli (PCB). Właściwości: odpad w postaci stałej – czysciwo i wkłady filtrów stosowanych w produkcji i utrzymaniu ruchu, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP3 – łatwopalne, HP14 – ekotoksyczne.
41.	16 01 07*	Filtry olejowe	4,00	Skład: papier, tworzywo sztuczne, stal, zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi, które mają w składzie węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości: odpad w postaci stałej – filtry z maszyn i urządzeń wykorzystywane w ramach produkcji, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP6 – toksyczność ostra, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – mutagenne, HP14 – ekotoksyczne.
42.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	4,00	Skład: olej hydrauliczny, substancje niebezpieczne – węglowodory. Właściwości: odpad w postaci stałej – zużyte węże, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP6 – toksyczność ostra, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – mutagenne, HP14 – ekotoksyczne.
43.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	4,00	Skład: elementy elektroniki, tworzywa sztuczne, szkło, stal, natomiast źródła światła mogą zawierać: pary gazów szlachetnych, rtęć, luminofor oraz metale w tym metale ciężkie. Właściwości: odpad w postaci stałej – niesprawne urządzenia z linii tj. monitory, urządzenia rejestrujące, termometry, źródła światła, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP6 – toksyczność ostra, HP7 – Rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne.
44.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	7,00	Skład: związki ropopochodne, węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki. Właściwości: odpad w postaci stałej lub ciekłej – przeterminowane produkty chemiczne, smary może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące,

				HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP14 – ekotoksyczne.
45.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	1,70	Skład: gazy propan – butan, azot, argon Właściwości: odpad w postaci stałej – pojemniki z prób technologicznych, prac konserwacyjnych lub prób laboratoryjnych, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP6 – toksyczność ostra, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – mutagenne, HP14 – ekotoksyczne.
46.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,20	Skład: toluen i inne substancje chemiczne. Właściwości: odpad w postaci ciekłej – z prób laboratoryjnych, może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP3 – łatwopalny, HP4 – drażniące, HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP7 – rakotwórcze, HP10 – działanie toksyczne na rozrodczość, HP11 – mutagenne, HP14 – ekotoksyczne.
47.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,50	Skład: kwas siarkowy 97%, kwas chlorowodorowy 37%, wodorotlenek sodu, tiosiarczan sodowy Właściwości: może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP14 – ekotoksyczne.
48.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,50	Skład: toluen, octan amonu. Właściwości: może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP4 – drażniące, HP5 – toksyczność narządów docelowych, HP7 – rakotwórcze, HP14 – ekotoksyczne.
49.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3,00	Skład: tworzywo sztuczne, kwas siarkowy, ołów. Właściwości: może wykazywać właściwości niebezpieczne: HP8 – żrące, HP14- ekotoksyczne.

3.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami

Tabela nr 11 Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania ¹⁾	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne				

1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T101A – zlokalizowane przy obiekcie 101 - T167 - silosy nr 167 i 168, - T102A zlokalizowane przy obiekcie 102 <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w silosach i/lub w kontenerach.	Po nagromadzeniu część odpadów będzie odzyskiwana we własnym zakresie w procesie R1, natomiast pozostała część będzie przekazywana uprawnionym odbiorcom.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T012 -zlokalizowane przy obiektach 010, 011 i 013. <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerze	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T115 - zlokalizowane przy obiekcie 115, - T121- zlokalizowane przy obiekcie 121 <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerach	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T121, zlokalizowane przy obiekcie 121. <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T115 - zlokalizowane przy obiekcie 115 <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerze.	Bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane uprawnionym odbiorcom lub magazynowane i po nagromadzeniu przekazywane uprawnionym odbiorcom.
6.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 14	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T107 -zlokalizowane przy obiekcie 106 i 107. <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
7.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07, 10 01 18	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T108 -zlokalizowane przy obiekcie 108. <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T2- plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w pojemniku lub kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T2D – plac magazynowy, - T112 - zlokalizowane w obiekcie 112. <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerze lub pojemniku lub ułożone na palecie.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T2C - plac magazynowy - T121 zlokalizowane przy obiekcie 121. <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T2B - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T101 - zlokalizowane w obiekcie 101, - T1 – plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem na utwardzonej powierzchni/posadzce.	Po nagromadzeniu odpady będą odzyskiwane we własnym zakresie lub przekazywane uprawnionym odbiorcom.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T2 - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T2A - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
15.	16 01 03	Zużyte opony	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T2A - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
16.	16 01 17	Metale żelazne	<u>Miejsce magazynowania:</u> - T2 - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> - luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku lub luzem na paletach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku lub luzem na paletach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
19.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku lub luzem na paletach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
21.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2 - plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
22.	17 04 02	Aluminium	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2 - plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
23.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2 - plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2C - plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T102 - zlokalizowane przy obiekcie 102. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T102 - zlokalizowane przy obiekcie 102. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
Odpady niebezpieczne				
27.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
28.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
29.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T104 - zlokalizowane w obiekcie 104. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemnikach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
30.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
31.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T104 - zlokalizowane w obiekcie 104. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemnikach.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
32.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T104 - zlokalizowane w obiekcie 104. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
33.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T004A - zlokalizowane w obiekcie 004. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
34.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T004A - zlokalizowane w obiekcie 004. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

35.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T004A - zlokalizowane w obiekcie 004. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
36.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T004A - zlokalizowane w obiekcie 004. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
37.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T004A - zlokalizowane w obiekcie 004. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
38.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy – T114 - zlokalizowane przy obiekcie 114. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
39.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
40.	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)	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
41.	16 01 07*	Filtry olejowe	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
42.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u>	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.

		16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	– luzem w pojemniku.	
43.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
44.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy – T114 - zlokalizowane przy obiekcie 114. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku lub kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
45.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D - plac magazynowy <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
46.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T114 - zlokalizowane przy obiekcie 114. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku lub kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
47.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T114 - zlokalizowane przy obiekcie 114. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku lub kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
48.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T114 - zlokalizowane przy obiekcie 114. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku lub kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
49.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Miejsce magazynowania:</u> – T2D – plac magazynowy. <u>Sposób magazynowania:</u> – luzem w pojemniku lub kontenerze.	Po nagromadzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom.
1) Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach znajdujących się na terenie zakładu zlokalizowanego na działkach podanych w rozdziale II w pkt 1 niniejszej decyzji, do których EGGER Biskupiec				

Sp. z o.o. posiada tytuł prawny. Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z wymaganiami wynikającymi ze stosownych przepisów prawa, w tym wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

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

- stosowanie technik i rozwiązań wskazanych w konkluzjach BAT dla produkcji płyt wiórowych,
- stosowanie odpadów drzewnych i drewnopochodnych oraz surowców drzewnych i drewnopochodnych jako zamienników drewna surowego,
- optymalizacja reżimu technologicznego pod kątem ograniczenia strat surowców oraz minimalizowania ilości wytwarzanych odpadów,
- kontrole jakości surowców i produktów,
- optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej, w tym stosowanie recyklingu wewnętrznego i wykorzystania w zakładzie odpadów własnych, wytworzonych w ramach produkcji,
- stosowanie materiałów pomocniczych wyłącznie w ilościach niezbędnych do utrzymywania instalacji w sprawności,
- przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
- segregacja odpadów na miejscu (papieru, tworzyw sztucznych, metali i odpadów drzewnych i drewnopochodnych),
- magazynowanie odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- przekazywanie wytwarzanych odpadów podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia w zakresie gospodarki odpadami,
- zasady minimalizacji wytwarzania odpadów tam, gdzie to możliwe w sposób ogólnie przyjęty w gospodarce odpadami i dobrymi praktykami,
- przeglądy gospodarki odpadami, w celu oceny możliwości minimalizacji ilości odpadów, poprzez ograniczanie ilości odpadów i wykorzystania ich w technologii.

3.4. Dodatkowe obowiązki w zakresie gospodarowania odpadami:

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki odpadami na terenie całego zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. zobowiązuje się prowadzącą instalację do:

- postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarowania odpadami i wymogami ochrony środowiska, poprzez przestrzeganie przepisów z zakresu gospodarki odpadami m.in.: ustawy z dnia 11 września 2015 r. *o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym*, ustawy z dnia 13 czerwca 2013 r. *o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi*, ustawy z

dnia 24 kwietnia 2009 r. o *bateriach i akumulatorach*, rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 05 października 2015 r. w sprawie *szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi*,

- zagospodarowania wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, określoną w ustawie o odpadach,
- przekazywania odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych odpadów z zastosowaniem kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów.

4. Zezwolić EGGER Biskupiec Sp. z o. o. Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, REGON: 361271073, NIP: 5252614980 na przetwarzanie odpadów na następujących warunkach:

Na terenie zakładu w Biskupcu prowadzącego działalność polegającą na produkcji płyt drewnopochodnych, zlokalizowanego na działkach podanych w rozdziale II w pkt 1 niniejszej decyzji, do których EGGER Biskupiec Sp. z o.o. ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec – Kolonia Druga, posiada tytuł prawny, prowadzone będzie przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach*, następującymi metodami odzysku w procesach:

- R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R1 - wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.

4.1. Określić warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w procesie R3

Odpady przewidywane do przetworzenia w procesie R3 będą pochodziły od zewnętrznych dostawców. Jedynie odpady o kodzie 15 01 03 – opakowania z drewna, będą mogły pochodzić od zewnętrznych dostawców jak również z terenu Zakładu. Odpady nie będą odbierane od osób fizycznych. Odpady przyjmowane do odzysku mogą stanowić m.in.: płyty drewnopochodne, palety, skrzynki, wiatrolomy drzew, lite drewno rozbiórkowe, odpady drzewne i drewnopochodne pochodzące z różnych branż (odpady z przetworzenia odpadów – wydzielony element drzewny) oraz odpady drzewne i drewnopochodne z gospodarstw domowych.

Tabela 12 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R3 i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Powstały w wyniku przetwarzania w okresie roku			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa
			[Mg/rok]
Odpady przewidywane do przetworzenia			
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	370 000,00

2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	370 000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	370 000,00
4.	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 – odpady w postaci wiatrołomów drzew lub innych drzew, które powstały w wyniku klęsk żywiołowych z wykluczeniem spalonych drzew	370 000,00
5.	17 02 01	Drewno	370 000,00
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	370 000,00
7.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - zawierające w swoim składzie odpady drewnopochodne	370 000,00
8.	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 – odpady drewnopochodne pochodzące z gospodarstw domowych	370 000,00
9.	ex20 03 07	Odpady wielkogabarytowe - zawierające w swoim składzie odpady drewnopochodne	370 000,00
Łączna ilość odpadów poddawanych przetworzeniu nie przekroczy			
370 000,00 Mg rocznie			
Odpady powstające w procesie przetwarzania			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	127 440,00
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	900,00
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 610,00

4.1.1. Miejsce przetwarzania odpadów w procesie R3

Przetwarzanie odpadów w procesie R3 prowadzone będzie na terenie przedmiotowej instalacji w Biskupcu, zlokalizowanej na działkach podanych w rozdziale II w pkt 1 niniejszej decyzji, do których EGGER Biskupiec Sp. z o.o. ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec – Kolonia Druga, posiada tytuł prawny.

4.1.2. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów w procesie R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), realizowane będzie w ramach podstawowego procesu technologicznego zakładu w ramach produkcji płyt wiórowych, gdzie w ramach tego procesu odpady drzewne i drewnopochodne po wyseparowaniu odpadów balastowych oraz rozdrobnieniu razem z surowcem drzewnym i drewnopochodnym niebędącym odpadem będą wbudowane w produkt, czyli w płytę wiórową (w warstwę środkową płyty).

Odpady przewidywane do przetworzenia dostarczane będą do Zakładu do punktu przyjęcia surowca, gdzie poddawane będą ocenie zgodnie z przyjętymi procedurami w celu sprawdzenia zgodności z kartą przekazania odpadu. Po przyjęciu i zaakceptowaniu dostawy odpady będą rozładowywane i magazynowane w budynku magazynowym 101 oraz w wydzielonym miejscu na placu magazynowym przy obiekcie 102.

Przetwarzanie odpadów w procesie R3 będzie obejmowało następujące etapy:

I. Przygotowanie surowca (obiekt 102)

Pierwszym etapem przetwarzania odpadów w procesie R3 będzie oczyszczenie odpadów z elementów balastowych, niepożądanych w procesie technologicznym m.in: metale, szkło, tworzywa sztuczne, odpady mineralne. Oczyszczanie odpadów odbywać się będzie ręcznie – poprzez odrzucenie większych frakcji materiałów niepożądanych oraz mechanicznie, poprzez separatory i taśmy elektromagnetyczne. Oczyszczone odpady będą rozdrabniane, mielone i frakcjonowane. W trakcie procesu będą powstawały odpady pyłu, które kierowane będą zamkniętym systemem transportu pneumatycznego do silosu 167. Natomiast zrębki i wióry będą trafiały do silosów i przetwarzane będą w ramach podstawowego procesu technologicznego prowadzonego na terenie Zakładu. W procesie produkcyjnym, jednocześnie z odpadami drzewnymi i drewnopochodnymi może być również przetwarzany surowiec drzewny i drewnopochodny niebędący odpadem. Odpady drzewne i drewnopochodne wraz z surowcami niebędącymi odpadami wykorzystywane będą w procesie produkcyjnym do formowania warstwy środkowej płyty, określonej jako MS, natomiast surowiec tylko w postaci biomasy kierowany będzie do warstwy wierzchniej płyty, określonej jako DS. Materiał w postaci wiórów mokrych, pobierany będzie z silosów magazynowych następnie suszony, przesiewany i ewentualnie rozdrabniany. Z tak przygotowanego surowca formowany będzie kobierzec płyty.

II. Suszenie wiórów mokrych (obiekt 109)

Wióry mokre pobierane będą z odpowiednich silosów i transportowane będą w zależności od potrzeb za pomocą przenośników ślimakowych, taśmowych i kubelkowych do dwóch suszarni bębnowych, gdzie będą następnie suszone.

III. Przygotowywanie wiórów suchych (obiekt 110)

Suche wióry transportowane będą przenośnikami do silosów buforowych a stamtąd do przesiewaczy wibracyjnych w obiekcie 110. Tam materiał będzie przesiewany i frakcjonowany. Frakcja nienadająca się do wykorzystania w produkcji płyty – pył z przesiewania warstwy środkowej płyty MS, będzie oddzielana i kierowana do silosu 167. Suche wióry po procesie frakcjonowania (przeznaczone do produkcji płyt) będą transportowane do silosów.

IV. Produkcja płyt surowych: formowanie kobierca, prasowanie, chłodzenie i wykańczanie (obiekt 111, 112)

Wysuszone wióry mieszane będą w mieszalnikach z klejem na bazie wody, utwardzaczem, emulsją na bazie wosku i dodatkami, a następnie formowane w kobierzec w stacji formowania oraz przesyłane na prasę. W prasie, formowana będzie wstęga surowej płyty wiórowej, która następnie będzie odpowiednio cięta.

Gorące płyty wiórowe chłodzone będą na schładzarkach gwiazdowych, a następnie poddawane będą szlifowaniu i kontroli jakości.

Odrzucone płyty II i III klasy oraz fragmenty płyt z przycinania na wymiar, będą zawracane do procesu produkcji w ramach recyklingu wewnętrznego. Odpady pyłu powstające w procesie szlifowania, będą transportowane pneumatycznie do silosu 168.

4.1.3. Roczna moc przerobowa instalacji

Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R3 będzie wynosić **370 000 Mg** odpadów rocznie.

4.1.4. Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R3 oraz powstających w procesie przetwarzania

Odpady przewidziane do przetworzenia w procesie R3 będą magazynowane wyłącznie w wyznaczonych miejscach znajdujących się na terenie zakładu, zlokalizowanego na działkach podanych w rozdziale II w pkt 1 niniejszej decyzji, do których EGGER Biskupiec Sp. z o.o. posiada tytuł prawny.

Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

Tabela nr 13 Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R3 oraz powstających w procesie przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady przewidziane do przetworzenia			
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady magazynowane będą luzem, w miejscu oznaczonym jako T101 w obiekcie 101, stanowiącym budynek magazynowy, zadaszony i o szczelnym podłożu. Odpady magazynowane będą luzem na placu magazynowym oznaczonym jako T1, stanowiącym uszczelniony teren wyposażony w system kanalizacji zbierającej odcieki.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	
4.	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 – odpady w postaci wiatrołomów drzew lub innych drzew, które powstały w wyniku klęsk żywiołowych z wykluczeniem spalonych drzew	
5.	17 02 01	Drewno	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	

7.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - zawierające w swoim składzie odpady drewnopochodne	
8.	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 – odpady drewnopochodne pochodzące z gospodarstw domowych	
9.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe-zawierające w swoim składzie odpady drewnopochodne	Odpady magazynowane będą luzem w wydzielonej sekcji SPT1A o powierzchni 400m ² na placu magazynowym oznaczonym jako T1, stanowiącym uszczelniony teren wyposażony w system kanalizacji deszczowej zbierającej ocieki.
Odpady powstające w procesie przetwarzania			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane są luzem: - w kontenerach, w miejscu oznaczonym jako T101A zlokalizowanym przy obiekcie 101; - w silosach 167 i 168 w miejscu oznaczonym jako T167; - w kontenerach, w miejscu oznaczonym jako T102A zlokalizowanym przy obiekcie 102.
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane luzem w kontenerach w miejscu oznaczonym jako T102 w pobliżu obiektu 102.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane luzem w kontenerach w miejscu oznaczonym jako T102 w pobliżu obiektu 102.

4.2. Określić warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w procesie R1

4.2.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R1 i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 14 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w procesie R1 i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis odpadu	Masa
				[Mg/rok]
Odpady przewidywane do przetworzenia w ramach współspalania				
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa	Odpad w postaci pyłu z instalacji do produkcji płyt	83 419,00

		i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	drewnopochodnych – płyt wiórowych	
Odpady powstające w wyniku przetwarzania				
1.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	Popiół powstający w procesie współspalania biomasy i odpadów w postaci pyłów w generatorze gorących gazów HGG	10 500,00
2.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	Półpłynny osad z oczyszczania gazów odlotowych mokrego elektrofiltru WESP	1500,00

4.2.2. Miejsce przetwarzania odpadów w procesie R1

Przetwarzanie odpadów w procesie R1 prowadzone będzie w obiekcie 107 w generatorze gorącego gazu HGG zlokalizowanym na terenie Zakładu do produkcji płyt drewnopochodnych w Biskupcu, do którego EGGER Biskupiec Sp. z o.o. ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec – Kolonia Druga, posiada tytuł prawny.

4.2.3. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów polegać będzie na ich odzysku metodą R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka energii. Proces R1, prowadzony będzie w ramach procesu produkcyjnego, w generatorze gorącego gazu HGG o nominalnej mocy cieplnej 55 MW.

Generator gorącego gazu HGG spełnia wymagania dla urządzeń współspalania odpadów określone w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. *w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu*, jak i sam proces współspalania odbywa się zgodnie z wymogami ww. rozporządzenia.

Odpady przewidziane do przetworzenia w procesie R1 stanowią pyły drewnopochodne pochodzące z procesu produkcji płyt w przedmiotowej instalacji. Są to odpady pyłów drewnopochodnych o kodzie 03 01 05 powstających na poszczególnych etapach produkcyjnych. Odpady w postaci pyłów z materiałów drewnopochodnych wytwarzanych w instalacji przed poddaniem ich procesowi odzysku R1 pneumatycznym transportem kierowane są do silosów 167 i 168 (T167), gdzie są magazynowane.

Odpady pyłów drewnopochodnych po zważeniu kierowane są do generatora gorącego gazu HGG (obiekt 107), gdzie odbywa się proces termicznego przekształcania odpadów. Instalacja została w taki sposób zaprojektowana, żeby odpady w postaci pyłów były automatycznie transportowane do generatora HGG, gdzie będą spalane.

Pyły z silosów transportowane będą na trzy wagi przenośnikami mechanicznymi. Po zważeniu odpady pyłów transportem pneumatycznym kierowane będą w zależności od potrzeb, do dysz wtryskowych HGG oraz do palnika wielopaliwowego HGG. Transport pyłów na ruszt HGG będzie odbywał się przenośnikiem mechanicznym. Pomiar masy pyłów będzie się odbywał w sposób ciągły.

Generator gorącego gazu HGG wyposażony jest w:

- automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie ich podawania:
 - podczas rozruchu, do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury,
 - podczas procesu, w razie nieosiągnięcia wymaganej temperatury,
 - w przypadku, gdy ciągłe pomiary pokazują, że jakkolwiek dopuszczalna wielkość emisji została przekroczona z powodu zakłóceń lub awarii urządzeń ochronnych ograniczających emisję do powietrza;
- urządzenia techniczne służące do odprowadzania gazów spalinowych do powietrza, gwarantujące dotrzymanie standardów emisyjnych, określonych w odrębnych przepisach;
- urządzenia techniczne służące do odzysku energii powstającej w procesie - wymiennik ciepła (gaz/olej) o mocy 16 MW, w którym ogrzewany jest olej termalny. Ciepło z oleju termalnego wykorzystywane jest w procesach produkcyjnych;
- urządzenia techniczne służące do ochrony przed zanieczyszczeniami gleby i ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych, w szczególności w uszczelnione i nieprzepuszczalne podłoże z systemem do gromadzenia ewentualnych odcieków, o pojemności zapewniającej możliwość badania i oczyszczania odcieków przed ich odprowadzeniem;
- urządzenia techniczne służące do magazynowania odpadów powstałych w wyniku procesu;
- instalację selektywnej redukcji niekatalitycznej tlenków azotu (SNCR - Selective Non Catalytic Reduction) opartej o wtrysk roztworu mocznika;

W generatorze gorącego gazu (HGG) wytwarzany jest strumień gorącego gazu w postaci spalin, które następnie kierowane są do suszarni wiórów warstwy wierzchniej DS, gdzie następuje bezpośrednie suszenie wiórów tym gazem. W celu wytworzenia gorącego gazu, w HGG prowadzony będzie proces współspalania biomasy drzewnej jak również odpadów w postaci pyłów drewnopochodnych. W HGG może być również wykorzystywany gaz ziemny.

Urządzenie HGG jest wyposażone w palnik wielopaliwowy, który spala gaz i / lub pyły drewnopochodne, ruszt posuwisto-zwrotny opalany biomasą oraz odpadami w postaci pyłów drewnopochodnych oraz dysze wtryskowe, którymi dostarczane są odpady pyłów drewnopodobnych. Ilość pyłu kierowanego do spalania będzie na bieżąco monitorowana.

Proces współspalania biomasy i odpadów będzie prowadzony w taki sposób, aby temperatura gazów spalinowych, nawet w najbardziej niekorzystnych warunkach została podniesiona w kontrolowany i jednorodny sposób oraz była utrzymywana przez co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym niż 850°C.

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 ciepłego płomienia;
- zawartości tlenu w gazach spalinowych,
- ciśnienia gazów spalinowych.

W trakcie przetwarzania odpadów w procesie R1, wytwarzane będą odpady, które zagospodarowywane będą zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Po wytworzeniu, odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach a następnie przekazywane uprawnionym odbiorcom.

Proces spalania będzie prowadzony z wydajnością odpowiednią do natężenia produkcji. Nadmiar odpadów pyłów, które nie są kierowane do spalania przekazywany będzie podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne decyzje wymagane prawem.

4.2.4. Roczna moc przerobowa instalacji

Zdolność przerobowa instalacji do termicznego przekształcania odpadów wynosi 12,97 Mg/h, 311,28 Mg/dobę oraz 83 419 Mg/rok.

4.2.5. Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R1 oraz powstających w procesie przetwarzania

Odpady przewidziane do przetworzenia w procesie R1 stanowią pyły pochodzące z instalacji do produkcji płyt wiórowych w zakładzie w Biskupcu. Przed poddaniem ich procesowi odzysku magazynowane będą w silosach 167 i 168. W procesie R1 powstają odpady inne niż niebezpieczne określone w tabeli nr 15, które będą magazynowane w kontenerach, a następnie przekazywane odbiorcom posiadającym wymagane decyzje w zakresie gospodarowania odpadami.

Tabela nr 15 Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R1 oraz powstających w procesie przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady przewidziane do przetworzenia			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady w postaci pyłu pochodzącego z instalacji do produkcji płyt wiórowych będą magazynowane luzem w silosach 167,168 oznaczone jako T167.
Odpady powstające w procesie przetwarzania			
1.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	Odpady będą magazynowane luzem w kontenerach w miejscu zlokalizowanym przy obiekcie 106 i 107, oznaczonym jako T107.
2.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne	Odpady będą magazynowane luzem w kontenerach w miejscu

		niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	zlokalizowanym przy obiekcie 108, oznaczonym jako T108.
--	--	--	---

4.2.6. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa m.in. ustawą o odpadach, ustawą Prawo ochrony środowiska, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. Działalność prowadzona będzie z uwzględnieniem właściwości odpadów oraz warunków lokalnych, w sposób nieistwarzający zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Proces termicznego przekształcania odpadów w instalacji HGG będzie zgodny z wymaganiami określonymi w aktualnym rozporządzeniu w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów.

4.3. Rodzaje i wielkości mas odpadów przewidzianych do magazynowania w określonym okresie czasu oraz całkowite pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

a) Schemat rozmieszczenia miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. stanowi załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

b) Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w określonym okresie czasu

Tabela nr 16

Nr i nazwa miejsca magazynowego	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg]
Odpady przewidziane do odzysku metodą R3				
Obiekt 101 (T101)	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	4 203,00	370 000,00
	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	4 203,00	370 000,00
	15 01 03	Opakowania z drewna	4 203,00	370 000,00
	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 – odpady w postaci wiatrołomów drzew lub innych drzew, które powstały w wyniku kłesk	4 203,00	370 000,00

		żywiolowych z wykluczeniem spalonych drzew		
	17 02 01	Drewno	4 203,00	370 000,00
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	4 203,00	370 000,00
	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, zawierające odpady drewnopochodne	4 203,00	370 000,00
	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 – odpady drewnopochodne pochodzące z gospodarstw domowych	4 203,00	370 000,00
Łącznie nie więcej niż:			4 203,00	370 000,00
Obiekt T1	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	6 000,00	370 000,00
	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	6 000,00	370 000,00
	15 01 03	Opakowania z drewna	6 000,00	370 000,00
	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 – odpady w postaci wiatrołomów drzew lub innych drzew, które powstały w wyniku kłesk żywiolowych z wykluczeniem spalonych drzew	6 000,00	370 000,00
	17 02 01	Drewno	6 000,00	370 000,00
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	6 000,00	370 000,00
	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, zawierające odpady drewnopochodne	6 000,00	370 000,00
	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 – odpady drewnopochodne pochodzące z gospodarstw domowych	6 000,00	370 000,00
Łącznie nie więcej niż:			6 000,00	370 000,00
Obiekt T1 – jedna z sekcji	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	1200,00	370 000,00
	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa	1200,00	370 000,00

magazynowanych SPT1A		i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		
	15 01 03	Opakowania z drewna	1200,00	370 000,00
	ex16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 – odpady w postaci wiatrołomów drzew lub innych drzew, które powstały w wyniku klęsk żywiolowych z wykluczeniem spalonych drzew	1200,00	370 000,00
	17 02 01	Drewno	1200,00	370 000,00
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1200,00	370 000,00
	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, zawierające odpady drewnopochodne	1200,00	370 000,00
	ex 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 – odpady drewnopochodne pochodzące z gospodarstw domowych	1200,00	370 000,00
	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1200,00	370 000,00
Łącznie nie więcej niż:			1200,00	370 000,00
Łącznie dla miejsc magazynowanie T101, T1, SPT1A nie więcej niż:			-	370 000,00
Odpady przewidziane do odzysku metodą R1				
Silos 167	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	138,00	83 419,00
Silos 168	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	138,00	

c) Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w określonym okresie czasu

Tabela nr 17

Nazwa i numer miejsca magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg]
Odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie odzysku R3				
Silos 167	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	138,00	127 440,00
Silos 168	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	138,00	
Miejsce magazynowania T102A	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	75,00	
Miejsce magazynowania T101A	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	75,00	
Miejsce magazynowania T102	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	25,00	900,00
Miejsce magazynowania T102	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30,00	10 610,00
Odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie odzysku R1				
Miejsce magazynowania T107	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	56,00	10 500,00
Miejsce magazynowania T108	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	24,00	1500,00

d) Maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w określonym czasie oraz największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonych miejscach do magazynowania odpadów, w tym całkowite pojemności (wyrażone w Mg) tych miejsc

Tabela nr 18

Lp.	Nazwa i numer miejsca magazynowania	Maksymalna łączna masa odpadów, które mogą być magazynowane		Całkowita pojemność [Mg]	Największa masa [Mg]
		w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg]		
1.	Strefa magazynowa T1	6000,00	370 000,00	6000,00	6000,00
2.	Strefa magazynowa T101	4203,00		4203,00	4203,00
3.	Strefa magazynowa T1 – sekcja SPT1A	1200,00		1200,00	1200,00
4.	Strefa magazynowa T101A	75,00	127 440,00	75,00	75,00
5.	Strefa magazynowa T167 (silos 167 i 168)	276,00 (2 x 138)		276,00 (2 x 138)	276,00 (2 x 138)
6.	Strefa magazynowa T102A	75,00		75,00	75,00
7.	Strefa magazynowa T102	55,00	11510,00 (900,00+ 10610,00)	55,00	55,00
8.	Strefa magazynowa T107	56,00	10500,00	56,00	56,00
9.	Strefa magazynowa T108	24,00	1500,00	24,00	24,00

4.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Zobowiązuję się EGGER Biskupiec Sp. z o.o., ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec – Kolonia Druga do przestrzegania obowiązujących przepisów przeciwpożarowych oraz

warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym, aneksie do operatu przeciwpożarowego oraz postanowieniach Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie: z dnia 4.08.2023 r., znak: MZ.5213.8.2023.5, z dnia 28.01.2025 r., znak: MZ.5213.8.2023.6 oraz 12.03.2025 r., MZ.5268.77.2024.4, uzgadniających te warunki.

4.5. Zabezpieczenie roszczeń

Zgodnie z art. 187 ust. 4a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w związku z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tut. Organ w postanowieniu z dnia 30.04.2025 r., znak: OŚ-PŚ.7222.60.2023 określił zabezpieczenie roszczeń na pokrycie kosztów wykonania zastępczego obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3500 m³ na dobę, która obejmuje urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o maksymalnej zdolności przetwarzania 311,28 tony odpadów na dobę oraz urządzenia spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 162,843 MW zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, w formie gwarancji bankowej w kwocie 3 651 300,00 zł (słownie: trzy miliony sześćset pięćdziesiąt jeden tysięcy trzysta złotych 00/100).

5. Pobór wody i odprowadzanie ścieków przemysłowych

5.1. Określić ilość wykorzystywanej wody w instalacji

Głównym źródłem zasilania zakładu w wodę na potrzeby przemysłowe będą wody opadowe i roztopowe ze zbiornika retencyjnego kategorii I, ścieki przemysłowe lub wody opadowe i roztopowe ze zbiornika retencyjnego kategorii II, zlokalizowanych na terenie zakładu, zaś źródłem uzupełniającym jest woda pochodząca z miejskiej sieci wodociągowej należącej do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o.

Na cele socjalno-bytowe pracowników będzie wykorzystywana woda pochodząca z miejskiej sieci wodociągowej należącej do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o.

Zapotrzebowanie na wodę na cele produkcyjne z poszczególnych źródeł będzie wynosić:

Tabela nr 19 Zużycie wody na potrzeby instalacji z poszczególnych źródeł

Źródło zasilania wody	Maksymalne zużycie wody [m³/rok]
Woda opadowa i roztopowej ze zbiornika retencyjnego kat. I oraz woda opadowa i roztopowa lub ścieki przemysłowe ze zbiornika retencyjnego kat. II	206 200
Woda wodociągowa	85 952

Woda wykorzystywana jest m.in. na następujące cele:

- przygotowania mieszanek roztworów chemicznych,
- formowania kobierca, w tym m.in. system Dynasteam,
- oczyszczania urządzenia generatora gorącego gazu HGG,
- eksploatacji mokrych systemów redukcji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych (WESP 1, WESP 2, bioscruber),
- ręcznej myjni pojazdów,
- celów socjalno-bytowych pracowników.

Przy czym, na cele: oczyszczanie urządzenia generatora gorącego gazu HGG, eksploatacji mokrych systemów redukcji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych (WESP1, WESP2, bioscruber) w pierwszej kolejności będzie wykorzystywana woda opadowa/ścieki przemysłowe gromadzone w zbiorniku kat. II, następnie wody opadowe ze zbiornika kat. I, a w ostateczności woda wodociągowa. W przypadku systemu Dynasteam wody opadowe/ ścieki przemysłowe ze zbiornika kat. II będą wykorzystywane pod warunkiem, że będzie ona spełniała kryteria jakościowe określone dla tego urządzenia.

5.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

5.2.1. Źródła powstawania ścieków przemysłowych

Na terenie instalacji wytwarzane są ścieki przemysłowe w ilości do 158 433 m³/rok, stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami z procesów zachodzących na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o.

Głównym źródłem ścieków przemysłowych jest urządzenie WESP1 (mokry elektrofiltr) wykorzystywany do oczyszczania strumienia gazów odlotowych, w tym z procesu termicznego przekształcania odpadów. Inne źródła ścieków przemysłowych znajdujących się na terenie Zakładu to: stanowisko ręcznego mycia pojazdów przy pomocy myjek ciśnieniowych, myjka pierścieni nożowych, ścieki z regeneracji filtrów stacji zmiękczenia wody, odcieki z miejsc magazynowania odpadów gromadzone w zbiorniku retencyjnym kategorii II. Ponadto na terenie zakładu mogą również powstawać ścieki przemysłowe z awaryjnego systemu kanalizacyjnego terenu trafostacji oraz ścieki z pomieszczenia warsztatowego zlokalizowanego w budynku 004, które mogą być wytwarzane incydentalnie w czasie wystąpienia sytuacji awaryjnej związanej np. z wyciekami substancji ropopochodnej.

Ścieki powstające na terenie zakładu w Biskupcu odprowadzane będą do miejskiej kanalizacji sanitarnej, zatem dopuszczalną ilość i skład tych ścieków będzie ostatecznie regulowała zgoda z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o. oraz pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Przy czym ścieki przemysłowe gromadzone w zbiorniku retencyjnym kat. II (odcieki z miejsc magazynowania odpadów) będą odprowadzane do kanalizacji sanitarnej w sytuacji wystąpienia ryzyka przepełnienia zbiornika retencyjnego kat. II.

Przed odprowadzeniem do miejskiej kanalizacji sanitarnej część ścieków przemysłowych będzie podczyszczana w separatorze, w którym zatrzymywane są

zanieczyszczenia stałe. Niektóre ścieki przemysłowe będą podczyszczane w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych.

5.2.2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych

Tabela nr 20 Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Stan i skład ścieków			Dopuszczalna ilość ścieków:	
	Nazwa wskaźnika zanieczyszczenia	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość wskaźnika zanieczyszczenia*	Średniodobowa $Q_{\text{śr. dob}}$ [m ³ /d]	Roczna Q_{rok} [m ³ /rok]
1.	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	100	433,82	158 433,00
2.	Azot azotynowy	mg N _{NO2} /l	10		
3.	Fosfor ogólny	mg P/l	35		
4.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/l	0,2		
5.	Ołów	mg Pb/l	0,75		
6.	Nikiel	mg Ni/l	0,75		
7.	Kadm	mg Cd/l	0,2		
8.	Rtęć	mg Hg/l	0,03		
9.	Cynk	mg Zn/l	3		
10.	Miedź	mg Cu/l	0,75		
11.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15		
12.	Tal	mg/l	0,75		
13.	Arsen	mg/l	0,3		
14.	Dioksyny i furany	ng/l	0,15		
15.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	15		
*Gospodarowanie ściekami przemysłowymi regulują stosowne zgody cywilno-prawne oraz sektorowe pozwolenie wodnoprawne.					

5.3. Wody opadowe lub roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu, na którym zlokalizowane są obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji, odprowadzane będą do dwóch zbiorników retencyjnych, obejmujących wody kategorii I i wody kategorii II (w przypadku braku magazynowania odpadów na placu składowym).

Kategoria I obejmuje wody opadowe i roztopowe z połaci dachowych hal produkcyjnych, obiektów towarzyszących, terenów komunikacyjnych oraz terenu parkingu samochodów osobowych.

Kategoria II obejmuje wody opadowe i roztopowe z niektórych połaci dachowych, terenu parkingu samochodów ciężarowych oraz z terenu placów magazynowych surowców drzewnych i drewnopochodnych niebędących odpadami.

Wody te przed doprowadzeniem do zbiorników retencyjnych będą oczyszczane z zawiesiny na sitach obrotowych, a następnie przepompowywane do zbiorników.

Woda ze zbiorników retencyjnych w pierwszej kolejności wykorzystywana będzie na cele przemysłowe zakładu, a ewentualny nadmiar będzie odprowadzany do miejskiej kanalizacji deszczowej na warunkach określonych przez gestora sieci.

Wody opadowe i roztopowe ze zbiorników kat. I i kat. II, przed wprowadzeniem do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej oczyszczane są za pomocą osadników i separatorów substancji ropopochodnych w taki sposób, aby zawartość zawieszin ogólnych nie była większa niż 100 mg/l, natomiast zawartość węglowodorów ropopochodnych nie była większa niż 15 mg/l.

IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

Instalacja będzie eksploatowana zgodnie z wymaganiami BAT (Najlepszych Dostępnych Technik), obejmujących zarówno rozwiązania techniczne jak też wymagania dotyczące sposobu postępowania, w szczególności zarządzania produkcją i zarządzania środowiskowego.

Wymagane działania, w tym zarządzanie produkcją, system zarządzania środowiskowego, środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji i inne sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości obejmują efektywne środowiskowo zarządzanie produkcją w tym:

- kontrolę procesów technologicznych, w tym optymalizację zużycia surowców i energii,
- racjonalne gospodarowanie paliwami, w szczególności nieodnawialnymi,
- monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia energii, materiałów surowców i paliw,
- przestrzeganie reżimu technologicznego,
- monitorowanie kluczowych parametrów procesu,
- systematyczny nadzór, konserwację i remonty urządzeń,
- utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- prowadzenie przeglądów technicznych urządzeń ochrony środowiska,
- niezwłoczne usuwanie usterek technicznych.

Do działań i środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości należą:

1. Stosowanie metod ochrony powietrza polegających m.in. na:

- stosowaniu selektywnej redukcji niekatalitycznej tlenków azotu SNCR w komorze spalania HGG,
- oczyszczaniu gazów i pyłów odprowadzanych z instalacji w wysokosprawnych filtrach workowych, mokrych elektrofiltrach, suchym elektrofiltrze, cyklonach, bioskruberze,
- utrzymywaniu urządzeń minimalizujących emisję zanieczyszczeń do powietrza w sprawności i w miarę możliwości w optymalnej wydajności,
- recyrkulacji części gazów opuszczających suszarnię DS i MS,

- sposobach magazynowania i transportu minimalizujących emisję wtórną zanieczyszczeń pyłowych,
- ustanowieniu i wdrożeniu planu zarządzania pyłem oraz kombinacji technik wymienionych w BAT 23 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych, w celu redukcji rozproszonych emisji pyłu do powietrza z transportu, obróbki i składowania materiałów drzewnych.

2. Stosowanie metod ochrony środowiska przed hałasem, polegających na:

- utrzymaniu poziomu hałasu środowiskowego pochodzącego z terenu zakładu poniżej dopuszczalnego lub co najwyżej na tym poziomie oraz w miarę możliwości stosowanie urządzeń i maszyn o niskim poziomie emitowanego dźwięku,
- przeprowadzaniu okresowych pomiarów hałasu emitowanego do środowiska,
- prowadzeniu nadzoru nad odpowiednim stanem technicznym głównych źródeł hałasu oraz budynków (w kontekście zachowania odpowiedniej izolacyjności przegród budowlanych).

3. Stosowanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, polegających na:

- optymalizacji reżimu technologicznego pod kątem wytwarzania odpadów,
- nadzorowaniu parametrów jakościowych surowców i produktów,
- optymalizacji gospodarki surowcowo-materiałowej, w tym stosowanie recyklingu wewnętrznego,
- stosowaniu materiałów pomocniczych wyłącznie w ilościach niezbędnych do utrzymania instalacji w sprawności,
- przeprowadzaniu systematycznych szkoleń pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
- magazynowaniu odpadów w sposób selektywny tam, gdzie jest to możliwe,
- magazynowaniu odpadów niebezpiecznych w sposób zgodny z obowiązującym prawem,
- przekazywaniu wytwarzanych odpadów podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia w zakresie gospodarki odpadami lub zagospodarowaniu odpadów w inny sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa,
- prowadzeniu ewidencji wytwarzanych odpadów i okresowej analizie danych w tym zakresie, ukierunkowane na minimalizację ilości odpadów.

4. Stosowanie metod ochrony środowiska wodnego, gleby, ziemi i wód gruntowych polegających na:

- wykorzystaniu zretencjonowanych wód opadowych/ścieków przemysłowych dla celów technologicznych,
- zabezpieczeniu podłoży w pomieszczeniach magazynowych przed przenikaniem produktów chemicznych do środowiska,
- magazynowaniu ciekłych substancji chemicznych w szczelnych pojemnikach lub zbiornikach, przystosowanych do magazynowania danego typu substancji,
- magazynowaniu substancji chemicznych w miejscach zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych,

- zastosowaniu zbiorników bezodpływowych lub innych zabezpieczeń służących do wylapywania ewentualnych wycieków w miejscach rozładunku ciekłych substancji chemicznych,
- prowadzeniu kontroli szczelności urządzeń i zbiorników magazynowych na substancje chemiczne wykorzystywanych w procesie produkcji płyt drewnopochodnych,
- zastosowaniu, w sytuacji niekontrolowanego wycieku substancji, zapór ochronnych, zabezpieczeń studzienek kanalizacyjnych matami sorpcyjnymi lub workami Gully, zastosowanie zasuw na zrzucie do kanalizacji deszczowej,
- stosowaniu się do zaleceń zawartych w kartach charakterystyk poszczególnych substancji, przekazaniu substancji do unieszkodliwiania firmom specjalistycznym posiadającym stosowne pozwolenia w tym zakresie.

V. 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

W celu ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych w zakładzie zastosowano następujące rozwiązania techniczne i organizacyjne:

1. Zabezpieczenie miejsc napełniania, magazynowania i wykorzystania substancji chemicznych wykorzystywanych w produkcji:

- Wszystkie strefy napełniania substancji chemicznych wyposażone są w szczelne wanny (tace) ociekowe wykonane z materiałów odpornych na działanie substancji chemicznych (w tym olejów mineralnych);
- Miejsca te posiadają system odprowadzenia rozlewów do koryt ze stali kwasoodpornej, połączonych z bezodpływowymi zbiornikami awaryjnymi (zbiornikami podziemnymi) wykonanymi z betonu wodonieprzepuszczalnego;
- W miejscach napełniania zastosowano zawory z zatraskami o różnych wymiarach, minimalizujące ryzyko pomyłki i emisji substancji chemicznych do środowiska.

2. Magazynowanie substancji chemicznych wykorzystywanych w produkcji:

- Zbiorniki do magazynowania substancji chemicznych są szczelne, wykonane z materiałów odpornych na przechowywane substancje i zlokalizowane w miejscach zabezpieczających środowisko wodno-gruntowe przed wydostaniem się substancji na wypadek wycieku;
- Magazynowanie substancji chemicznych odbywa się w sposób zabezpieczający przed wpływem warunków atmosferycznych;
- W pobliżu zbiorników znajdują się sorbenty i materiały filtrujące, umożliwiające szybką reakcję na ewentualne rozlania.

3. Systemy awaryjne i ochronne:

- Zastosowano bezodpływowe zbiorniki (zbiorniki podziemne) do wychwytywania pozostałości po substancjach chemicznych mogących

powstawać np. w trakcie czyszczenia instalacji czy napełniania instalacji substancjami chemicznymi;

- Zabezpieczenia konstrukcyjne w postaci wanien (tac), osadników i separatorów oraz systemów kanalizacyjnych z urządzeniami podczyszczającymi;
- Zastosowanie powierzchni szczelnych w miejscach magazynowania i wykorzystywania substancji chemicznych;
- Wodoszczelne posadzki, zadaszenie stref magazynowania substancji chemicznych;
- Wyposażenie obiektów w różnego rodzaju materiały sorpcyjne do usuwania ewentualnych wycieków (sorbenty, materiały filtrujące dostępne w pobliżu potencjalnych źródeł emisji);
- Zbiorniki oleju termalnego funkcjonują w zamkniętym obiegu i są monitorowane przez czujniki temperatury i poziomu, a także umieszczone w wannach ociekowych.

4. Rozładunek i transport wewnętrzny:

- Miejsca rozładunku substancji chemicznych zostały zaprojektowane jako szczelne tace, które umożliwiają przechwycenie całej ilości substancji w sytuacji awaryjnej;
- Drogi transportowe wyposażono w system kanalizacji deszczowej z niezależnymi urządzeniami podczyszczającymi, które odprowadzają wody opadowe do odpowiednich zbiorników retencyjnych (kat. I i kat. II).

5. Systematyczny nadzór i kontrola:

- Prowadzony jest regularny nadzór techniczny, czyszczenie i kontrola szczelności zbiorników oraz instalacji, co stanowi integralny element systemu zapobiegania emisjom do środowiska;
- Stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu;
- Nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa oraz instrukcji stanowiskowych.

VI. SPOSÓB PROWADZENIA SYSTEMATYCZNEJ OCENY RYZYKA ZANIECZYSZCZENIA GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI RYZYKO, KTÓRE MOGĄ ZNAJDOWAĆ SIĘ NA TERENIE ZAKŁADU W ZWIĄZKU Z EKSPLOATACJĄ INSTALACJI, ALBO SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ WYKONYWANIA BADAŃ ZANIECZYSZCZENIA GLEBY I ZIEMI TYMI SUBSTANCJAMI ORAZ POMIARÓW ZAWARTOŚCI TYCH SUBSTANCJI W WODACH GRUNTOWYCH, W TYM POBIERANIA PRÓBEK

Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, a w przypadku zastosowania nowych substancji stwarzających ryzyko będzie określał potencjalne ryzyko przedostania się tych substancji do środowiska oraz stosował odpowiednie środki chroniące środowisko gruntowo - wodne przed ich

przedostaniem się do niego.

Ponadto zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w następującym zakresie:

- a) badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które będą wykorzystywane lub uwalniane przez eksploatowane na terenie zakładu instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego należy wykonać co najmniej raz na 10 lat, z zastrzeżeniem, że jeśli na terenie instalacji zmianie ulegną istotnie magazynowane, używane lub uwalniane substancje w takim wypadku będzie konieczne wykonanie badań w okresie, w którym została wprowadzona zmiana;
- b) pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko, które będą wykorzystywane lub uwalniane przez eksploatowane na terenie zakładu instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek należy wykonać co najmniej raz na 5 lat, z zastrzeżeniem, że jeśli na terenie instalacji zmianie ulegną istotnie magazynowane, używane lub uwalniane substancje w takim wypadku będzie konieczne wykonanie badań w okresie, w którym została wprowadzona zmiana;
- c) pomiary w zakresie substancji, które nie były uwzględnione w raporcie początkowym należy przeprowadzić przed uruchomieniem zmodernizowanej instalacji nie później niż w ciągu trzech miesięcy od rozpoczęcia użytkowania instalacji, natomiast kolejne zgodnie z częstotliwością określoną w ww. tabeli;
- d) badania zanieczyszczeń należy prowadzić w zakresie określonym w tabeli nr 21:

Tabela nr 21 Rodzaje substancji powodujących ryzyko, częstotliwość oraz miejsce pobierania próbek

Lp.	Rodzaj substancji	Częstotliwość wykonywania badań i pomiarów*	Miejsce pobierania próbek**
Metale i metaloid:			
1.	Arsen (As)	Woda gruntowa - co najmniej raz na 5 lat	Woda gruntowa: 3 punkty kontrolne, 1 punkt zlokalizowany na dopływie wód gruntowych, 2 punkty zlokalizowane na odpływie wód podziemnych.
2.	Bar (Ba)		
3.	Chrom (Cr)		
4.	Cyna (Sn)		
5.	Cynk (Zn)		
6.	Kadm (Cd)		
7.	Kobalt (Co)		
8.	Miedź (Cu)		
9.	Molibden (Mo)		
10.	Nikiel (Ni)	Gleba i ziemia - co najmniej raz na 10 lat	Gleba i ziemia: ilość oraz lokalizacja próbek powinna zostać wytypowana zgodnie z aktualnym zagospodarowaniem terenu, uwzględniając możliwość potencjalnych źródeł przedostawania się
11.	Ołów (Pb)		
12.	Rtęć (Hg)		
13.	Tal (Tl)		
14.	Antymon (Sb)		
15.	Mangan (Mn)		
16.	Wanad (V)		

Benzyny i oleje:		zanieczyszczeń do środowiska gruntowo - wodnego oraz zgodnie z wytycznymi zawartymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1.09.2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.
17.	Suma węglowodorów C ₆ -C ₁₂ , składników frakcji benzyn	
18.	Suma węglowodorów C ₁₂ -C ₃₅ , składników frakcji oleju.	
Węglowodory aromatyczne:		
19.	Benzen	
20.	Etylobenzen	
21.	Toluen	
22.	Ksylene	
23.	Styren	
Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne:		
24.	Naftalen	
25.	Antracen	
26.	Chryzen	
27.	benzo(a)antracen	
28.	dibenzo(a,h)antracen	
29.	benzo(a)piren	
30.	benzo(b)fluoranten	
31.	benzo(k)fluoranten	
32.	benzo(ghi)perylen	
33.	indeno(1,2,3-c,d)piren	
Węglowodory chlorowane:		
34.	alifatyczne chlorowane	
35.	Dichloroeten	
36.	Trichloroeten	
37.	Tetrachloroeten	
38.	chlorobenzeny pojedyncze	
39.	chlorofenole pojedyncze	
40.	Chloronaftalen	
41.	PCB	

* z zastrzeżeniem, że jeśli na terenie instalacji zmiane ulegną istotnie magazynowane, używane lub uwalniane substancje w takim wypadku będzie konieczne wykonanie badań w okresie, w którym została wprowadzona zmiana;

** w wyznaczonych punktach wskazanych w Raporcie początkowym opracowanym przez SGS POLSKA Sp. z o.o. w czerwcu 2023 r., z zastrzeżeniem, że jeżeli zmieni się zagospodarowanie terenu zakładu uniemożliwiające pobór próbek w tych lokalizacjach, mogą one zostać przesunięte lub wyznaczone w innej lokalizacji w granicach nieruchomości.

e) badania i pomiary, określone w pkt. d) należy wykonywać przez akredytowane laboratorium zgodnie z metodyką referencyjną;

- f) wyniki badań lub pomiarów należy przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie 3 miesięcy od dnia ich wykonania.

VII. MONITOROWANIE PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, POMIAR I EWIDENCJONOWANIE WIELKOŚCI EMISJI

1. Monitorowanie procesów technologicznych

Prowadzący instalację będzie prowadzić monitoring procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska w oparciu o kontrolę wykorzystania surowców, materiałów, energii, wody i paliw polegający na ocenie ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji, a także ewidencjonować czas pracy poszczególnych źródeł emisji. EGGER Biskupiec Sp. z o.o. będzie prowadzić szczegółowe zestawienia zużycia podstawowych surowców produkcyjnych, wielkości produkcji oraz ilości powstających odpadów. Monitoring będzie polegać ponadto na bieżącej kontroli sprawności urządzeń, w tym urządzeń będących źródłami emisji oraz urządzeń redukujących emisję.

A. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania i prowadzenia ewidencji oraz sporządzania rocznego zestawienia danych w zakresie:

- a) zużycia wody w instalacji ogółem, na potrzeby wszystkich procesów prowadzonych w instalacji – w m³/rok,
- b) zużycia energii elektrycznej – w MWh/rok,
- c) zużycia energii cieplnej na podstawie zużycia i parametrów stosowanych paliw – w TJ/rok,
- d) zużycia paliw, w jednostkach wymienionych w tabeli nr 2 niniejszej decyzji,
- e) zużycia klejów, żywic i dodatków stosowanych w produkcji surowej płyty, w produkcji papieru impregnowanego oraz w procesie dalszego uszlachetniania produktów, w jednostkach wymienionych w tabeli nr 3 niniejszej decyzji,
- f) wielkości produkcji:
 - surowych płyt wiórowych – w m³ na rok,
 - płyt laminowanych – w m² na rok,
 - papieru impregnowanego – w m² na rok,
 - produktów uszlachetnionych (postforming) – w m² na rok,
- g) ilości odpadów pyłów drewnopochodnych wykorzystywanych w procesie R1,
- h) rodzajów i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania R3,
- i) rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów,
- j) czasu pracy w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – ilości godzin w miesiącu, ilości godzin w roku,
- k) czasu pracy w warunkach innych niż normalne – ilości godzin w roku.

Sprawozdanie ww. zakresie należy przekazać, w formie pisemnej, organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska do końca I kwartału danego roku, za rok ubiegły, sporządzając zestawienie danych w odniesieniu do wartości określonych w niniejszym pozwoleniu.

B. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do bieżącej kontroli parametrów procesów technologicznych polegających na:

- a) bieżącej kontroli wielkości produkcji surowych płyt wiórowych w m³/dobę,
- b) kontroli zużycia odpadów pyłów drewnopochodnych w procesie R1 w ciągu godziny i doby,
- c) prowadzeniu ciągłego monitoringu parametrów procesu termicznego przekształcania odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie:
 - temperatury gazów spalinowych w komorze spalania HGG, mierzonej blisko ściany wewnętrznej lub w innym reprezentatywnym miejscu komory spalania, w sposób eliminujący wpływ promieniowania ciepłego płomienia;
 - stężenia tlenu w gazach spalinowych w komorze spalania HGG;
 - ciśnienia gazów spalinowych w komorze spalania HGG,
- d) monitoringu czasu trwania zakłóceń w pracy każdego z urządzeń ochronnych ograniczających emisję;
- e) monitoringu spadku ciśnienia w filtrach workowych;
- f) prowadzeniu przeglądów eksploatacyjnych instalacji oraz urządzeń w celu uniknięcia większych napraw czy wymiany części sprzętu, i tym samym zmniejszenia ilości zużytych urządzeń oraz usuniętych elementów ze zużytych urządzeń;

2. Monitoring emisji do powietrza.

2.1. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Tabela nr 22

Lp.	Stanowisko do pomiaru wielkości emisji		
	Symbol	Usytuowanie	Przeznaczenie
1.	P1	Na kanale za wymiennikiem ciepła oleju termalnego i suchym elektrofiltrem, przed punktem doprowadzenia strumienia spalin z rezerwowej komory spalania 30 MW do komory mieszania oraz przed suszarnią bębnową warstwy DS.	Pomiar ciągły spaliny z HGG
2.	P2	Na kominie zbiorczym E-108.01, za urządzeniem oczyszczającym strumień zanieczyszczonego powietrza (WESP1).	Pomiar ciągły strumień gazów z suszarni bębnowych i spalin ze źródeł spalania wytwarzających gorące gazy do procesu bezpośredniego suszenia wiórów
3.	P3	Na kominie zbiorczym E-108.01, za urządzeniem oczyszczającym strumień zanieczyszczonego powietrza (WESP1).	Pomiar okresowy strumień gazów z suszarni bębnowych

			i spalin ze źródeł spalania wytwarzających gorące gazy do procesu bezpośredniego suszenia wiórów
4.	P4	Na kanale za urządzeniem oczyszczającym strumień zanieczyszczonego powietrza z prasy (WESP2), odprowadzającym gazy i pyły do emitora E-111.05.	Pomiar okresowy strumień gazów i pyłów z prasy ContiRoll
5.	P5	Na kominie zbiorczym E-111.05.	Pomiar okresowy łączny strumień gazów z prasy ContiRoll i chłodni produktu
6.	P6	Na kanale emitora E-115.01, za urządzeniem oczyszczającym strumień zanieczyszczonego powietrza (bioskruber).	Pomiar okresowy strumień gazów z suszarni papieru impregnowanego
7.	P7-P14	Na emitorach: E-111.01, E-105.01, E-005.01, E-005.05, E-013.01, E-106.01, E-111.09, E-119.03.	Pomiar okresowy Spaliny ze źródeł spalania paliw klasyfikowanych jako „średnie źródła”
8.	P15-P17	Na emitorach: E-014.01, E-014.02, E-014.03	Pomiar wstępny ¹⁾ Spaliny ze źródeł spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej poniżej 1MW
9.	P18-P64	Na emitorach: E-101.01, E-102.01, E-102.03, E-102.04, E-102.05, E-102.06, E-102.07, E-102.08, E-102.09, E-103.01, E-104.01, E-104.02, E-104.03, E-104.04, E-104.05, E-110.01, E-110.02, E-110.03, E-110.04, E-110.05, E-110.06, E-110.07, E-110.09, E-110.11, E-110.12, E-110.13, E-111.03, E-111.04, E-111.071, E-111.072, E-111.08, E-112.02, E-112.03, E-112.05, E-112.06, E-112.07, E-119.02, E-118.05, E-121.03, E-118.01, E-118.02, E-118.03, E-118.04, E-118.06, E-119.01, E-121.01, E-121.02.	Pomiar wstępny ¹⁾ Strumienie gazów z procesów obróbki wstępnej drewna i uszlachetniania produktów drewnopochodnych, przesyłu materiałów drzewnych i formowania kobierca.

¹⁾ Pomiary, o których mowa w art. 147 ust. 4. ustawy z dnia 27.04.2001 r. *Prawo ochrony środowiska*

- Stanowiska pomiarowe w punktach P1, P2 i P3 powinny być zlokalizowane w taki sposób, aby umożliwić pomiar bez zakłóceń, wynikających z przepływu gazów odlotowych, to jest zgodnie z wymaganiami dostawcy systemów do pomiaru ciągłego (w odniesieniu do stanowisk P1 i P2) oraz normy PN-EN 15259:2011 (w odniesieniu do stanowiska P3, do okresowego pomiaru manualnego).
- Przy stanowisku do pomiaru ciągłego należy zlokalizować stanowisko do pomiaru porównawczego/kalibracyjnego.
- Stanowiska do pomiaru okresowego muszą być wyposażone w króćce pomiarowe, w ilości i układzie wymaganymi normą.

- Stanowiska pomiarowe dla emitorów E-005.05, E-013.01, E-106.01, E-111.09, E-119.03, E-014.01, E-014.02, E-014.03 zlokalizować należy na wylotach kanałów spalinowych lub w miejscach zainstalowania króćców pomiarowych.
- Stanowiska pomiarowe dla emitorów E-101.01, E-102.01, E-102.03, E-102.04, E-102.05, E-102.06, E-102.07, E-102.08, E-102.09, E-103.01, E-104.01, E-104.02, E-104.03, E-104.04, E-104.05, E-110.01, E-110.02, E-110.03, E-110.04, E-110.05, E-110.06, E-110.07, E-110.09, E-110.11, E-110.12, E-110.13, E-111.03, E-111.04, E-111.071, E-111.072, E-111.08, E-112.02, E-112.03, E-112.05, E-112.06, E-112.07, E-119.02, E-118.05, E-121.03, E-118.01, E-118.02, E-118.03, E-118.04, E-118.06, E-119.01, E-121.01, E-121.02 zlokalizować należy w miejscach zainstalowania króćców pomiarowych.
- Pozostałe stanowiska pomiarowe do pomiaru okresowego powinny być zlokalizowane w taki sposób, aby umożliwić pomiar bez zakłóceń, wynikających z przepływu gazów odlotowych, zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 15259:2011. W obszarze odcinków dyspozycyjnych należy stanowiska zlokalizować w miejscu najlepszym z punktu widzenia zapewnienia jakości danych pomiarowych oraz dostępności i bezpieczeństwa w trakcie pomiarów.

2.2. Określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tabela nr 23

Lp.	Symbol emitora lub/i symbol stanowiska	Zakres pomiaru -parametr	Rodzaj pomiaru /Minimalna częstotliwość monitorowania	Metodyka referencyjna
1.	P1	NO _x ²⁾	Ciągły	Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna, przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą EN 15267 -1 do 3 i PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z metodą PN-EN 14792.
		CO	Ciągły	Metoda absorpcji promieniowania IR ¹⁾ przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normami EN 15267-1 do 3 i EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z normą PN-EN 15058.
		Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny (TOC)	Ciągły	Technika ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej (FID) przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z normą PN-EN 12619.
2.	P2 E-108.01	Pył	Ciągły	Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną przy zastosowaniu automatycznego systemu do

				wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z normą PN-Z-04030-7 lub normą PN-EN 13284-1
		HCl	Ciągły	Metoda absorpcji promieniowania IR ¹⁾ lub inna metoda optyczna przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z metodą PN-EN 1911 lub równoważną metodą instrumentalną.
		HF	Ciągły	Metoda absorpcji promieniowania IR ¹⁾ lub inna metoda optyczna przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z normą ISO 15713 lub równoważną metodą instrumentalną.
		SO ₂	Ciągły	Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna przy zastosowaniu automatycznego systemu do wykonywania pomiarów ciągłych zgodnego z normą PN-EN 14181. Pomiar równoległy zgodnie z normą PN-EN 14791 lub równoważną metodą instrumentalną spełniającą wymagania normy PN-ISO 7935.
3.	P3 E-108.01	Całkowite LZO	Okresowy / raz na 6 miesięcy	Według normy EN 12619.
		NO _x ²⁾	Okresowy / raz na 6 miesięcy	Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna, przy zastosowaniu normy EN 14792.
		Dioksyny i Furany PCDD/F	Okresowy / raz na 6 miesięcy	Według normy PN-EN 1948 - 1,2,3.
		Formaldehyd	Okresowy / raz na 6 miesięcy	Norma ISO, norma krajowa, norma międzynarodowa lub inna akredytowana metoda stosowana przez akredytowane laboratorium, która zapewnia dostarczanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zakres oznaczalności metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych.
		Metale w tym: As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V	Okresowy / raz na 6 miesięcy	PN-EN 14385
		Hg		PN-EN 13211
		NH ₃	Okresowy / raz na 6 miesięcy	Norma ISO, norma krajowa, norma międzynarodowa lub inna akredytowana metoda stosowana przez akredytowane laboratorium, która zapewnia dostarczanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zakres oznaczalności

				normy/metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych.
4.	P4 E-111.05	Pył	Okresowy / raz na 6 miesiące	EN 13284-1
		Całkowite LZO		EN 12619
		Formaldehyd		Norma ISO, norma krajowa, norma międzynarodowa lub inna akredytowana metoda stosowana przez akredytowane laboratorium, która zapewnia dostarczanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zakres oznaczalności metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych.
5.	P5 E-111.05	Pył	Okresowy raz w roku	EN 13284-1
		Całkowite LZO		EN 12619
		Formaldehyd		Norma ISO, norma krajowa, norma międzynarodowa lub inna akredytowana metoda stosowana przez akredytowane laboratorium, która zapewnia dostarczanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zakres oznaczalności metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych.
6.	P6 E-115.01	Całkowite LZO	Okresowy raz w roku	EN 12619
		Formaldehyd		Norma ISO, norma krajowa, norma międzynarodowa lub inna akredytowana metoda stosowana przez akredytowane laboratorium, która zapewnia dostarczanie danych o równoważnej jakości naukowej. Zakres oznaczalności metody musi odpowiadać stężeniom w gazach odlotowych.
		NO _x ^{2), 4)}		Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub inna metoda optyczna.
		CO ⁴⁾		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ .
7.	Wszystkie emitory instalacji wyposażone w filtry workowe	Pył	Ciągły	Stały pomiar monitorowania spadku ciśnienia w filtrze workowym.
8.	P7 E-111.01	Pył	Okresowy dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik-marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień)	Metoda grawimetryczna
		SO ₂		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ³⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791.
		NO _x ²⁾		Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna.
		CO		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾
9.	P8 E-105.01	Pył	Okresowy dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik-marzec) oraz raz w sezonie letnim	Metoda grawimetryczna
		SO ₂		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ³⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791.
		NO _x ²⁾		Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna.

		CO	(kwiecień-wrzesień)	Adsorpcja promieniowania IR ¹⁾
10.	P9 E-005.01	Pył	Okresowy, po upływie trzykrotności określonego dla tego źródła średniego rocznego czasu użytkowania, ale nie rzadziej niż raz na pięć lat.	Metoda grawimetryczna
		SO ₂		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ³⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791
		NO _x ²⁾		Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna.
		CO		Adsorpcja promieniowania IR ¹⁾
11.	P10 E-005.05	Pył	Okresowy, po upływie trzykrotności określonego dla tego źródła średniego rocznego czasu użytkowania, ale nie rzadziej niż raz na pięć lat.	Metoda grawimetryczna
		SO ₂		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ³⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791.
		NO _x ²⁾		Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna.
		CO		Adsorpcja promieniowania IR ¹⁾
12.	P11 E-013.01	Pył	Okresowy, po upływie trzykrotności określonego dla tego źródła średniego rocznego czasu użytkowania, ale nie rzadziej niż raz na pięć lat.	Metoda grawimetryczna
		SO ₂		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ³⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791.
		NO _x ²⁾		Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna.
		CO		Adsorpcja promieniowania IR ¹⁾
13.	P12 E-106.01	Pył	Okresowy, po upływie trzykrotności określonego dla tego źródła średniego rocznego czasu użytkowania, ale nie rzadziej niż raz na pięć lat.	Metoda grawimetryczna
		SO ₂		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ³⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791.
		NO _x ²⁾		Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna.
		CO		Adsorpcja promieniowania IR ¹⁾
14.	P13 E-111.09	Pył	Okresowy, po upływie trzykrotności określonego dla tego źródła średniego rocznego czasu użytkowania, ale nie rzadziej niż raz na pięć lat.	Metoda grawimetryczna
		SO ₂		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ³⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791.
		NO _x ²⁾		Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna.
		CO		Adsorpcja promieniowania IR ¹⁾
15.	P14 E-119.03	Pył	Okresowy, po upływie trzykrotności określonego dla	Metoda grawimetryczna
		SO ₂		Absorpcja promieniowania IR ¹⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ³⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791.

		NO _x ²⁾	tego źródła średniego rocznego czasu użytkowania, ale nie rzadziej niż raz na pięć lat.	Metoda chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ¹⁾ , lub inna metoda optyczna.
		CO		Adsorpcja promieniowania IR ¹⁾
¹⁾ promieniowanie podczerwone ²⁾ tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu ³⁾ metody optyczne pomiaru SO ₂ obejmują metodę fluorescencyjną w obszarze ultrafioletu ⁴⁾ pomiar dodatkowy zgodnie z art. 211 ust. 5a ustawy – <i>Prawo ochrony środowiska</i> .				

2.3. Zobowiązuje się EGGER Biskupiec Sp. z o.o. do:

- a) Monitorowania niezbędnych do przeliczeń parametrów fizycznych gazów odlotowych, to jest O₂, prędkości przepływu gazów odlotowych (z wyjątkiem punktu P1) lub ciśnienia dynamicznego gazów odlotowych, temperatury gazów odlotowych w przekroju pomiarowym, ciśnienia statycznego lub bezwzględnego gazów odlotowych, wilgotności względnej gazów odlotowych lub stopnia zawilżenia gazów odlotowych, w sposób zgodny z metodyką wskazaną w aktualnych przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska*;
- b) Prowadzenia pomiarów w taki sposób, aby umożliwić organowi ochrony środowiska oraz organowi kontrolnemu (WIOŚ) ocenę dotrzymania wielkości emisji dopuszczalnych, w szczególności poziomów emisji BAT-AEL. Oceny należy dokonywać poprzez bezpośrednie porównanie uzyskanych wyników z wielkościami dopuszczalnymi;
- c) Prowadzenia pełnej procedury kalibracji i walidacji systemów do ciągłych pomiarów emisji, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie;
- d) Wykonania wstępnych pomiarów wielkości emisji z instalacji w terminie 3 miesięcy od zakończenia rozruchu instalacji;
- e) Przedkładania wyników pomiarów wstępnych, ciągłych i okresowych Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego oraz Warmińsko-Mazurskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie;
- f) Wskazania (wraz z wynikami pomiarów ciągłych) maksymalnej masy odpadów podawanych do HGG w ciągu godziny oraz czasu pracy rezerwowej komory spalania 30 MW;
- g) Załączenia dodatkowych danych charakteryzujących pracę instalacji podczas wykonywania pomiarów okresowych w punktach pomiarowych P3 i P4:
 - przepływu materiału w każdej z suszarni (dotyczy P3),
 - mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie do palnika komory spalania 40 MW (dotyczy P3),
 - przepływu materiału w każdej z suszarni, mocy palnika komory spalania 40 MW suszarni warstwy środkowej (dotyczy P3),
 - przepływu materiału przez prasę lub wydajności wyrażonej w m³/h (dotyczy P4).

- h) Wskazanie (wraz z wynikami pomiarów okresowych w punkcie pomiarowym P6), informacji o obciążeniu suszarni w trakcie wykonywania pomiarów.
- i) Opracowania, wdrożenia i regularnego poddawania przeglądowi planu zarządzania zapachem, zgodnie z wymogami BAT 9 Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz planu zarządzania pyłem, zgodnie z wymogami BAT 23 ww. decyzji Wykonawczej. Informację o opracowaniu takich planów należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego w terminie 1 miesiąca od dnia jego opracowania.

3. Monitoring hałasu

- a) Pomiary hałasu należy wykonywać zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji*, tj. raz na dwa lata.
- b) Pomiary należy wykonywać na terenach objętych ochroną przed hałasem, zlokalizowanych w sąsiedztwie zakładu.
- c) Wyniki pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego oraz Warmińsko-Mazurskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie (30 dni od zakończenia pomiaru) i w formie zgodnej z Rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji*.

4. Monitoring ilości zużywanej wody w instalacji

- a) Monitorowanie ilości wykorzystywanej wody pobieranej z sieci wodociągowej na potrzeby instalacji należy dokonywać poprzez regularne odczyty wskazań wodomierza głównego zlokalizowanego w studni wodomierzowej na przyłączy wodociągowym poprzez rejestrację raz w miesiącu, ostatniego dnia roboczego miesiąca.
- b) Monitorowanie ilości wykorzystywanej wody opadowej i roztopowej pobieranej ze zbiornika retencyjnego kat. I i wody opadowej/ ścieków przemysłowych pobieranej/ych ze zbiornika retencyjnego kat. II na potrzeby instalacji należy dokonywać poprzez regularne odczyty wskazań liczników obrazujących pobór tych wód tj. cztery punkty monitoringu wody deszczowej na cele produkcyjne:
 - mokry elektrofiltr WESP 1,
 - mokry elektrofiltr WESP 2,
 - generator gorącego gazu HGG,

- uszlachetnianie papieru.

Sprawozdanie dot. zużycia wody na potrzeby instalacji należy przekazać, w formie pisemnej, organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska do końca I kwartału danego roku, za rok ubiegły, sporządzając zestawienie danych w odniesieniu do wartości określonych w niniejszym pozwoleniu.

5. Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych

- a) Monitorowanie ilości i jakości ścieków przemysłowych pochodzących z przedmiotowej instalacji należy prowadzić zgodnie z warunkami określonymi w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód tj. na wprowadzanie ścieków przemysłowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych oraz warunkami określonymi w obowiązującej zgodzie z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o., ul. Bolesława Chrobrego 26, 11-300 Biskupiec.
- b) Ilość odprowadzanych ścieków będzie monitorowana na podstawie odczytu 3 zamontowanych przepływomierzy elektromagnetycznych:
- przepływomierz elektromagnetyczny A - monitoring ścieków z urządzenia WESP 1,
 - przepływomierz elektromagnetyczny B - monitoring mieszaniny ścieków bytowych z terenu stacji uzdatniania wody, ścieków z regeneracji filtrów oraz wód opadowych/ ścieków gromadzonych w zbiorniku kat II,
 - przepływomierz elektromagnetyczny C – monitoring mieszaniny ścieków bytowych i ścieków z myjni,
- zainstalowanych w studzience L1, zlokalizowanej na działce nr 118/14 obręb 0001 miasto Biskupiec w południowej części terenu zakładu i na jego podstawie będzie ustalana i ewidencjonowana roczna i średniodobowa ilość ścieków.
- c) Miejscem poboru próbek do badań jakości ścieków oraz miejscem wprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji będącej własnością Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o. będzie studzienka L1 zlokalizowana na działce nr 118/14 obręb 0001 miasto Biskupiec.
- d) Jakość ścieków przemysłowych będzie monitorowana w zakresie wskaźników wymienionych w tabeli poniżej:

Tabela nr 24 Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków przemysłowych odprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych

Lp.	Parametr	Jednostka	Częstotliwość monitorowania
1.	Kadm	mg Cd/l	Raz na kwartał
2.	Rtęć	mg Hg/l	
3.	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	Dwa razy do roku

4.	Azot azotynowy	mg N _{NO2} /l	
5.	Fosfor ogólny	mg P/l	
6.	Chrom ⁺⁶	mg Cr ⁺⁶ /l	
7.	Ołów	mg Pb/l	
8.	Nikiel	mg Ni/l	
9.	Cynk	mg Zn/l	
10.	Miedź	mg Cu/l	
11.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	
12.	Tal	mg/l	
13.	Arsen	mg/l	
14.	Dioksyiny i furany	ng/l	
15.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	

- e) Prowadzenie okresowych przeglądów eksploatacyjnych urządzeń do podczyszczania ścieków znajdujących się na terenie zakładu i zapisywaniu ich wyników do zeszytu eksploatacji tych urządzeń.

Sprawozdanie dot. ilości i jakości ścieków przemysłowych należy przekazać, w formie pisemnej, organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska do końca I kwartału danego roku, za rok ubiegły, sporządzając zestawienie danych w odniesieniu do wartości określonych w niniejszym pozwoleniu.

6. Monitoring jakości wód opadowych i roztopowych odprowadzanych ze zbiorników retencyjnych do miejskiej kanalizacji deszczowej

Monitoring wód opadowych i roztopowych odprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej prowadzić w zakresie zawiesiny ogólnej oraz węglowodorów ropopochodnych zgodnie z normami EN z częstotliwością co najmniej co trzy miesiące. Pobór prób do badań będzie miał miejsce w studziencie kanalizacji deszczowej (dz. nr 67/2 obręb 0001) zlokalizowanej na kolektorze odprowadzającym wody opadowe i roztopowe do miejskiej kanalizacji deszczowej.

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane z terenu Zakładu, przed wprowadzeniem do odbiornika będą oczyszczone w taki sposób, aby w odpływie: zawartość zawiesin ogólnych nie była większa niż 100 mg/l, zawartość węglowodorów ropopochodnych nie była większa niż 15 mg/l.

Sprawozdanie dot. jakości wód opadowych i roztopowych należy przekazać, w formie pisemnej, organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska do końca I kwartału danego roku, za rok ubiegły.

7. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego

monitoringu

Prowadzący instalację jest zobowiązany do:

- przedkładania sprawozdań i wyników pomiarów wynikających bezpośrednio z przepisów prawa w formie i terminach wynikających z tych przepisów;
- przedkładania wyników monitoringu procesów technologicznych, w tym pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji w sposób oraz terminach określonych w rozdziale VII niniejszej decyzji oraz na każde żądanie organu podczas kontroli;
- przekazywania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w terminie do końca I kwartału danego roku, za rok ubiegły; informacja powinna zawierać wielkości określone w pozwoleniu zintegrowanym w zestawieniu z wielkościami rzeczywistymi w danym roku dla poszczególnych instalacji;
- ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

8. Monitorowanie miejsc magazynowania odpadów

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów za pomocą urządzeń technicznych zapewniających przez całą dobę zapis obrazu i identyfikację osób przebywających w tym miejscu.

Zapis obrazu wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania odpadów należy przechowywać przez miesiąc od daty dokonania zapisu i zabezpieczać przed dostępem osób nieuprawnionych oraz jego utratą, w szczególności wskutek zniszczenia lub kradzieży.

Utrwalony obraz lub jego kopię należy udostępniać na każde żądanie organu uprawnionego do kontroli działalności w zakresie gospodarki odpadami, sądu, prokuratury, Policji, Krajowej Administracji Skarbowej, Straży Granicznej, Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego lub Centralnego Biura Antykorupcyjnego.

9. Dodatkowe wymagania w zakresie monitorowania emisji

Nie nakłada się dodatkowych obowiązków w zakresie monitorowania emisji poza wymagania, o których mowa w art. 147 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 148 ust.1 ww. ustawy.

VIII. ZAKRES, SPOSÓB I TERMIN PRZEKAZYWANIA ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA COROCZNEJ INFORMACJI POZWALAJĄCEJ NA PRZEPROWADZENIE OCENY ZGODNOŚCI Z

**WARUNKAMI OKREŚLONYMI W POZWOLENIU, W ZAKRESIE
NIEOBJĘTYM PRZEPISAMI art. 149 USTAWY Z DNIA 27 KWIETNIA 2001 r.
PRAWO OCHRONY ŚRODOWISKA**

Roczne zestawienie danych, o których mowa w rozdziale VII niniejszej decyzji oraz roczne zestawienie danych o rodzaju i ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów należy przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska do końca I kwartału danego roku, za rok ubiegły, w odniesieniu do wartości określonych w niniejszym pozwoleniu.

IX. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

W celu zapewnienia efektywności energetycznej i ograniczania zużycia energii prowadzący instalację:

- prowadzi system zarządzania energią,
- prowadzi kontrolę zużycia energii i efektywności energetycznej oraz w razie konieczności wprowadza działania korygujące,
- prowadzi konserwację oraz kontrolę urządzeń i w razie konieczności przeprowadza ich modernizację w celu poprawy efektywności energetycznej,
- prowadzi wewnętrzne szkolenia w zakresie zarządzania energią,
- stosuje w instalacji rozwiązania zwiększające efektywność energetyczną.

W celu zwiększenia efektywności energetycznej w instalacji zastosowano m.in. następujące rozwiązania:

- monitorowanie kluczowych parametrów spalania w układach energetycznych;
- kierowanie części gazów spalinowych, po opuszczeniu HGG, na wymiennik ciepła (gaz/olej) o mocy 16 MW, w którym ogrzewany jest olej termalny. Ciepło z oleju termalnego wykorzystywane jest w procesach produkcyjnych oraz na potrzeby podgrzewania ciepłej wody użytkowej i centralnego ogrzewania na terenie zakładu. Gazy spalinowe po przejściu przez wymiennik 16 MW trafiają do komory mieszania a następnie do suszarni materiału warstwy wierzchniej płyty DS, gdzie w sposób bezprzeponowy suszą wióry do produkcji płyty. Pozostała część gazów po opuszczeniu HGG trafia poprzez komorę mieszania bezpośrednio do suszarni warstwy wierzchniej płyty DS. Ma to na celu efektywne wykorzystanie wyprodukowanej energii;
- recyrkulacja części spalin, po opuszczeniu suszarni DS, do komory mieszania, kolejnej części spalin do HGG. Ma to na celu ograniczenie zużycia paliw. Pozostałe gazy kierowane są do mokrego elektrofiltru WESP1;
- recyrkulacja części spalin po opuszczeniu suszarni MS do komory mieszania, która znajduje się za komorą spalania 40 MW. Ma to na celu ograniczenie zużycia paliw;
- poddawanie procesowi oczyszczania strumienia gazów spalinowych, kierowanych do mokrego elektrofiltru (WESP1). W elektrofiltrze tym zainstalowane są dwa wymienniki ciepła każdy o mocy 5 MW, które odzyskują ciepło z oczyszczanych spalin, obniżając ich temperaturę. Energia uzyskana w wymiennikach wykorzystywana jest do podgrzewania ciepłej wody użytkowej oraz centralnego ogrzewania na terenie zakładu.

X. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII

Przedmiotowa Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Na terenie przedmiotowej instalacji należy stosować następujące sposoby zapobiegania wystąpienia i ograniczania skutków awarii:

- a) identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych i wypadkowych oraz ich analiza,
- b) prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z opracowanymi w zakładzie instrukcjami technologicznymi,
- c) prowadzenie stałego nadzoru nad procesami technologicznymi oraz nad dostawą i magazynowaniem substancji wykorzystywanych do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych,
- d) utrzymanie wszystkich maszyn i urządzeń w należyтым stanie technicznym,
- e) eliminowanie wszelkiego rodzaju uszkodzeń na bieżąco,
- f) utrzymywanie stanowisk pracy w należyтым porządku i aktualizowanie instrukcji stanowiskowych na bieżąco,
- g) prowadzenie szkoleń z zakresu BHP i ochrony przeciwpożarowej dla pracowników,
- h) stosowanie systemów wczesnego wykrywania zagrożeń np. automatyczne systemy wykrywania iskier, w tym automatyczne urządzenia gaśnicze, system tryskaczy, systemy detekcji oraz regularna konserwacja tych systemów;
- i) stosowanie urządzeń zabezpieczających system oleju termalnego (zawory zamykające poszczególne obiegi oleju);
- j) stosowanie rozwiązań technicznych i organizacyjnych określonych w rozdziale V niniejszej decyzji;
- k) wyposażenie instalacji w odpowiednie środki techniczne (odpowiednie instalacje przeciwpożarowe, systemy wentylacji i odpylania);
- l) opracowanie planów działania w przypadku różnych typu zagrożeń (np. pożar, eksplozja pyłów, wyciek substancji chemicznych);
- m) wyznaczenie dróg ewakuacyjnych,
- n) dysponowanie agregatami prądotwórczymi,
- o) zapewnienie pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej stałych urządzeń gaśniczych,
- p) w sytuacji powstania pożaru lub wystąpienia awarii zagrażającej środowisku, powiadomienie odpowiednich jednostek ratowniczych oraz Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

XI. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ UZASADNIONYCH TECHNOLOGICZNIE WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W SZCZEGÓLNOŚCI W PRZYPADKU ROZRUCHU I WYŁĄCZANIA INSTALACJI, A TAKŻE WARUNKI LUB PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI, OKREŚLAJĄCE MOMENT ZAKOŃCZENIA ROZRUCHU I MOMENT ROZPOCZĘCIA WYŁĄCZANIA INSTALACJI ORAZ WARUNKI

WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH

1. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające:

a) Moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji

Uruchomienie instalacji to czas niezbędny do osiągnięcia zakładanych parametrów pracy urządzeń związanych z produkcją płyt wiórowych. Instalacja jest instalacją istniejącą, dla której odbył się już rozruch. W związku z modernizacją instalacji niezbędny będzie rozruch nowych maszyn i urządzeń. Po zainstalowaniu nowych urządzeń w zakładzie rozpocznie się pierwsza faza rozruchu. Krok po kroku każda maszyna będzie testowana pod kątem funkcji mechanicznych i elektrycznych (I/O check). Kolejnym krokiem będzie sprawdzenie wszystkich połączeń pomiędzy poszczególnymi jednostkami, w tym testowanie/symulacja wszystkich funkcji bezpieczeństwa.

Po zakończeniu tego etapu rozpocznie się właściwy rozruch. W tym okresie ponownie krok po kroku uruchamiane będą urządzenia, jak również stopniowo wprowadzane będą do urządzeń/linii produkcyjnych surowce, energia elektryczna, paliwa, itp.

W okresie rozruchu (podobnie jak podczas normalnej eksploatacji instalacji) będą działać urządzenia związane z oczyszczaniem powietrza.

Okres rozruchu zakończony będzie w momencie osiągnięcia zakładanych parametrów pracy urządzeń oraz ustabilizowaniu jakości finalnego produktu (osiągnięcie wymaganych parametrów jakościowych produktów). Maksymalny czas rozruchu nie przekroczy okresu 12 miesięcy.

Wyłączenie instalacji rozpocznie się od zaprzestania podawania do poszczególnych urządzeń materiałów, energii, surowców i paliw. Następnie sukcesywnie będą w sposób bezpieczny dla środowiska wyłączane poszczególne urządzenia.

b) Moment rozpoczęcia i zakończenia konserwacji urządzeń wchodzących w skład instalacji

Z uwagi na specyfikę produkcji urządzenia wchodzące w skład instalacji zgodnie z DTR podlegają systematycznej konserwacji. Konserwacja poszczególnych urządzeń nie powoduje wyłączenia całej instalacji a odbywa się naprzemiennie. Podczas gdy jedno urządzenia/linie pracują inne mogą być wyłączone.

Moment rozpoczęcia wyłączania większości urządzeń w instalacji polega na zaprzestaniu podawania surowców, materiałów, energii i paliw. Po tym momencie nastąpi wyłączenie urządzenia i jego konserwacja. Po osiągnięciu pełnej funkcjonalności operacyjnej, urządzenia będą uruchamiane krok po kroku, oraz nastąpi stopniowe wprowadzanie do instalacji surowców, materiałów, energii i paliw.

Konserwacja całego układu energetyczno-suszarniczego (HGG, komora spalania 40 MW, komora spalania 30 MW, suszarnia DS, suszarnia MS) rozpoczyna się od zatrzymania podawania paliw do ww. źródeł. Wyłączenie urządzeń należących do instalacji spowoduje stopniowe zmniejszenie zużycia energii elektrycznej, paliw

i surowców. HGG, komora spalania 40 MW, komora spalania 30 MW są zatrzymane w momencie całkowitego wypalenia paliw i ich wystudzenia. W tym czasie ma miejsce zatrzymanie pracy suszarni DS i MS.

Po osiągnięciu pełnej funkcjonalności operacyjnej urządzenia będą uruchamiane krok po kroku, oraz nastąpi stopniowe wprowadzanie do instalacji surowców, energii elektrycznej, paliwa itp. Wszystkie gazy odlotowe w okresie rozruchu są oczyszczane w systemach redukcji emisji. W tym czasie jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny i biomasę.

Okres rozruchu poszczególnych urządzeń uważa się za zakończony w momencie osiągnięcia zakładanych parametrów ich pracy oraz ustabilizowaniu jakości finalnego produktu (osiągnięcie wymaganych parametrów jakościowych produktów).

2. Informacja o planowanych okresach funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Instalacja w warunkach normalnych będzie pracowała 24 godziny na dobę, przez 365 dni w roku, co daje łącznie 8760 h.

Warunki odbiegające od normalnych w przypadku przedmiotowej instalacji mogą odnosić się jedynie do pracy zespołu energetyczno-suszarniczego, ponieważ ich konserwacja wiąże się koniecznością stopniowego włączania (rozruch) i wyłączania (odstawienie) i urządzeń wchodzących w skład zespołu.

Planowane okresy funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych uwzględniających okresy od rozpoczęcia procedury zatrzymania zespołu energetyczno-suszarniczego, przestoju, do zakończenia późniejszego rozruchu mogą trwać ok. 850 godzin w roku.

Czas ten jest rejestrowany przez system do pomiarów ciągłych w punkcie pomiarowym P2.

Nie określa się dokładnego czasu funkcjonowania instalacji podczas awarii (awarie nie są planowane).

3. Rodzaje zanieczyszczeń i wielkość emisji w warunkach odbiegających od normalnych.

Warunki odbiegające od normalnych występują w sytuacjach rozruchu, awarii lub wyłączenia instalacji. Podczas zaplanowanych postojów instalacji emisja zanieczyszczeń do powietrza nie będzie miała miejsca, natomiast zachodzić będzie w sytuacjach awaryjnego zatrzymania (wyłączenia) urządzeń układu energetyczno – suszarniczego (emisja z dodatkowych emitorów, których zadaniem jest odprowadzanie ciepła z urządzeń).

W warunkach odbiegających od normalnych zachodzić będzie również emisja z agregatów prądotwórczych.

Tabela nr 25 Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych (kominy awaryjne, wyrzutnie ciepła, agregaty prądotwórcze)

Lp.	Symbol emitora	Rodzaj wylotu emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Czas emisji * [h/rok]	Źródło emisji podczas sytuacji awaryjnej
1.	E-108.012	Pionowy otwarty	30,2	1,5	10	komin awaryjny komory spalania generatora gorącego gazu HGG
2.	E-108.013	Pionowy otwarty	24,6	1,0	10	wyrzutnia ciepła komory spalania suszarni warstwy wierzchniej
3.	E-108.014	Pionowy otwarty	27,0	2,18	12	komin awaryjny suszarni warstwy wierzchniej
4.	E-108.015	Pionowy otwarty	26,7	0,5	10	wyrzutnia ciepła komory spalania suszarni warstwy środkowej
5.	E-108.016	Pionowy otwarty	27,0	2,0	12	komin awaryjny suszarni warstwy środkowej
6.	E-005.05	Pionowy otwarty	8,5	0,2	- ¹⁾	awaryjny agregat prądotwórczy budynku socjalnego o nominalnej mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie wynoszącej 1,46 MW.
7.	E-013.01	Pionowy otwarty	13,0	0,2	- ¹⁾	awaryjny agregat prądotwórczy zbiornika retencyjnego o nominalnej mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie wynoszącej 1,46 MW.
8.	E-106.01	Pionowy otwarty	13,0	0,2	- ¹⁾	awaryjny agregat prądotwórczy kotłowni o nominalnej mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie wynoszącej 1,46 MW.
9.	E-111.09	Pionowy otwarty	13,0	0,2	- ¹⁾	awaryjny agregat prądotwórczy produkcji o nominalnej mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie wynoszącej 1,46 MW.
10.	E-119.03	Pionowy otwarty	13,0	0,2	- ¹⁾	awaryjny agregat prądotwórczy laminacji o nominalnej mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie wynoszącej 1,46 MW.
* dopuszczalny czas emisji w warunkach odbiegających od normalnych						
¹⁾ odstąpiono od określania dopuszczalnego czasu trzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych ze względu na brak możliwości przewidzenia częstotliwości występowania awarii zasilania.						

XII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI, W TYM SPOSOBY USUNIĘCIA NEGATYWNYCH SKUTKÓW POWSTAŁYCH W ŚRODOWISKU W WYNIKU PROWADZONEJ EKSPLOATACJI

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, po zakończeniu prac rozbiórkowych należy przeprowadzić przegląd czy nie pozostały potencjalne źródła zanieczyszczenia środowiska naturalnego oraz wykonać badania gruntu i wody gruntowej i przygotować raport końcowy z tych badań.

XIII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Przedmiotowa instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XIV. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Organ właściwy do wydania pozwolenia dokonuje analizy pozwolenia zintegrowanego:

- niezwłocznie po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji, lecz nie później niż w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji;
- co najmniej raz na 5 lat;
- jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji;
- jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 04.10.2023 r. (data wpływu do tut. Urzędu 4.10.2023 r.) EGGER Biskupiec Sp. z o.o., Biskupiec-Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, działająca przez pełnomocnika, zwróciła się do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3500 m³ na dobę, która obejmuje urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o maksymalnej zdolności przetwarzania 311,28 tony odpadów na dobę oraz urządzenia spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 162,843 MW zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych zlokalizowana pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec jest instalacją istniejącą, która aktualnie funkcjonuje w oparciu o decyzję Starosty Olsztyńskiego z dnia 24 czerwca 2019 r., znak: GŚ-II.6222.11.2018.KP udzielającą EGGER Biskupiec Sp. z o. o. Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3 100 m³ na dobę, która obejmuje urządzenie do termicznego przekształcania odpadów innych

niż niebezpieczne o maksymalnej zdolności przetwarzania 4,16 tony odpadów na godzinę, urządzenia spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 167,143 MW oraz instalację do spawania, zlokalizowanej na terenie zakładu pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, sprostowaną postanowieniami Starosty Olsztyńskiego: z dnia 3.07.2019 r., znak: GŚ-II.6222.11.2018.KP, z dnia 7.08.2019 r. znak: GŚ-II.6222.8.2019.KP oraz z dnia 28.04.2020 r., znak: GŚ-II.6222.11.2020.KP, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 26 kwietnia 2023, znak: OŚ-PŚ.7222.34.2020.

Przedmiotowy wniosek o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego został złożony z uwagi na modernizację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, zlokalizowanej na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. polegającą na zwiększeniu produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych z 3100 m³/dobę na 3500 m³/dobę oraz z 770 000 m³/rok na 900 000 m³/rok, płyt laminowanych z 40 000 000 m²/rok na 50 000 000 m²/rok oraz zwiększeniu ilości spalanych odpadów do ponad 100 ton/ dobę tj. 12,97 Mg odpadów na godzinę, 311,28 Mg odpadów na dobę, 83 419 Mg odpadów/rok.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, obejmująca urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne oraz urządzenia spalania paliw zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, dalej zwanej w skrócie *Poś* podlega pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ponieważ dotyczy instalacji określonej w rozporządzeniu 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). Przedmiotowa instalacja do produkcji płyt wiórowych kwalifikowana jest zgodnie z ust. 6 pkt 1 lit. c załącznika do ww. rozporządzenia jako instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę. Jednocześnie w urządzeniach tej instalacji prowadzone są procesy termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 Mg na godzinę (ust. 5 pkt 2a załącznika do ww. rozporządzenia) oraz spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW (ust. 1 pkt 1 załącznika do ww. rozporządzenia), które zostały wskazane w załączniku do ww. rozporządzenia jako rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych obejmująca urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne oraz urządzenia spalania paliw stanowi funkcjonalnie i technicznie zintegrowany ciąg urządzeń - począwszy od poboru surowca i przygotowania wiórów drewna do magazynowania produktu gotowego. Jednostki spalania i suszarnie, a następnie zespół prasowania to kluczowe obszary instalacji wzajemnie połączone ze sobą.

W związku z tym spełnia definicję zawartą w art. 3 pkt 6b ustawy *Poś* tj. przedmiotowa instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych obejmująca urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne oraz urządzenia spalania paliw stanowi zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu, których eksploatacja może spowodować emisję.

Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane obejmuje więc instalację zlokalizowaną na terenie zakładu w skład której wchodzi budynek, budowle, urządzenia techniczne, pomiędzy którymi ma miejsce powiązanie technologiczne – czyli wszystkie urządzenia obejmujące wszystkie operacje i procesy niezbędne do produkcji płyt drewnopochodnych, bez których końcowy produkt (jakim jest płyta drewnopochodna – płyta wiórowa) by nie powstał.

Procesy termicznego przekształcania odpadów oraz spalania paliw odbywają się w ciągu technologicznie powiązanych ze sobą urządzeń i służą wyłącznie do produkcji płyt drewnopochodnych. Procesy te prowadzone są w tych samych urządzeniach i służą produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych i nie stanowią odrębnych instalacji. Dlatego też przedmiotowe pozwolenie zintegrowane obejmuje eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych obejmującą procesy zachodzące w urządzeniach do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne oraz urządzeniach do spalania paliw. W konsekwencji wydano pozwolenie zintegrowane w odniesieniu do elementów wskazanych przez Wnioskodawcę, które stanowią instalację do produkcji płyt drewnopochodnych obejmującą powiązane z nią procesy. Zgodnie z art. 203 ust.1 Poś instalacje, o których mowa w art. 201 ust. 1, położone na terenie jednego zakładu obejmuje się jednym pozwoleniem zintegrowanym.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko wymienionych w § 2 ust. 1 pkt 46 oraz § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.).

W związku z powyższym organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska jest Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie sporządzone w październiku 2023 r. m.in. przez zespół autorski Ekokoncept s.c., ul. Dąbrowszczaków 39, 10-542 Olsztyn, pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec” wraz z uzupełnieniami. Wnioskodawca załączył do wniosku wymaganą dokumentację (wniosek w formie papierowej i elektronicznej wraz z wymaganymi załącznikami), dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia oraz dowód uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej. Wysokość opłaty rejestracyjnej ustalono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz.U. 2014 r. poz. 1183).

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Poś elektroniczny zapis ww. wniosku (oraz jego późniejsze uzupełnienia) wraz z potwierdzeniem wniesienia przez Wnioskodawcę opłaty rejestracyjnej za wydanie przedmiotowego pozwolenia przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 251/2023.

Po analizie przedłożonego wniosku, pismem z dnia 11.01.2024 r. wezwano pełnomocnika Spółki do usunięcia braków formalnych wniosku.

W dniu 14.02.2024 r. do tut. Organu wpłynęło pismo Spółki udzielające odpowiedzi w zakresie punktów 1-3 pisma tut. Organu z dnia 11.01.2024 r. Jednocześnie w powyższym piśmie Spółka wniosła o przedłużenie wyznaczonego terminu na dostarczenie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z nadaną klauzulą ostateczności do dnia 3.04.2024 r.

Tut. Organ w piśmie z dnia 11.03.2024 r. wyraził zgodę na przedłużenie terminu na przesłanie uzupełnienia we wskazanym przez Spółkę terminie tj. do dnia 3.04.2024 r.

Następnie w dniach 2.04.2024 r. oraz 29.04.2024 r. wpłynęły kolejne pisma pełnomocnika Spółki informujące o konieczności przedłużenia terminu na uzupełnienie braków formalnych. Tut. Organ w pismach: z dnia 3.04.2024 r. oraz z dnia 6.05.2024 r. wyraził zgodę na przesłanie uzupełnienia we wskazanym przez Spółkę terminie. W dniu 14.05.2024 r. do tut. Organu wpłynęło stosowne uzupełnienie przekazujące decyzję Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Olsztynie z dnia 9 maja 2024 r., znak: SKO.60.75.2023 utrzymującą w mocy decyzję Burmistrza Biskupca Nr 7/2023 z dnia 24.08.2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022 o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia polegającego na modernizacji instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, zlokalizowanej na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. w Biskupcu – Kolonii Drugiej, ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, gmina Biskupiec, powiat olsztyński, województwo warmińsko-mazurskie.

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska i 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 organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu.

W związku z powyższym w dniu 21.05.2024 r. tut. Organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji. Termin wnoszenia uwag i wniosków wynosił 30 dni, licząc od dnia ukazania się niniejszego ogłoszenia.

Jednocześnie pismami z dnia 21.05.2024 r., zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego tut. Organ zawiadomił prowadzącego instalację, Burmistrza Biskupca oraz Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wszczęciu postępowania w sprawie wydania dla EGGER Biskupiec Sp. z o.o., Biskupiec-Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponadto pismami z dnia 21.05.2024 r. informacja o wszczęciu postępowania została również przekazana do Wnioskodawcy oraz do Urzędu Miejskiego w Biskupcu z prośbą o podanie jej (w sposób zwyczajowo przyjęty) do publicznej wiadomości na okres 30 dni.

Informacja była przez 30 dni umieszczona na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej: Urzędu Marszałkowskiego Województwa Warmińsko-Mazurskiego w Olsztynie i Urzędu Miejskiego w Biskupcu oraz na tablicy ogłoszeń: w siedzibie Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Warmińsko-Mazurskiego w Olsztynie, w siedzibie Urzędu Miejskiego w Biskupcu i na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o., Biskupiec – Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

W dniu 07.06.2024 r. do tut. Organu wpłynął wniosek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ, ul. Bogusławskiego 2C, 11-300 Biskupiec, NIP 7393899862, REGON 367522731 o dopuszczenie go na podstawie 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, w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska do udziału w przedmiotowym postępowaniu, o wyznaczenie terminu na zapoznanie się z aktami przedmiotowej sprawy i o udostępnienie informacji publicznej oraz informacji o środowisku.

Zgodnie z art. 185 ust. 2a Prawa ochrony środowiska w postępowaniu o wydanie decyzji o wydaniu lub zmianie pozwolenia zintegrowanego dotyczącej istotnej zmiany instalacji stosuje się przepisy art. 44 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 2024 r. poz. 1112 ze zm.) dalej zwanej ooś. Zgodnie z art. 44. ustawy ooś organizacje ekologiczne, które powołują się na swoje cele statutowe i zgłaszają chęć uczestniczenia w postępowaniu, uczestniczą w nim na prawach strony, jeżeli prowadzą działalność statutową w zakresie ochrony środowiska lub ochrony przyrody, przez minimum 12 miesięcy przed dniem wszczęcia tego postępowania. Ponadto organizacjom takim służy m.in. prawo do wniesienia odwołania oraz skargi do sądu administracyjnego od decyzji wydanej w postępowaniu wymagającym udziału społeczeństwa, jeżeli jest to uzasadnione celami statutowymi tej organizacji.

W piśmie z dnia 19.06.2024 r. tut. Organ poinformował Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ, że uczestniczy ono na prawach strony w przedmiotowym postępowaniu oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją przedmiotowej sprawy a także poinformował Stowarzyszenie, że udostępnienie informacji publicznej oraz informacji o środowisku nastąpi w odrębnym piśmie.

Zgodnie z art. 170 ust. 2 i ust. 3 ustawy z dnia z 14.12.2012 r. o odpadach stronami postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla spalarni lub współspalarni odpadów są właściciele nieruchomości sąsiadujących z instalacją lub nieruchomością, na której będzie prowadzone termiczne przekształcanie odpadów.

W związku z tym w toku prowadzonego postępowania tut. Organ podjął wszelkie czynności mające na celu ustalenie stron przedmiotowego postępowania, a następnie zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.) zawiadomieniami z dnia 29.10.2024 r. oraz z dnia 24.04.2025 r. poinformował osoby będące stronami przedmiotowego postępowania o jego wszczęciu oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy.

W toku prowadzonego postępowania w dniu 1.07.2024 r., pełnomocnik Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ z siedzibą w Biskupcu, zapoznał się z aktami sprawy.

Następnie pismami z dnia 2.08.2024 r. oraz z dnia 30.08.2024 r. tut. Organ wezwał pełnomocnika Spółki do merytorycznego uzupełnienia wniosku. W dniach 19.08.2024 r. i 27.09.2024 r. wpłynęły uzupełnienia do wniosku.

Następnie pismem dnia 21.11.2024 r. Wnioskodawca ponownie został wezwany do przedłożenia kolejnych wyjaśnień. W dniu 9.12.2024 r. wpłynęło stosowne uzupełnienie Spółki.

W toku prowadzonego postępowania w dniu 25.11.2024 r. do tut. Organu wpłynęło pismo pełnomocnika Spółki rozszerzające i dostosowujące przedmiotowy wniosek w zakresie ścieków przemysłowych do warunków określonych w decyzji Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Białymstoku PGW Wody Polskie.

Z uwagi na treść art. 45 ust. 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, który mówi że jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie i zbieranie odpadów staje się ono odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów i zezwoleniem na zbieranie odpadów, Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego zgodnie z dyspozycją przepisu art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach pismem z dnia 11.12.2024 r. zwrócił się do Burmistrza Biskupca, z prośbą o wydanie opinii w przedmiotowej sprawie oraz określenie czy prowadzenie przedmiotowej instalacji jest zgodne z przepisami prawa miejscowego oraz z warunkami określonymi w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wydanej dla przedmiotowej instalacji, przekazując mu kopię niezbędnej dokumentacji.

Z uwagi na fakt, że Burmistrz Biskupca nie wydał opinii w terminie, o którym mowa w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach.

Ponadto pismami z dnia 11.12.2024 r. oraz z dnia 12.02.2025 r. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego zgodnie z art. 183c ust. 2 Prawa ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a i ust. 2 ustawy o odpadach, wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, przekazując mu kopię niezbędnej dokumentacji.

W dniach 16.01.2025 r. i 12.02.2025 r. wpłynęły pisma Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie informujące o konieczności wydłużenia terminu prowadzonego postępowania w przedmiocie wydania postanowienia ze względu na szczególnie skomplikowany charakter sprawy wymagający dodatkowych wyjaśnień.

W dniu 13.03.2025 r. wpłynęło postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie z dnia 12.03.2025 r., znak: MZ.5268.77.2024.4 opiniujące pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie oraz aneksie do operatu.

Ponadto działając z upoważnienia art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach tut. Organ zwrócił się pismem z dnia 23.12.2024 r. do Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, przekazując mu kopię niezbędnej dokumentacji.

Pismami z dnia 5.02.2025 r. i z dnia 26.02.2025 r. tut. Organ przekazał Warmińsko-Mazurskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska

uzupełnienia do wniosku oraz „Aneks do operatu przeciwpożarowego dla miejsc magazynowania odpadów w Zakładzie Produkcji Płyt Wiórowych EGGER Sp. z o.o. Biskupiec- Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1” i postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie z dnia 28.01.2025 r. znak: MZ.5213.8.2023.6.

W dniu 25.02.2025 r. do tut. Organu wpłynęło pismo Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska informujące o konieczności przedłużenia terminu załatwienia sprawy do 28.03.2025 r. ze względu na prowadzone czynności kontrolne i konieczność przanalizowania zgromadzonej dokumentacji.

W dniach 11.02.2025 r. do 12.03.2025 r. została przeprowadzona przez pracowników Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Olsztynie, przy współudziale pracowników tut. Organu, kontrola przedmiotowej instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów. Z kontroli został sporządzony protokół nr ELB 23/2025.

W dniu 21.03.2025 r. wpłynęło do tut. Organu postanowienie Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie z dnia 20.03.2025 r., znak: WIOŚ-EL-I.703.12.313.11.2025.APŚ potwierdzające spełnienie przez instalację wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

W toku prowadzonego postępowania wielokrotnie wpływały do tut. Organu wnioski Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ, uczestniczącego w przedmiotowym postępowaniu na prawach strony. W dniu 31.12.2024 r. do tut. Urzędu wpłynęły trzy wnioski (znak: 30.12.2024/5, znak: 30-12-2024/2, znak: 30.12.2024/1). Pierwszy wniosek dotyczył zawieszenia postępowania do czasu rozstrzygnięcia zagadnienia wstępnego, drugi wniosek dotyczył udostępnienia informacji, a trzeci wniosek dotyczył udostępnienia akt przedmiotowego postępowania. We wniosku o zawieszenie postępowania Stowarzyszenie wskazało, iż okolicznością uzasadniającą zawieszenie ww. postępowania na podstawie art. 97 § 1 pkt 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* jest wszczęcie postępowania w przedmiocie zmiany decyzji nr 7/2023 Burmistrza Biskupca z dnia 24 sierpnia 2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022 ustalającej środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia polegającego na „*modernizacji instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, zlokalizowanej na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o. o. w Biskupcu - Kolonii Drugiej, ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, gmina Biskupiec, powiat olsztyński, województwo warmińsko-mazurskie*”. Ponadto w uzasadnieniu złożonego wniosku Stowarzyszenie również poinformowało, że ww. postępowanie w przedmiocie zmiany decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zostało przez Burmistrza Biskupca zawieszone do czasu przedłożenia przez Spółkę raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko, co zdaniem Stowarzyszenia spowodowało, że EGGER Biskupiec Sp. z o. o. nie posiada aktualnej decyzji środowiskowej, więc w konsekwencji konieczne jest zawieszenie postępowania o udzielenie pozwolenia zintegrowanego do czasu zakończenia postępowania o zmianę ww. decyzji środowiskowej. W związku z powyższym w ocenie Stowarzyszenia należy przyjmować, że w niniejszej sprawie zachodzi związek prejudycjalny ze sprawą zmiany ww. decyzji środowiskowej co, jak wynika z uzasadnienia złożonego przez Stowarzyszenie wniosku, skutkuje koniecznością zawieszenia prowadzonego postępowania na podstawie art. 97 § 1 pkt 4 *k.p.a.*.

Tut. Organ pismami: z dnia 7.01.2025 r. oraz z dnia 8.01.2025 r. odniósł się do wniosków (znak: 30-12-2024/2, znak: 30.12.2024/1) ww. Stowarzyszenia. Odnosząc się do wniosku z dnia 30.12.2024 r., znak: 30.12.2024/1 dot. udostępnienia akt przedmiotowego postępowania, Marszałek poinformował Stowarzyszenie, że zgodnie

z art. 73 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, strona ma prawo wglądu w akta sprawy, sporządzania z nich notatek, kopii lub odpisów. Prawo to przysługuje również po zakończeniu postępowania. Czynności określone w § 1 są dokonywane w lokalu organu administracji publicznej w obecności pracownika tego organu (art. 73 § 1a k.p.a.).

Ponadto Stowarzyszenie jako uczestnik postępowania na prawach strony od momentu złożenia wniosku o dopuszczenie do udziału w przedmiotowym postępowaniu otrzymywało na bieżąco korespondencję wysyłaną w ramach prowadzonego postępowania, a w dniu 1 lipca 2024 r. pełnomocnik Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być zapoznał się z aktami ww. sprawy w siedzibie tut. Organu.

W dniu 9.01.2025 r. pełnomocnik Spółki EGGER skorzystał z przysługującego mu prawa wglądu do akt sprawy w siedzibie Organu, zapoznając się z całością zgromadzonego materiału dowodowego, w tym z dokumentacją oraz wnioskami składanymi przez strony postępowania w toku jego prowadzenia.

Następnie w dniu 16.01.2025 r. wpłynęło do tut. Urzędu stanowisko Spółki wobec wniosku Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ o zawieszenie przedmiotowego postępowania, do którego załączono Memorandum pt. „Ocena prawna zasadności wniosku o zawieszenie postępowania w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego z uwagi na rzekome wystąpienia zagadnienia wstępnego w ww. postępowaniu w postaci konieczności uprzedniego rozpoznania sprawy i wydania decyzji zmieniającej ostateczną decyzję środowiskową”. W przedstawionej opinii Spółka wskazała, że wniosek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ jest całkowicie bezzasadny i nie zasługuje na uwzględnienie.

Postanowieniem z dnia 31.01.2025 r., znak: OŚ-PŚ.7222.60.2023 Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego odmówił zawieszenia przedmiotowego postępowania administracyjnego, wskazując, że w ocenie tut. Organu, w analizowanym przypadku decyzja nr 7/2023 Burmistrza Biskupca z dnia 24 sierpnia 2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022, ustalająca środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia polegającego na „*modernizacji instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, zlokalizowanej na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o. o. w Biskupcu - Kolonii Drugiej, ul. św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, gmina Biskupiec, powiat olsztyński, województwo warmińsko-mazurskie*” jest decyzją ostateczną, zaś jej wykonanie nie zostało wstrzymane, a w toku prowadzonego postępowania w przedmiocie wydania dla spółki EGGER Biskupiec Sp. z o.o., z siedzibą pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, nie stwierdzono innych okoliczności uzasadniających jego zawieszenie. Prowadzenie przez Burmistrza Biskupca postępowania w przedmiocie zmiany decyzji nr 7/2023 z dnia 24 sierpnia 2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022 nie stanowi zagadnienia wstępnego w przedmiotowym postępowaniu.

W trakcie prowadzonego postępowania w tym analizy wniosku oraz jego uzupełnień oraz w związku z otrzymanymi wnioskami i uwagami od Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być stwierdzono, że wniosek wymaga doprecyzowania pewnych kwestii, dlatego też pismem z dnia 3.02.2025 r. tut. Organ wezwał pełnomocnika Spółki

o uzupełnienie wniosku m.in. w zakresie informacji dot. zbiorników podziemnych znajdujących się na terenie zakładu w Biskupcu.

W dniu 4.02.2025 r. do tut. Organu wpłynęło dodatkowe uzupełnienie do wniosku Spółki w zakresie m.in. zmiany miejsca magazynowania odpadów o kodzie 16 06 01* oraz zmiany sposobu magazynowania odpadów na placu T1. Jako załącznik do ww. uzupełnienia dołączono aneks do operatu przeciwpożarowego oraz postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie z dnia 28.01.2025 r.

Ponadto w dniu 20.02.2025 r. wpłynęła odpowiedź Spółki na pismo tut. Organu z dnia 3.02.2025 r., w której przedstawiono stosowne informacje dotyczące paliw wykorzystywanych dla poszczególnych urządzeń wchodzących w skład układu energetyczno-suszarniczego poprzez podanie ilości paliw spalanych w HGG, komorze spalania 30 MW oraz komorze spalania 40 MW oddzielnie dla każdego z tych urządzeń. Ponadto w powyższym piśmie skorygowano wartość maksymalnego możliwego udziału odpadów w mieszance paliwowej, która po wprowadzonych zmianach w instalacji będzie mogła być spalana w HGG. Spółka wyjaśniła, że w generatorze gorącego gazu HGG prowadzony będzie wyłącznie proces współspalania odpadów tj. odpady będą zawsze spalane wraz z biomasą. W piśmie doprecyzowano również proces R1 prowadzony w ramach przetwarzania odpadów oraz podano informacje dotyczące zbiorników podziemnych znajdujących się na terenie zakładu.

W dniu 26.02.2025 r. na adres poczty elektronicznej tut. Urzędu (do@warmia.mazury.pl) wpłynęło kolejne pismo Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być dotyczące kwestii zawartych również we wcześniejszym wniosku Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z dnia 31.12.2024 r., znak: 30-12-2024/2 tj. zbiorników podziemnych występujących na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. w Biskupcu.

Tut. Organ pismem z dnia 3.03.2025 r. ponownie poinformował Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ z siedzibą w Biskupcu, że wszelkie uwagi i wnioski zostaną rozpatrzone w toku prowadzonego postępowania administracyjnego i uwzględnione w uzasadnieniu decyzji oraz o przysługującym prawie wglądu w akta sprawy, sporządzania z nich notatek, kopii lub odpisów.

Następnie w dniu 2.04.2025 r. do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego wpłynęło pismo Przewodniczącego Sejmiku Województwa Warmińsko-Mazurskiego przekazujące według właściwości zgodnie z uchwałą nr XI/206/25 Sejmiku Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 25.03.2025 r. skargę Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu z dnia 6.03.2025 r.

Jednocześnie w dniu 2.04.2025 r. na adres poczty elektronicznej tut. Urzędu (do@warmia.mazury.pl) wpłynęło pismo Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu dotyczące skargi z dnia 6.03.2025 r. Do powyższego pisma Stowarzyszenie załączyło kopie odpowiedzi Burmistrza Biskupca na pytania Stowarzyszenia dot. zbiorników podziemnych.

W dniu 22.04.2025 r. pełnomocnik Spółki EGGER zapoznał się z aktami przedmiotowej sprawy.

Następnie w dniu 28.04.2025 r. na adres poczty elektronicznej tut. Urzędu (do@warmia.mazury.pl) wpłynęło kolejne pismo Stowarzyszenia Ekologicznego Warto

Być z siedzibą w Biskupcu przekazujące swoje uwagi i wnioski dot. zbiorników podziemnych zlokalizowanych na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. Do powyższego pisma Stowarzyszenie również dołączyło kopię pisma Rzecznika Prasowego Starostwa Powiatowego w Olsztynie.

W piśmie z dnia 30.04.2025 r. tut. Organ odniósł się do pisma Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu z dnia 6.03.2025 r. zatytułowanego jako „skarga” przekazanego zgodnie z uchwałą nr XI/206/25 Sejmiku Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 25 marca 2025 r. oraz do pisma z dnia 2.04.2025 dotyczącego ww. pisma z dnia 6.03.2025 r., informując Stowarzyszenie, że ww. pisma wniesione w toku przedmiotowego postępowania nie są „skargą” w rozumieniu art. 227 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) dalej powoływanej jako „k.p.a.”, a stanowią pisma procesowe podmiotu na prawach strony (zawierające stanowisko podmiotu na prawach strony odnośnie podjętych dotychczas czynności w toku postępowania) złożone w związku z prowadzonym postępowaniem. Ponadto w powyższym piśmie z dnia 30.04.2025 r. z uwagi na fakt, że oba pisma Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być nie spełniają wymogu formy pisemnej, ponieważ wpłynęły do tut. Urzędu w formie załączonego skanu za pośrednictwem zwykłej poczty elektronicznej, na podstawie art. 64 § 2 k.p.a., wezwano Stowarzyszenie Ekologiczne Warto Być z siedzibą w Biskupcu do usunięcia braków formalnych pism z dnia 6.03.2025 r. oraz z dnia 2.04.2025 r., przesłanych na adres poczty elektronicznej tut. Urzędu (do@warmia.mazury.pl), stanowiących pisma procesowe złożone przez podmiot na prawach strony w toku prowadzonego ww. postępowania, poprzez podpisanie ww. pism w sposób określony w art. 14 § 1a k.p.a. przez osobę (osoby) uprawnione do reprezentowania Stowarzyszenia i wniesienie podpisanych (w taki sposób pism) stosownie do wymagań określonych w przepisach art. 63 k.p.a.

Z kolei w piśmie z dnia 12.05.2025 r. tut. Organ odniósł się do pisma Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu z dnia 28.04.2025 r., znak pisma 28-4.2025/2 (będącego skanem pisma załączonego do wiadomości e-mail z dnia 28.04.2025 r.) przesłanego na adres poczty elektronicznej tut. Urzędu (do@warmia.mazury.pl), poprzez wezwanie Stowarzyszenia na podstawie art. 64 § 2 k.p.a. do usunięcia braków formalnych ww. pisma stanowiącego pismo procesowe złożone przez podmiot na prawach strony w toku prowadzonego postępowania poprzez podpisanie ww. pisma w sposób określony w art. 14 § 1a k.p.a. przez osobę (osoby) uprawnione do reprezentowania Stowarzyszenia i wniesienie podpisanego (w taki sposób pisma) stosownie do wymagań określonych w przepisach art. 63 k.p.a.

W dniu 13.05.2025 r. do tut. Organu wpłynęło pismo Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu z dnia 11.05.2025 r., do którego załączono prawidłowo podpisane pisma procesowe, zgodnie z wymaganiami określonymi w wezwaniu tut. Organu z dnia 30.04.2025 r.

Postanowieniem z dnia 30.04.2025 r., znak: OŚ-PŚ.7222.60.2023 tut. Organ określił spółce EGGER Biskupiec Sp. z o.o. formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej w kwocie 3 651 300,00 zł oraz zobowiązał do przedłożenia oryginału gwarancji bankowej w terminie 2 tygodni od dnia doręczenia ostatecznego postanowienia. Następnie w dniu 15.05.2025 r. wpłynęło pismo pełnomocnika EGGER Biskupiec Sp. z o.o. przekazujące ustanowioną gwarancję bankową stanowiącą zabezpieczenie roszczeń.

W dniu 22.05.2025 r. do tut. Organu wpłynęła informacja przekazana przez Powiatowy Inspektorat Nadzoru Budowlanego w Olsztynie dot. zbiorników podziemnych znajdujących się na terenie zakładu EGGER w Biskupcu.

Postanowieniem z dnia 26.05.2025 r. włączono do akt sprawy prowadzonego postępowania pismo Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Olsztynie z dnia 13.05.2025 r. znak: PINB.5145.1.2024.BEC.PR, o czym poinformowano wszystkie strony przedmiotowego postępowania.

W dniu 27.05.2025 r. do tut. Organu wpłynęło pismo EGGER Biskupiec Sp. z o.o. z dnia 23.05.2025 r. przekazujące zaświadczenie oraz oświadczenie o niekaralności członka Zarządu Spółki.

W dniu 4.06.2025 r. do tut. Organu wpłynęło pismo Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu z dnia 24.05.2025 r., do którego załączono prawidłowo podpisane pismo procesowe, zgodnie z wymaganiami określonymi w wezwaniu tut. Organu z dnia 12.05.2025 r.

Następnie w dniu 9.06.2025 r. na adres poczty elektronicznej tut. Urzędu (do@warmia.mazury.pl) wpłynęło kolejne pismo Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu. W piśmie z dnia 12.06.2025 r. tut. Organ odniósł się do pisma Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu z dnia 9.06.2025 r., (będącego skanem pisma załączonego do wiadomości e-mail z dnia 9.06.2025 r.) przesłanego na adres poczty elektronicznej tut. Urzędu (do@warmia.mazury.pl), poprzez wezwanie Stowarzyszenia na podstawie art. 64 § 2 k.p.a. do usunięcia braków formalnych ww. pisma stanowiącego pismo procesowe złożone przez podmiot na prawach strony w toku prowadzonego postępowania poprzez podpisanie ww. pisma w sposób określony w art. 14 § 1a k.p.a. przez osobę (osoby) uprawnione do reprezentowania Stowarzyszenia i wniesienie podpisanego (w taki sposób pisma) stosownie do wymagań określonych w przepisach art. 63 k.p.a.

Dokonując analizy całości dokumentacji zgromadzonej w sprawie, tut. Organ uznał, że wniosek wymaga doprecyzowania jeszcze pewnych kwestii, dlatego też pismem z dnia 11.06.2025 r. tut. Organ ponownie wezwał pełnomocnika Spółki do uzupełnienia wniosku. W dniu 18.06.2025 r. do tut. Urzędu wpłynęła odpowiedź Spółki na pismo tut. Organu z dnia 11.06.2025 r. Następnie w dniu 24.06.2025 r. do tut. Urzędu wpłynęło dodatkowe uzupełnienie pełnomocnika Spółki w zakresie korekty tabeli 108 we wniosku dot. usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzonych do powietrza.

W dniu 2.07.2025 r. do tut. Organu wpłynęło pismo Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu stanowiące odpowiedź na pismo z dnia 12.06.2025 r. tj. uzupełniające braki formalne podania złożonego w dniu 9.06.2025 r. W piśmie z dnia 3.07.2025 r. tut. Organ odniósł się do ww. pisma Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu informując, że wszelkie uwagi i wnioski składane przez strony postępowania oraz organizacje uczestniczące w postępowaniu na prawach strony znajdują się w aktach sprawy i są analizowane w trakcie prowadzonego postępowania.

W toku przedmiotowego postępowania ze względu na skomplikowany charakter sprawy, tut. Organ wielokrotnie zawiadomieniami informował strony postępowania o niezatałwieniu sprawy w terminie i wyznaczał nowy termin jej zatałwienia.

W trakcie prowadzonego postępowania wpłynęły uwagi i wnioski dotyczące przedmiotowej instalacji złożone przez Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ ul. Bogusławskiego 2c, 11-300 Biskupiec, uczestniczące w przedmiotowym postępowaniu na prawach strony, które zostały przez Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego przeanalizowane i rozpatrzone w postępowaniu w następujący sposób:

1. Wniosek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ z dnia 30.12.2024 r. znak: 30.12.2024/5 o zawieszenie postępowania do czasu rozstrzygnięcia zagadnienia wstępnego.

Na podstawie art. 97 § 1 pkt 4, 101 § 1, 123 i 124 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego*, postanowieniem z dnia 31.01.2025 r., znak: OŚ-PŚ.7222.60.2023 Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego odmówił zawieszenia przedmiotowego postępowania administracyjnego. W uzasadnieniu do ww. postanowienia Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego przedstawił swoje stanowisko w przedmiotowej sprawie.

2. Wniosek z dnia 30.12.2024 r. znak: 30.12.2024/1 o udostępnienie akt przedmiotowego postępowania w drodze mailowej.

Odpowiedzi udzielono przy piśmie z dnia 7.01.2025 r., znak: OŚ-PŚ.7222.60.2023.

3. Wniosek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ z dnia 30.12.2024 r. znak: 30-12-2024/2. Wniosek ten zawierał pytania dotyczące kwestii występowania na terenie zakładu EGGER Biskupiec zbiorników podziemnych oraz wystąpiono w nim również o udostępnienie dokumentów tj. mapa lokalizacji zbiorników podziemnych, protokołu z kontroli wraz z załącznikami, operat PPOŻ, protokół kontroli PSP (wraz z załącznikami) postanowienie Komendanta PSP.

Na podstawie zgromadzonych materiałów ustosunkowano się do pytań i wniosków Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ, w następujący sposób:

1. „Ile na terenie EGGER Biskupiec znajduje się zbiorników podziemnych i jaką mają objętość?”

Na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. znajdują się następujące zbiorniki podziemne:

- dwa zbiorniki podziemne przy obiekcie nr 111, usytuowane od strony obiektu nr 110: zbiornik o pojemności 7,68 m³, zbiornik 3-komorowy o pojemności całkowitej 24,9 m³;
- zbiornik podziemny o pojemności 50 m³ przy obiekcie nr 113;
- zbiornik podziemny 4-komorowy o pojemności 19,8 m³ przy obiekcie nr 115, usytuowany od strony obiektu nr 110;
- Zbiornik podziemny 4-komorowy o pojemności 16 m³ przy obiekcie nr 121.

2. „Jakie jest przeznaczenie zbiorników podziemnych na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu?”

Zbiorniki podziemne, to urządzenia techniczne służące ochronie ziemi i wód gruntowych przed przedostaniem się substancji chemicznych z procesów technologicznych (podobnie jak separatory substancji ropopochodnych, zainstalowane na instalacji kanalizacji deszczowej). Istnieją one w zakładzie od momentu uruchomienia instalacji. Ich funkcją użytkową jest wychwytywanie

ewentualnych pozostałości po substancjach chemicznych mogących powstawać np. w trakcie czyszczenia instalacji czy napełniania instalacji substancjami chemicznymi, jak również w przypadku pracy (poruszania się) cystern dostarczających te substancje. Tak więc w/w urządzenia spełniają zadanie ochrony środowiska przed ewentualnym przedostaniem się substancji chemicznych do ziemi lub do wód.

3. *„Czy w zbiornikach podziemnych na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu mogą znajdować się substancje niebezpieczne, jeśli tak to jakie i o jakich właściwościach?”*

W zbiornikach podziemnych zgodnie z ich przeznaczeniem, mogą znajdować się wodne roztwory substancji chemicznych (np. kleje żywiczne, żywice, utwardzacze, dodatki), które są wykorzystywane przy produkcji surowej płyty wiórowej, do procesu impregnacji papieru oraz w procesie postformingu. Zgodnie z kartami charakterystyk część z tych substancji (np. żywica klejowa) nie jest zaklasyfikowanych jako mieszanina niebezpieczna zgodnie z rozporządzeniem (WE)nr 1272/2008 (CLP) a niektóre z nich wykazują właściwości niebezpieczne.

4. *„Czy w zbiornikach podziemnych na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu znajdują się substancje niebezpieczne, jeśli tak, to jakie i o jakich właściwościach?”*

Zgodnie z informacją podaną przez pracowników firmy EGGER w Biskupcu w zbiornikach podziemnych znajdowały się roztwory wodne substancji chemicznych wykorzystywanych obecnie do produkcji określonej w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Zgodnie z przeznaczeniem i funkcją użytkową zbiorników podziemnych służących wychwytywaniu ewentualnych pozostałości po substancjach chemicznych mogących powstawać np. w trakcie czyszczenia instalacji czy napełniania instalacji substancjami chemicznymi, jak również w przypadku pracy (poruszania się) cystern dostarczających te substancje w zbiornikach tych mogą znajdować się substancje niebezpieczne które są wykorzystywane przy produkcji surowej płyty wiórowej, do procesu impregnacji papieru oraz w procesie postformingu, które wykazują właściwości niebezpieczne. Przy czym żaden z tych zbiorników nie jest miejscem magazynowania tych substancji. Urządzenia te pełnią funkcję ochronną przed ewentualnym przedostaniem się tych substancji chemicznych do ziemi lub do wód.

5. *„Jakie substancje znajdowały się w zbiornikach podziemnych na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu podczas kontroli przeprowadzanych przez Urząd Marszałkowski?”*

Nie kontrolowano zbiorników podziemnych.

6. *„Kiedy Urząd Marszałkowski przeprowadzał kontrole zbiorników podziemnych na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu? Wnioskuje o udostępnienie protokołów kontroli wraz z załącznikami?”*

Nie kontrolowano zbiorników podziemnych. Brak protokołów oraz załączników do protokołu.

7. „Na podstawie jakiej decyzji eksploatowane są zbiorniki podziemne na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu?”

Zbiorniki podziemne są urządzeniami technicznymi, stanowiącymi części składowe poszczególnych obiektów wchodzących w skład instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec. Zbiorniki te stanowią urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją, służącymi do ochrony ziemi i wód gruntowych przed przedostaniem się substancji chemicznych z procesów technologicznych zachodzących w trakcie eksploatacji przedmiotowej instalacji. Fakt powiązania potwierdził również Powiatowy Inspektor Nadzoru Budowlanego, który przedstawił zbiorniki podziemne jako odcinek linii technologicznej znajdującej się w odpowiednich budynkach. Istnieją one w zakładzie od momentu uruchomienia instalacji do produkcji płyt wiórowych w Biskupcu, a więc funkcjonują w oparciu o pozwolenie na budowę dla całego Zakładu, wydane przez Starostę Olsztyńskiego decyzją nr Bec/33/2017 z dnia 10.07.2017 r., znak: BI-II.6740.2.10.2017.ŁR4.

Ponadto z informacji uzyskanych od Powiatowego Inspektoratu Nadzoru Budowlanego w Olsztynie wynika, że zbiorniki były kontrolowane przez Inspektorów Nadzoru Budowlanego pod kątem m.in. zgodności z ustaleniami i warunkami określonymi w pozwoleniu na budowę oraz zatwierdzonym projektem budowlanym i nie stwierdzono naruszenia obowiązujących przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. z 2025 r. poz. 418 z późn. zm.). Zgodnie z informacjami przedłożonymi przez pełnomocnika Spółki dla urządzeń tych nie zostały wydane oddzielne pozwolenia na użytkowanie, tylko pozwolenia na użytkowanie zostały wydane dla poszczególnych obiektów, których częściami składowymi są te zbiorniki podziemne. Pozwolenia na użytkowanie obiektów zostały wydane następującymi decyzjami Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Olsztynie:

- z dnia 22.03.2019 r. znak: PINB 7353 Bec/46/1841/2019 – dot. obiektu 111,
- z dnia 30.05.2019 r. znak: PINB 7353 Bec/65/3618/2019 – dot. obiektu 113,
- z dnia 16.03.2020 r. znak: PINB 7353/Bec/34/1782/20MK – dot. obiektu 115,
- z dnia 14.10.2019 r. znak: PINB 7353/Bec/104/7397/19MK – dot. obiektu 121.

8. „Czy zbiorniki podziemne na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu należą do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko?”

Zbiorniki podziemne są urządzeniami technicznymi, stanowiącymi części składowe poszczególnych obiektów wchodzących w skład instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-

Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, która należy do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

9. „Wnoszę o udostępnienie mapy pokazującej lokalizację zbiorników podziemnych na terenie EGGER Biskupiec.”

Marszałek nie jest w posiadaniu mapy lokalizacyjnej zbiorników podziemnych na terenie EGGER Biskupiec.

10. „Wnoszę o udostępnienie operatu PPOŻ, protokołu kontroli PSP (wraz z załącznikami) i postanowienia, o którym mowa w piśmie OŚ-PŚ. 7222.60.2023 z 11.12.2024 Marszałka Województwa do Komendanta Miejskiego PSP.”

Odpowiedź na pkt 10 udzielono przy piśmie z dnia 8.01.2025 r., znak: OŚ-PŚ.7222.60.2023.

4. Wniosek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ z dnia 22.02.2025 r. znak: 22.2.2025/3B (dot. zbiorników podziemnych).

W pierwszej części wniosku Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ odniosło się do pisma tut. Organu z dnia 3.02.2025 r. skierowanego do pełnomocnika Spółki w zakresie przedłożenia informacji dot. zbiorników podziemnych. Stowarzyszenie zacytowało fragment pisma i zadało pytania: „Co to znaczy „mogących znajdować się?”, „Czy w/w pytania wynikają z pisma Stowarzyszenia z 30.12.2024 skierowanego do Pana...?”

W dalszej części wniosku Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ zadało kolejne pytania, które cytuję poniżej:

1. „Kiedy otrzymał Pan informacje w toku w/w postępowania o zbiornikach podziemnych na terenie EGGER Biskupiec (dotyczy cytatu z w/w pisma do EGGER Biskupiec)?”

2. „Od kiedy posiadał Pan informacje na temat zbiorników podziemnych na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu i jakie działania Pan wykonał w związku z tym?”

3. „Czy do momentu w/w wniosku z 30.12.2024 nie miał Pan informacji na temat zbiorników podziemnych na terenie EGGER Biskupiec w Biskupcu?”

4. „Proponuje, ażeby zwrócił się Pan o informacje na temat zbiorników podziemnych na terenie EGGER Biskupiec do Starosty Olsztyńskiego, który podczas XLVI sesji VI kadencji Rady Powiatu w Olsztynie w dniu 29 września 2023 roku stwierdził: Co do zbiorników podziemnych, o których rzekomo wiemy, co to są zbiorniki podziemne, natomiast one są na dzisiaj objęte tajemnicą firmy EGGER, dlatego, że to są zbiorniki, które są potrzebne im do procesu technologicznego i to jest jak gdyby cała konstrukcja urządzenia technologicznego, które widzimy na górze i jest na dole. Tego na dole nie widzimy, ale ono jest jak gdyby pod ziemią. To jest cały proces technologiczny, to jest tajemnica firmy EGGER jaka używa technologię i co używa.”

Poniżej przedstawiam stanowisko tut. Organu w zakresie zawartym w powyższym wniosku Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ.

Wyjaśniając wątpliwość Stowarzyszenia odnośnie niewiedzy tut. Organu co do występowania zbiorników podziemnych na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. informuję, że zagadnienie dotyczące istnienia zbiorników podziemnych na terenie instalacji było tut. Organowi znane i było już przedmiotem analizy w ramach poprzedniego postępowania administracyjnego dotyczącego zmiany posiadanego przez EGGER Biskupiec Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego. W odpowiedzi na wniosek Stowarzyszenia pragnę wyjaśnić, że sformułowanie użyte w piśmie tut. Organu z dnia 3.02.2025 r. „*mogących znajdować się*” odnosi się do stanu faktycznego. Użycie tego zwrotu miało na celu objęcie zarówno istniejących już zbiorników, jak i tych, które są przewidziane do realizacji. Dlatego też, w toku prowadzonego postępowania pismem z dnia 3.02.2025 r. zwrócono się do pełnomocnika EGGER Biskupiec Sp. z o.o. o udzielenie informacji, w szczególności w zakresie: liczby zbiorników, ich pojemności, przeznaczenia (w tym rodzaju magazynowanych w nich substancjach i ich właściwościach), lokalizacji zbiorników na terenie zakładu, podstawy prawnej ich eksploatacji oraz ustalenia, czy mogą one stanowić odrębną instalację mogącą znacząco oddziaływać na środowisko. Podjęto czynności niezbędne do dokładnego wyjaśnienia stanu faktycznego z wniosków Stowarzyszenia dot. zbiorników podziemnych. Odpowiedź na powyższe pismo, która również potwierdziła stan faktyczny zbiorników podziemnych na terenie zakładu (istniejące, planowane) została udzielona w piśmie z dnia 19.02.2025 r. (data wpływu 20.02.2025 r.). Ponadto tut. Organ w trakcie prowadzonego postępowania kontaktował się z Powiatowym Inspektorem Nadzoru Budowlanego, który kontrolował m.in. zbiorniki podziemne pod kątem zgodności z ustaleniami i warunkami określonymi w pozwoleniu na budowę oraz zatwierdzonym projektem budowlanym i nie stwierdził naruszenia obowiązujących przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (Dz. U. z 2025 r. poz. 418 z późn. zm.).

Na podstawie posiadanych materiałów ustalono następujący stan faktyczny. Zbiorniki podziemne znajdujące się na terenie przedmiotowej instalacji są urządzeniami technicznymi powiązanymi technologicznie służącymi do ochrony ziemi i wód gruntowych przed przedostaniem się substancji chemicznych z procesów technologicznych zachodzących w trakcie eksploatacji przedmiotowej instalacji. Stanowią więc część linii technologicznej istniejącej w odpowiednich budynkach. Istnieją one w zakładzie od momentu uruchomienia instalacji i pełnią funkcję zabezpieczającą – służą do wychwytywania ewentualnych pozostałości substancji chemicznych, które mogą pojawić się m.in. podczas czyszczenia instalacji, jej napełniania substancjami chemicznymi, jak również podczas rozładunku substancji chemicznych przez cysterny. Tym samym urządzenia te pełnią istotną rolę w systemie ochrony środowiska, zapobiegając przedostaniu się substancji niebezpiecznych do ziemi lub wód. Przedmiotowe zbiorniki podziemne jako urządzenia chroniące środowisko przed przedostaniem się ewentualnych substancji chemicznych do ziemi lub wód zostały również ujęte w rozdziale XV, pkt

XV.1 decyzji Starosty Olsztyńskiego z dnia 24.06.2019 r. znak: GŚ-II.6222.11.2018.KP z późn. zm.

Odnosząc się do sugestii dotyczącej potrzeby pozyskania dodatkowych informacji od Starosty Olsztyńskiego na temat zbiorników podziemnych, należy wskazać, że tut. Organ nie znajduje podstaw prawnych ani merytorycznych do podejmowania takiego działania. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego – jako organ prowadzący postępowanie administracyjne – jest odpowiedzialny za ocenę materiału dowodowego, jego analizę oraz wyciąganie wniosków. Pozyskiwanie informacji, które są już Organowi znane lub dostępne, nie znajduje uzasadnienia. Organ posiada już wiedzę niezbędną do prowadzenia przedmiotowego postępowania i nie znajduje podstaw do występowania o informacje, które są mu znane. Ponadto należy zaznaczyć, iż nie wszystkie uwagi i wnioski zgłaszane przez Stowarzyszenie – mimo posiadania statusu strony – muszą być uznane za zasadne. Organ przeprowadził stosowne czynności wyjaśniające, a ich wyniki zostały odzwierciedlone w treści decyzji, w zakresie uznanym przez Organ za wystarczający dla rozstrzygnięcia sprawy.

Mając na uwadze powyższe ustalenia oraz charakter zbiorników, Organ uznał, że nie stanowią one odrębnej instalacji mogącej znacząco oddziaływać na środowisko, lecz są integralnym elementem istniejącej instalacji, mającym na celu minimalizowanie ryzyka oddziaływań środowiskowych. Funkcją użytkową zbiorników podziemnych było i jest wychwytywanie ewentualnych pozostałości po substancjach chemicznych mogących powstać np. w trakcie czyszczenia instalacji czy napełniania instalacji substancjami chemicznymi, jak również w przypadku pracy (poruszania się) cystern dostarczających te substancje. Zbiorniki te są urządzeniami chroniącymi środowisko przed ewentualnym przedostaniem się substancji chemicznych do ziemi lub do wód. W niniejszej decyzji zbiorniki te zostały dopisane w rozdziale II, w pkt 3, w tabeli nr 1 do wykazu głównych obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, jako urządzenia techniczne chroniące środowisko gruntowo-wodne oraz w rozdziale V przy wymaganiach zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środkach mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobach ich systematycznego nadzorowania.

5. Skarga Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ z dnia 6.03.2025 r. znak: przekazana Uchwałą Nr XI/206/25 Sejmiku Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 25.03.2025 r. w sprawie przekazania skargi według właściwości oraz wnioszek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ z dnia 2.04.2025 r. dotyczące ww. skargi z dnia 6.03.2025 r.

W piśmie z dnia 30.04.2025 r. tut. Organ odniósł się do pisma Stowarzyszenia Ekologicznego Warto Być z siedzibą w Biskupcu z dnia 6.03.2025 r. zatytułowanego jako „skarga” przekazanego zgodnie z uchwałą nr XI/206/25 Sejmiku Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 25 marca 2025 r. oraz do pisma z dnia 2.04.2025 dotyczącego ww. pisma z dnia 6.03.2025 r., informując Stowarzyszenie, że ww. pisma wniesione w toku przedmiotowego postępowania nie są „skargą” w rozumieniu art. 227 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania

administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) dalej powoływanej jako „k.p.a.”, a stanowią pisma procesowe podmiotu na prawach strony (zawierające stanowisko podmiotu na prawach strony odnośnie podjętych dotychczas czynności w toku postępowania) złożone w związku z prowadzonym postępowaniem.

W związku z tym, że pytania zawarte w ww. pismach pokrywają się z pytaniami poruszonymi we wcześniejszych wnioskach Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ tj. dot. zbiorników podziemnych nie było potrzeby dalszego wyjaśniania tej kwestii. Odpowiedzi na te pytania udzielono powyżej przy wcześniejszych wnioskach Stowarzyszenia oraz doprecyzowano poniżej kwestie ujęte w powyższych pismach.

Odnosząc się do stwierdzenia Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ, że: *„zbiorniki podziemne zmieniają swoje przeznaczenie w różnych dokumentach znajdujących się od kilku lat w posiadaniu Marszałka Województwa...”*, ponownie podkreślam, że zagadnienie dotyczące istnienia zbiorników podziemnych na terenie instalacji było tutaj. Organowi znane i było już przedmiotem analizy w ramach poprzedniego postępowania administracyjnego dotyczącego zmiany posiadanego przez EGGER Biskupiec Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego. Wyjaśnienia dotyczące tej kwestii znajdują się w aktach sprawy prowadzonego postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego zakończonego decyzją Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 26.04.2023 r., znak: OŚ-PŚ.7222.34.2020.

Tut. Organ podkreśla, że pozwolenie zintegrowane wydawane jest na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, w skład której wchodzi różne urządzenia i obiekty, które stanowią ciąg urządzeń powiązanych ze sobą technologicznie. Tym samym wyjaśniam, że instalacja jest jednym z podstawowych pojęć zdefiniowanych w Prawie ochrony środowiska. Definicja instalacji została wyrażona w art. 3 pkt. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, który mówi, że przez instalację rozumie się:

- stacjonarne urządzenie techniczne,
- zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu,
- budowle niebędące urządzeniami technicznymi ani ich zespołami, których eksploatacja może spowodować emisję.

Z ww. definicji wynika, że instalację może stanowić zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, których eksploatacja może spowodować emisję. Na wyjaśnienie zasługuje również kwestia powiązania technologicznego urządzeń wchodzących w skład instalacji. W Wyroku Naczelnego Sądu Administracyjnego z dnia 17 lutego 2015 roku, sygnatura akt: II OSK 1734/13, wyjaśniono to w następujący sposób: *„przez powiązanie technologiczne należy rozumieć konieczność istnienia tego typu powiązań (pomiędzy urządzeniami), które od strony technologicznej uzależniają pojawienie się ostatecznego efektu, dla osiągnięcia którego te urządzenia są uruchamiane, od współdziałania wszystkich urządzeń współtworzących instalację”*.

Na podstawie posiadanych informacji i zebranych materiałów w trakcie prowadzonego postępowania informuję, że zbiorniki podziemne nie zmieniły swojego przeznaczenia, istnieją w zakładzie od momentu uruchomienia instalacji

(są elementem instalacji) a ich funkcją było i jest wychwytywanie ewentualnych pozostałości po substancjach chemicznych mogących powstać w trakcie eksploatacji przedmiotowej instalacji (w trakcie czyszczenia instalacji czy napełniania instalacji substancjami chemicznymi, jak również poruszania się cystern dostarczających te substancje).

Zgodnie w powyższym, zbiorniki podziemne znajdujące się na terenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych są urządzeniami technicznymi powiązanymi technologicznie służącymi do ochrony ziemi i wód gruntowych przed przedostaniem się substancji chemicznych z procesów technologicznych zachodzących w trakcie eksploatacji przedmiotowej instalacji.

Ponadto odnosząc się do sugestii dotyczącej potrzeby pozyskania dodatkowych informacji od innych organów tj. Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska czy Burmistrza Biskupca, informuję, że tut. Organ nie znajduje podstaw prawnych ani merytorycznych do podejmowania takiego działania. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego – jako organ prowadzący postępowanie administracyjne – jest odpowiedzialny za ocenę materiału dowodowego, jego analizę oraz wyciąganie wniosków. Pozyskiwanie informacji, które są już Organowi znane lub dostępne, nie znajduje uzasadnienia. Organ posiada już wiedzę niezbędną do prowadzenia przedmiotowego postępowania i nie znajduje podstaw do występowania o informacje, które są mu znane. Należy również podkreślić, że przedmiotem pozwolenia zintegrowanego, jednego z pozwoleń emisyjnych, jest wyłącznie określenie warunków korzystania ze środowiska oraz obowiązków związanych z eksploatacją instalacji na podstawie obowiązujących przepisów prawnych. Z powyższego wynika, że postępowania prowadzone w procesie inwestycyjnym (wydanie decyzji o warunkach zabudowy, pozwolenia na budowę i decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanego przedsięwzięcia) były prowadzone na podstawie odrębnych przepisów przez różne organy, ale nie przez marszałka województwa.

6. Wniosek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ z dnia 28.04.2025 r., znak pisma: 28-4.2025/2

Powyższy wniosek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ również dotyczył kwestii występowania na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. zbiorników podziemnych.

W odniesieniu do powyższego wniosku informuję, że tut. Organ przeprowadził niezbędne działania wyjaśniające i odniósł się do kwestii istotnych dla sprawy w zakresie uznanym za wystarczający i zgodny z obowiązującymi przepisami.

7. Wniosek Stowarzyszenia Ekologicznego WARTO BYĆ z dnia 9.06.2025 r.

Odpowiedź na ww. wniosek udzielono przy piśmie z dnia 3.07.2025 r., znak: OŚ-PŚ.7222.60.2023.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, tutejszy Organ na podstawie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 27.06.2025 r. zawiadomił Strony o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania

zawiadomienia. W wyznaczonym terminie do tut. Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski stron postępowania.

Warunki określone w niniejszej decyzji zostały ustalone w oparciu o zgromadzony w sprawie materiał dowodowy, w tym w szczególności wnioski o wydanie pozwolenia zintegrowanego, wymagane załączniki oraz jego uzupełnienia. Przedłożony wniosek wraz z dokumentacją spełnia wymagania określone w przepisach prawa, w szczególności w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska* oraz ustawie o odpadach.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Poś i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów staje się ono odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Przy wydawaniu decyzji uwzględniono również najlepsze dostępne techniki BAT określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopodobnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE – dalej zwanej konkluzje BAT WBP, jak również inne mające zastosowanie w przedmiotowej sprawie przepisy prawa.

Na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. zlokalizowanego pod adresem Biskupiec- Kolonia Druga, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec prowadzona jest działalność polegająca na produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych. Teren zakładu, na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja objęty jest ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego terenów zabudowy przemysłowej w obrębie nr 1 miasta Biskupiec oraz w obrębie Biskupiec Kolonia (Uchwała Nr XXV/161/16 Rady Miejskiej w Biskupcu z dnia 16 sierpnia 2016 r. – Dz. Urz. Woj. Warm.-Maz. z 2016 r., poz. 3588). Zgodnie z nim instalacja eksploatowana jest w części oznaczonej na rysunku planu jako tereny zabudowy usługowej lub produkcyjnej (UP2). Przeznaczenie terenu i warunki jego użytkowania określone w planie miejscowym nie powodują ograniczeń, które uniemożliwiałyby modernizację przedmiotowej instalacji.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, jest instalacją istniejącą, funkcjonującą w oparciu o decyzję Starosty Olsztyńskiego z dnia 24 czerwca 2019 r., znak: GŚ-II.6222.11.2018.KP z późn zm. W związku z planowaną modernizacją instalacji, polegającą na zwiększeniu mocy produkcyjnej płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych EGGER Biskupiec Sp. z o.o. uzyskała decyzję Burmistrza Biskupca z dnia 24.08.2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022 o środowiskowych uwarunkowaniach na realizację przedsięwzięcia polegającego na modernizacji instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, zlokalizowanej na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. w Biskupcu – Kolonii drugiej, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec, określającą warunki jego realizacji.

W konsekwencji, przedmiotowy wniosek o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego został złożony w związku z planowaną modernizacją mającą na celu zwiększenie zdolności produkcyjnych instalacji. Zakres wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest zgodny z zakresem przedsięwzięcia, dla którego uzyskano ww. decyzję o środowiskowych

uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Biskupca z dnia 24.08.2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022.

Planowana modernizacja istniejącej instalacji będzie polegała na zwiększeniu produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych z 3100 m³/dobę na 3500 m³/dobę oraz z 770 000 m³/rok na 900 000 m³/rok, płyt laminowanych z 40 000 000 m²/rok na 50 000 000 m²/rok oraz zwiększeniu ilości spalanych odpadów w ilości ponad 100 ton/dobę tj. 12,97 Mg odpadów na godzinę, 311,28 Mg odpadów na dobę, 83 419 Mg odpadów/rok.

Zwiększenie zdolności produkcyjnej, zostanie osiągnięte poprzez modyfikację istniejących procesów oraz montaż nowych i modernizację już funkcjonujących urządzeń. Zwiększenie produkcji surowych płyt wiórowych z 3100 m³/dobę do 3500 m³/dobę oraz z 770 000 m³/rok do 900 000 m³/rok zostanie osiągnięte m.in. poprzez montaż systemu Dynasteam. Urządzenie to będzie służyło do wstępnego podgrzewania kobierca i jego praca będzie odbywała się poprzez aplikowanie pary wodnej w odpowiedniej ilości i w sposób ciągły na górną i/lub dolną powierzchnię kobierca przed jego wejściem do prasy. Para wodna podnosi temperaturę kobierca i zmniejsza opory przepływu ciepła, co prowadzi do szybszego i bardziej równomiernego utwardzania kleju, a w konsekwencji do zwiększenia produkcji.

Zwiększenie produkcji płyt laminowanych z 40 000 000 m²/rok do 50 000 000 m²/rok natomiast zostanie osiągnięte poprzez montaż piątej linii KT (prasy krótkotaktowej), na której płyty wiórowe pokrywane będą papierem dekoracyjnym utwardzonym w procesie impregnacji. W związku ze zwiększeniem zdolności produkcyjnej surowych płyt wiórowych oraz płyt laminowanych zainstalowana zostanie dodatkowa linia do pakowania w obiekcie 119.

Planowana zmiana instalacji zakłada również zwiększenie ilości spalanych odpadów w postaci pyłów drewnopochodnych o kodzie 03 01 05, maksymalnie w ilości 311,280 Mg/dobę w istniejącym generatorze gorącego gazu HGG, którego nominalna moc cieplna nie ulegnie zmianie i nadal wynosić będzie 55 MW. Komora spalania 40 MW wyposażona w palnik wielopaliwowy (zasilana gazem ziemnym i/lub pyłem drzewnym) oraz rezerwowa komora spalania 30 MW (zasilana wyłącznie gazem ziemnym) pozostają bez zmian.

W generatorze gorącego gazu HGG, który jest kwalifikowany jako urządzenie do współspalania odpadów wytwarzany jest strumień gorącego gazu w postaci spalin, które następnie kierowane są do suszarni wiórów warstwy wierzchniej DS, gdzie następuje bezpośrednie suszenie wiórów tym gazem oraz do wymiennika ciepła oleju termalnego. W generatorze gorącego gazu zostanie zmodernizowany system podawania paliwa, tak aby możliwe było spalanie odpadów pyłów drewnopochodnych na ruszcie HGG. Dodatkowo zostanie zainstalowany system transportu odpadów w postaci pyłów drewnopochodnych do palnika wielopaliwowego HGG. Do procesu odzysku R1 kierowane będą odpady pyłów drewnopochodnych powstające w wyniku działalności zakładu, które ze względu na składniki i właściwości nie stanowią odpadów niebezpiecznych. W HGG tak jak dotychczas prowadzony będzie proces współspalania odpadów pyłów drewnopochodnych i biomasy oraz gazu ziemnego. Zakład po modernizacji zakłada spalanie w HGG odpadów pyłów wytwarzanych podczas produkcji płyt w taki sposób, aby jak najmniej odpadów pyłów drewnopochodnych było przekazywanych odbiorcom zewnętrznym. Nowoczesne urządzenie termicznego przekształcania odpadów, wysokosprawne systemy oczyszczania spalin i system SNCR zmniejszający emisje tlenków azotu, gwarantują przetworzenie wytworzonych w instalacji odpadów drewnopochodnych

z zachowaniem najwyższego stopnia dbałości o środowisko. Dodatkowo szczegółowy system opomiarowania i monitoringu procesu spalania, zainstalowany w zakładzie powoduje, że przetworzenie tych odpadów w tej instalacji staje się jednym z najbezpieczniejszych sposobów ich zagospodarowania.

W wyniku modernizacji linii oraz zwiększeniu produkcji niezbędny będzie montaż nowych emitorów zlokalizowanych w istniejących budynkach i będących wspomaganie istniejących procesów, którymi wprowadzane będą do powietrza pyły (w tym pył PM10 i PM2,5):

- emitor E-102.09 - wyciąg z młyna młotkowego;
- emitor E-104.04 - wyciąg z transportu pneumatycznego;
- emitor E-104.05 – wyciąg rębaka;
- emitor E-110.13 – wyciąg - przygotowanie wiórów suchych;
- emitor E-118.06 - wyciąg przy urządzeniach KT5;

Wymienione wyżej emitery zostaną wyposażone w filtry workowe. Zmianie ulegną parametry 2 istniejących emitorów, z których emitowany jest pył (w tym pył PM10 i PM2,5):

- emitor E-102.03 - wyciąg ogólny hali 102: zmiana (zmniejszenie) maksymalnego natężenia przepływu gazów na $V = 80\,000\text{ Nm}^3/\text{h}$;
- emitor E-121.01 - wyciąg przy dalszym uszlachetnianiu: zmiana (podwyższenie) wysokości emitora na $h = 12,5\text{ m}$.

Dodatkowo planowane jest podwyższenie emitora suszarni bębnowych bezpośrednio ogrzewanych (emitora E-108.01) do wysokości 60,8 m.

Prowadzący instalację zamierza ponadto zrezygnować z realizacji palnika gazowego na jednej z linii do suszenia papieru impregnowanego. Palnik gazowy o mocy 4,3 MW zostanie zainstalowany tylko na jednej linii, druga linia będzie natomiast podgrzewana olejem termalnym, bez konieczności montażu palnika gazowego. Zmiana ta spowoduje zmniejszenie wielkości emisji produktów spalania gazu ziemnego.

Zwiększenie zużycia surowców drzewnych powoduje również konieczność wyznaczenia dodatkowych miejsc ich magazynowania. Surowce drzewne i drewnopochodne niebędące odpadami magazynowane będą w budynku magazynowym i/lub na placach utwardzonych lub nieutwardzonych, spełniających wymagania w zakresie ochrony przeciwpożarowej, natomiast odpady drzewne i drewnopochodne będą magazynowane w budynku 101 oraz na szczelnie utwardzonym placu wyposażonym w kanalizację zbierającą odcieki powstające w trakcie opadów. Odcieki odprowadzane będą razem z wodami opadowymi z terenu placu do zbiornika retencyjnego kategorii II. Wody zmagazynowane w zbiorniku kategorii II, z uwagi na zmieszanie z odciekami z magazynowania odpadów, będą stanowiły ścieki przemysłowe.

W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym zawarto warunki prowadzenia działalności dla zmodernizowanej instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3500 m^3 na dobę, która obejmuje urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o maksymalnej zdolności przetwarzania 311,28 tony odpadów na dobę oraz urządzenia spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 162,843 MW zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

Zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy Poś pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie

poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych.

W rozdziale I niniejszej decyzji określono rodzaj prowadzonej działalności, który wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości określa załącznik 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.*

EGGER Biskupiec Sp. z o. o. będzie prowadzić na terenie zakładu w Biskupcu działalność określoną w ust. 6 pkt 1 lit. c załącznika do ww. rozporządzenia jako instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę. W instalacji tej prowadzone będą procesy obejmujące produkcję surowych płyt wiórowych i płyt wiórowych laminowanych, produkcję impregnowanego papieru z wykorzystaniem żywic oraz proces dalszego uszlachetniania (postforming). Jednocześnie w urządzeniach tej instalacji prowadzone będą procesy termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 Mg na godzinę (ust. 5 pkt 2a załącznika do ww. rozporządzenia) oraz spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW (ust. 1 pkt 1 załącznika do ww. rozporządzenia), które również zostały wskazane w załączniku do ww. rozporządzenia jako rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, które stanowią powiązany ze sobą ciąg technologiczny. Przedmiotowa instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych obejmująca urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne oraz urządzenia spalania paliw stanowi zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu, których eksploatacja może spowodować emisję. Dlatego też w rozdziale I pozwolenia zintegrowanego w odrębnych punktach określono wszystkie urządzenia spalania paliw na terenie zakładu wraz z mocami tych urządzeń oraz urządzenie do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę.

W rozdziale II niniejszego pozwolenia zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 Poś określono rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w tym: parametry instalacji, wielkość produkcji, czas pracy instalacji, charakterystykę instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii (w tym wykaz głównych obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, urządzeń pełniących funkcję ochronną oraz stanowiących infrastrukturę towarzyszącą, a także opis procesów technologicznych). W decyzji zawarto charakterystykę i opis procesów technologicznych zachodzących w trakcie eksploatacji instalacji. Określono też rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców, materiałów i paliw wykorzystywanych w przedmiotowej instalacji. Ponadto określono lokalizację instalacji, ustalając teren

zakładu, do którego prowadzący instalacje posiada tytuł prawny. W decyzji ustalono, że przedmiotowa instalacja po planowanej modernizacji będzie pracowała 24 godziny na dobę, przez 365 dni w roku co daje łącznie 8760 h i nie będzie pracowała wariantowo.

W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym w rozdziale III określono wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikającą z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii z instalacji dla poszczególnych komponentów środowiska.

Na podstawie przedłożonej dokumentacji ustalono, że źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza podczas eksploatacji instalacji do produkcji płyt wiórowych są procesy: wstępnej obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych, przesyłu tych materiałów, suszenia wiórów, formowania kobierca, uszlachetniania surowej płyty (laminowanie, postforming), a także procesy spalania paliw i współspalania biomasy z odpadami w postaci pyłów wytwarzanych w instalacji.

Warunki emisji w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji płyt wiórowych ustalono w pozwoleniu zintegrowanym zgodnie z art. 202 ust. 1, 2 i 2a *Prawa ochrony środowiska*. Zgodnie z art. 202 ust. 2 *Prawa ochrony środowiska* dla instalacji ustalono w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT oraz objętych standardami emisyjnymi.

Analizowana instalacja do produkcji płyt drewnopodobnych (płyt wiórowych) podlega wymogom emisyjnym określonym w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopodobnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola). W ramach analizowanej instalacji, wymagania dotyczące poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) dotyczą:

- emisji zorganizowanych pyłu, całkowitego LZO, formaldehydu i tlenków azotu z suszarni bezpośrednio ogrzewanych;
- emisji zorganizowanych pyłu, całkowitego LZO i formaldehydu z pras;
- zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z obróbki wstępnej drewna i uszlachetniania produktów drewnopochodnych, przesyłu materiałów drzewnych i formowania kobierca;
- emisji zorganizowanych całkowitego LZO i formaldehydu z suszarni papieru impregnowanego.

Z informacji przedstawionych w treści wniosku wynika, że:

- w celu oczyszczenia gazów odlotowych z urządzeń do obróbki wstępnej drewna, przesyłu materiałów drzewnych i formowania kobierców oraz uszlachetniania gotowych produktów drewnopochodnych używane będą filtry workowe, które zapewnią odpylenie strumieni gazów do stężenia pyłu na wylocie z filtra nieprzekraczającego 5 mg/Nm³;
- w celu oczyszczenia gazów odlotowych z suszarni bezpośrednio ogrzewanych zastosowany zostanie elektrofiltr mokry (WESP 1), który zapewni odpylenie

strumienia gazów do stężenia pyłu nieprzekraczającego 20 mg/Nm³ (dla strumienia gazów przeliczonego na referencyjny poziom 18% obj. tlenu), jak również redukcję emisji formaldehydu do stężenia nieprzekraczającego 10 mg/Nm³ (dla strumienia gazów przeliczonego na referencyjny poziom 18% obj. tlenu) oraz redukcję emisji całkowitego LZO do stężenia nieprzekraczającego 200 mg/Nm³ (dla strumienia gazów przeliczonego na referencyjny poziom 18% obj. tlenu); ponadto zastosowana zostanie instalacja selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) dla ograniczenia emisji tlenków azotu z generatora gorącego gazu (HGG); stężenie tlenków azotu na wylocie z emitora suszarni bezpośrednio ogrzewanych nie przekroczy 200 mg/Nm³ (dla strumienia gazów przeliczonego na referencyjny poziom 18% obj. tlenu);

- w celu oczyszczenia gazów odlotowych z prasy ContiRoll zastosowany zostanie elektrofiltr mokry (WESP 2), który zapewni odpylenie strumienia gazów do stężenia pyłu nieprzekraczającego 15 mg/Nm³, jak również redukcję emisji formaldehydu do stężenia nieprzekraczającego 15 mg/Nm³ oraz redukcję emisji całkowitego LZO do stężenia nieprzekraczającego 100 mg/Nm³;
- w celu oczyszczenia gazów odlotowych z suszarni papieru impregnowanego zastosowany zostanie bioskruber, który zapewni redukcję emisji formaldehydu do stężenia nieprzekraczającego 10 mg/Nm³ oraz redukcję emisji całkowitego LZO do stężenia nie przekraczającego 30 mg/Nm³.

Analiza przedłożonego wniosku pozwala stwierdzić, że instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie spowoduje przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych, co potwierdzają wyniki prowadzonych od 2019 r. okresowych i ciągłych pomiarów wielkości emisji.

Ponadto, częścią instalacji są średnie źródła spalania paliw będące źródłami nowymi (kocioł wspomagający o nominalnej mocy cieplnej 13,9 MW, kocioł grzewczy ciepłej wody o nominalnej mocy cieplnej 9,8 MW, projektowany kocioł grzewczy o nominalnej mocy cieplnej 1,272 MW) oraz urządzenie współspalania odpadów: generator gorącego gazu (HGG), dla których obowiązują standardy emisyjne w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860) (dalej „rozporządzenie w sprawie standardów emisyjnych”). Z informacji przedstawionych w treści wniosku wynika, że eksploatacja kotła wspomagającego 13,9 MW oraz kotła grzewczego ciepłej wody 9,8 MW nie powoduje przekroczenia standardów emisyjnych określonych dla średnich źródeł spalania paliw będących źródłami nowymi, co potwierdzają wyniki prowadzonych od 2019 r. okresowych pomiarów wielkości emisji.

Do źródeł spalania paliw niepodlegających wymaganiom w zakresie standardów emisyjnych zaliczają się awaryjne generatory prądu o mocy 1,46 MW każdy (agregaty prądotwórcze – 5 szt.) ze względu na przewidywany czas eksploatacji wynoszący nie więcej niż 500 godzin w roku kalendarzowym. Agregaty stanowią źródła szczytowe, o których mowa w §10 ust. 3 pkt. 2 ww. rozporządzenia, dla których nie ma zastosowania przepis określony w §6 ust. 5 pkt. 1 ww. rozporządzenia. Ponadto, do źródeł spalania paliw, które zgodnie z §5 ust. 1 rozporządzenia nie podlegają

wymaganiom w zakresie standardów emisyjnych, zaliczają się następujące źródła, w których produkty spalania będą wykorzystywane bezpośrednio do ogrzewania i suszenia przedmiotów lub materiałów: komora spalania 40 MW, rezerwowa komora spalania 30 MW, projektowany palnik linii impregnacji papieru o mocy 4,3 MW. Wymaganiom w zakresie standardów emisyjnych nie podlegają również pompy systemu zraszaczy 0,457 MW (2 szt.) i pompa hydrantowa 0,357 MW ze względu na nominalną moc cieplną mniejszą niż 1 MW.

Generator gorącego gazu (HGG) jest urządzeniem współspalania odpadów, z którego produkty spalania są wykorzystywane bezpośrednio do suszenia wiórów w suszarni wiórów warstwy wierzchniej (DS). W sytuacji, gdy HGG nie pracuje lub gdy moc HGG jest niewystarczająca do wysuszenia wiórów w suszarni DS, źródłem spalania zasilającym suszarnię DS w gorące gazy jest rezerwowa komora spalania 30 MW. W wyniku procesu suszenia wiórów następuje unos pyłu oraz lotnych związków organicznych zawartych w wiórach. Strumień gazów z suszarni warstwy wierzchniej jest oczyszczany na elektrofiltrze mokrym (WESP 1) wspólnie ze strumieniem gazów z suszarni warstwy środkowej (MS), zasilanej w gorący gaz z komory spalania 40 MW. Następnie połączone strumienie oczyszczonego gazu wprowadzane są do powietrza emitorem E-108.01. Suszarnia warstwy MS wraz z komorą spalania 40 MW oraz suszarnia warstwy DS wraz z generatorem gorącego gazu (HGG) lub rezerwową komorą spalania 30 MW stanowią zintegrowany zespół urządzeń, które pracują razem i który traktować należy jako jedno źródło powstawania gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Dla urządzenia HGG wielkość emisji ustalono zgodnie z obliczonymi we wniosku standardami emisyjnymi, na podstawie załącznika 8 *rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych*, określającego standardy emisyjne z procesu współspalania odpadów. Emisję dla emitora E-108.01 odprowadzającego gazy odlotowe z suszarni wiórów oraz z urządzenia współspalania odpadów (HGG) i urządzeń spalania paliw, których produkty spalania są wykorzystywane bezpośrednio do suszenia materiałów (komora spalania 40 MW, rezerwowa komora spalania 30 MW), ustalono biorąc pod uwagę obliczone we wniosku wartości dopuszczalnej emisji wynikające ze standardów emisyjnych dla współspalania odpadów w HGG oraz wynikające z konkluzji BAT dla suszarni bezpośrednio ogrzewanych, biorąc jednocześnie pod uwagę skuteczność metod redukcji emisji, określoną przez Wnioskodawcę.

Dotrzymanie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza dla urządzenia współspalania odpadów (HGG) zapewni instalacja selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) dla ograniczenia emisji tlenków azotu oraz elektrofiltr mokry (WESP1) dla ograniczenia emisji pozostałych substancji. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w treści wniosku, proces współspalania odpadów w HGG będzie prowadzony w sposób zgodny z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w *sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu* (Dz. U. z 2016 r. poz. 108). Temperatura gazów spalinowych podczas prowadzenia procesu współspalania odpadów nawet w najbardziej niekorzystnych warunkach będzie

utrzymywana przez co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym, niż 850°C, co zapewni dopalenie dioksyn i furanów do wymaganego prawem poziomu.

Wielkość emisji pyłu z emitorów technologicznych związanych z mechaniczną obróbką materiałów drzewnych i drewnopochodnych ustalono biorąc pod uwagę wartości określone w konkluzjach BAT dla produkcji płyt drewnopochodnych oraz skuteczność zastosowanych filtrów.

Obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu oraz opadu pyłu, których wyniki przedstawiono we wniosku, zostały wykonane zgodnie z referencyjnymi metodami modelowania poziomów substancji w powietrzu określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Obliczenia te wykazały, że zorganizowana emisja gazów i pyłów do powietrza z instalacji na terenie zakładu nie spowoduje przekroczeń wartości standardów jakości środowiska, poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, przy dotrzymaniu parametrów technicznych urządzeń oraz innych danych przyjętych do ustalenia wielkości emisji z przedmiotowej instalacji. Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2, w związku z art. 202 ust. 1 i ust. 2 *Prawa ochrony środowiska* ustalono wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 5, w związku z art. 224 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska* określono warunki wprowadzania do środowiska substancji z instalacji, źródła i miejsca wprowadzania do środowiska substancji.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 *Prawa ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono wielkości emisji dopuszczalnej dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne – w przypadku tych źródeł emisji, dla których zostały one ustalone. Ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza dla tych źródeł powstawania gazów i pyłów, dla których konkluzje BAT określają wartości BAT-AEL, zostały określone w postaci stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym, wyrażonych w jednostce mg/Nm³. Referencyjny poziom tlenu wynoszący 18% określony został wyłącznie dla suszarni bezpośrednio ogrzewanych. W odniesieniu do pozostałych źródeł emisji, dla których wartości BAT-AEL zostały określone w konkluzjach BAT, korekta ze względu na zawartość tlenu w strumieniu odprowadzanych gazów nie ma zastosowania.

Dla źródeł powstawania gazów lub pyłów, dla których obowiązują standardy emisyjne w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza określone w *rozporządzeniu w sprawie standardów emisyjnych*, rodzaje i ilości gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza określono na poziomie wynikającym ze standardów emisyjnych i w jednostkach, w jakich wyrażone są te standardy. Mając na uwadze fakt, że źródła te są częścią instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie zastosowano przepisów art. 224 ust. 3 i 4 *Prawa ochrony środowiska*. Zgodnie z art. 202 ust. 2 pkt 2 *Prawa ochrony środowiska* dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z tych źródeł ustalono dla substancji objętych standardami emisyjnymi.

Dla źródeł emisji będących częścią instalacji, dla których konkluzje BAT nie określają wartości BAT-AEL i które nie zaliczają się do źródeł emisji, dla których określone są standardy emisyjne, warunki emisji w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza określono na poziomie niepowodującym przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, ani wartości odniesienia substancji w powietrzu, na zasadach określonych w art. 202 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska*.

W pozwoleniu, zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT. W związku z faktem realizowania działań i procesów w budynkach, niezorganizowana emisja do powietrza, związana będzie m.in.: ze spalaniem paliw w silnikach samochodów, maszyn roboczych, lokomotywy spalinowej poruszającej się po terenie zakładu, z zakładowej stacji paliw, oraz obróbki i składowania materiałów drzewnych i drewnopochodnych. Należy jednak podkreślić, że w celu redukcji rozproszonych emisji pyłu do powietrza z transportu, obróbki i składowania materiałów drzewnych w ramach BAT, zakład ustanowił i wdrożył plan zarządzania pyłem jako część systemu zarządzania środowiskowego i dodatkowo stosuje kombinacje technik, o których mowa w BAT 23 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopodobnych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 *Prawa ochrony środowiska* w decyzji ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ww. ustawy oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, ustalony w oparciu o informacje zawarte we wniosku.

Dla części obszarów, na które oddziaływać będzie instalacja w zakresie emisji hałasu do środowiska uchwalone zostały miejscowe plany zagospodarowania przestrzennego. Dla pozostałych obszarów, na terenie których nie obowiązują miejscowe plany zagospodarowania przestrzennego, klasyfikacja akustyczna dokonana została zgodnie z pismem Urzędu Miejskiego w Biskupcu, w myśl z art. 115 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Na podstawie wyników analizy oddziaływania hałasu pochodzącego z instalacji zawartych we wniosku uznano, że emisja hałasu z terenu zakładu, podczas eksploatacji instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014. poz. 112, t. j.). Prowadzone dotychczas kontrolne pomiary hałasu z instalacji potwierdzają również brak przekroczeń wartości dopuszczalnych hałasu na terenach chronionych akustycznie, sąsiadujących z zakładem.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o ustawę z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska oraz ustawę z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie

uwzględnione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, jak również warunki przetwarzania odpadów w związku z prowadzeniem instalacji objętych tym pozwoleniem. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, jak również wskazano miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Ponadto stosownie do zapisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono rodzaje i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji, jak również wskazano miejsca i sposób magazynowania odpadów, a także rodzaje magazynowanych odpadów. Ponadto w niniejszej decyzji wskazano: maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku w danym miejscu magazynowania, największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów oraz całkowite pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. Magazynowanie odpadów na terenie Zakładu będzie prowadzone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11.09.2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

Ponadto, w pozwoleniu zintegrowanym zobowiązano Spółkę do przestrzegania obowiązujących przepisów przeciwpożarowych oraz warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym, aneksie do operatu przeciwpożarowego oraz postanowieniach Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Olsztynie z dnia 4.08.2023 r., znak: MZ.5213.8.2023.5, z dnia 28.01.2025 r., znak: MZ.5213.8.2023.6 oraz z dnia 12.03.2025 r., znak: MZ.5268.77.2024.4 uwzględniających te warunki.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach wyznaczonych, przygotowanych oraz odpowiednio oznakowanych. Miejsca magazynowania odpadów są utwardzone i uszczelnione. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami lub zagospodarować w inny sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Zgodnie z art. 211 ust.6 pkt 7 i 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w rozdziale III, w pkt 5 pozwolenia określono także ilość wykorzystywanej wody w instalacji oraz ilość, stan i skład ścieków przemysłowych. Ponadto w punkcie tym zawarto również informacje dotyczące wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu.

Przedmiotowa instalacja zaopatrywana będzie w wodę ze zbiorników retencyjnych oraz z miejskiej sieci wodociągowej. Na terenie zakładu znajduje się

również ujęcie wód podziemnych wymienione w tabeli nr 1 niniejszej decyzji. Na dzień wydania niniejszej decyzji nie są one eksploatowane. Maksymalne roczne zużycie wody dla potrzeb Zakładu z poszczególnych źródeł będzie wynosić: woda wodociągowa – 85 952 m³/rok, woda ze zbiorników retencyjnych 206 200 m³/rok. Na potrzeby przemysłowe głównym źródłem zasilania zakładu w wodę będą wody opadowe i roztopowe ze zbiornika retencyjnego kategorii I, ścieki przemysłowe lub wody opadowe i roztopowe ze zbiornika retencyjnego kategorii II, zlokalizowanych na terenie zakładu, zaś źródłem uzupełniającym jest woda pochodząca z miejskiej sieci wodociągowej należącej do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o. Woda na cele przemysłowe wykorzystywana będzie np.: do przygotowania mieszanek roztworów chemicznych, formowania kobierca, w tym m.in. system Dynasteam, oczyszczania urządzenia generatora gorącego gazu HGG, eksploatacji mokrych systemów redukcji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych (WESP 1, WESP 2, bioscruber), ręcznej myjni pojazdów. Przy czym, na cele: oczyszczanie urządzenia generatora gorącego gazu HGG, eksploatacji mokrych systemów redukcji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych (WESP1, WESP2, bioskruber) w pierwszej kolejności będzie wykorzystywana woda opadowa/ścieki przemysłowe gromadzone w zbiorniku kat. II, następnie wody opadowe ze zbiornika kat. I, a w ostateczności woda wodociągowa. W przypadku systemu Dynasteam wody opadowe/ ścieki przemysłowe ze zbiornika kat. II będą wykorzystywane pod warunkiem, że będzie ona spełniała kryteria jakościowe określone dla tego urządzenia.

Na cele socjalno-bytowe pracowników będzie wykorzystywana wyłącznie woda pochodząca z miejskiej sieci wodociągowej należącej do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o.

Ścieki przemysłowe powstające na terenie przedmiotowej instalacji, odprowadzane będą do miejskiej kanalizacji sanitarnej będącej własnością Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o., w maksymalnej ilości 158 433 m³/rok. Na terenie zakładu będą powstawały ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami z procesów zachodzących na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. Głównym źródłem ścieków przemysłowych będzie urządzenie WESP1 (mokry elektrofiltr) wykorzystywany do oczyszczania strumienia gazów odlotowych, w tym z procesu termicznego przekształcania odpadów. Inne źródła ścieków przemysłowych znajdujących się na terenie Zakładu to m.in.: stanowisko ręcznego mycia pojazdów, myjka pierścieni nożowych, ścieki z regeneracji filtrów stacji zmiękczenia wody, odcieki z miejsc magazynowania odpadów gromadzone w zbiorniku retencyjnym II. Przed odprowadzeniem do miejskiej kanalizacji sanitarnej część ścieków przemysłowych będzie podczyszczana w separatorze, w którym zatrzymywane są zanieczyszczenia stałe. Niektóre ścieki przemysłowe będą podczyszczane w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych. Ścieki przemysłowe gromadzone w zbiorniku retencyjnym kat. II (odcieki z miejsc magazynowania odpadów) będą odprowadzane do kanalizacji sanitarnej tylko i wyłącznie w sytuacji wystąpienia ryzyka przepełnienia zbiornika retencyjnego kat. II.

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do miejskiej kanalizacji sanitarnej zostały określone w sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (decyzja Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Dyrektora

Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Białymstoku z dnia 16 kwietnia 2024 r., znak: B.RUZ.4210.17.2024) oraz w zgodzie zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o.

Z terenu zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o., na którym zlokalizowane będą obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji odprowadzane będą wody opadowe i roztopowe do dwóch zbiorników retencyjnych, obejmujących wody kategorii I i wody kategorii II (w przypadku braku magazynowania odpadów na placu składowym). Wody te przed doprowadzeniem do zbiorników retencyjnych będą oczyszczane z zawiesiny na sitach obrotowych, a następnie przepompowywane do zbiorników. Woda ze zbiorników retencyjnych w pierwszej kolejności wykorzystywana będzie na cele przemysłowe zakładu, a ewentualny nadmiar będzie odprowadzany do miejskiej kanalizacji deszczowej na warunkach określonych przez gestora sieci po uprzednim podczyszczeniu z zawiesiny do poziomu 100 mg/l oraz z substancji ropopochodnych do poziomu poniżej 15 mg/l.

W pozwoleniu zintegrowanym w rozdziale IV zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska określono także sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, gdzie zaprezentowano jakie będą stosowane przez prowadzącego instalację metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, na podstawie informacji zawartych we wniosku w rozdziale V decyzji określono 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.

Eksploatacja instalacji będzie prowadzona w taki sposób, aby zapobiec niedozwolonemu lub przypadkowemu uwolnieniu substancji zanieczyszczających do gleby i ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych. Prowadzony będzie stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji oraz nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, zgodnie z procedurami, instrukcjami oraz przepisami bhp i ppoż.

Na podstawie załączonego do wniosku Raportu początkowego sporządzonego dla przedmiotowej instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych przez SGS Polska Sp. z o.o. w rozdziale VI określono zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Raport początkowy dla przedmiotowej instalacji, jest dokumentem, w którym określono stan gleby, ziemi i wód gruntowych na etapie aktualnego użytkowania terenu (przed planowaną modernizacją) oraz jego użytkowania w przeszłości biorąc pod uwagę analizy laboratoryjne próbek gruntów i wód podziemnych wykonane we wrześniu 2019 roku. W raporcie początkowym przedstawiono m.in. informacje o działalności zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o., szczegółową listę substancji niebezpiecznych, które są wykorzystywane lub uwalniane przez instalację, analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, wykorzystywanymi lub uwalnianymi w trakcie eksploatacji instalacji, w tym wyniki badań zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych

substancjami stwarzającymi ryzyko oraz opis badań, które zostały wykorzystane do oceny stanu środowiska oraz rozwiązania techniczne ograniczające ryzyko niekontrolowanego uwolnienia substancji do środowiska. Przedstawiono obecny poziom zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami, które mogą być uwalniane przez instalację, przed planowaną modernizacją instalacji. Informacje te pozwolą w przyszłości na porównanie stanu środowiska przed rozpoczęciem działalności instalacji, po modernizacji instalacji i w trakcie jej eksploatacji, umożliwiając ocenę ewentualnych zmian i zanieczyszczeń spowodowanych przez działalność.

Z uwagi na fakt, iż przedmiotowa instalacja jest wymieniona w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi, identyfikacja terenu zanieczyszczonego oraz ustalenie listy substancji powodujących ryzyko, których wystąpienie w glebie lub w ziemi jest spodziewane na danym terenie zostało przeprowadzone nie tylko w oparciu o inwentaryzację substancji wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych przez planowaną na danym terenie instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz ocenę, czy w danym przypadku występuje możliwość zanieczyszczenia gleby lub ziemi na terenie zakładu ale również w oparciu o listę przykładowych zanieczyszczeń dla przedmiotowej działalności określonej w załączniku nr 2 do ww. rozporządzenia.

W związku z powyższym na podstawie art. 217a ust. 1 pkt 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska zobowiązano prowadzącą instalację do prowadzenia pomiarów substancji powodujących ryzyko z następującą częstotliwością: badania zanieczyszczenia gleby i ziemi - raz na 10 lat, pomiary zawartości substancji w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek - raz na 5 lat. Zakres analizowanych parametrów, tj. m.in. rodzaj substancji powodujących ryzyko, określenie schematu lokalizacji punktów pobierania próbek gleby, ziemi i wody, referencyjne metodyki wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi, będzie ustalony w odniesieniu do eksploatowanych na terenie zakładu instalacji, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa, w szczególności na podstawie Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395). Badania lub pomiary, będą wykonywane przez akredytowane laboratorium zgodnie z metodyką referencyjną oraz w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym. Prowadzący instalację został zobowiązany do wykonania pomiarów w zakresie substancji, które nie były uwzględnione w raporcie początkowym przed uruchomieniem zmodernizowanej instalacji nie później niż w ciągu trzech miesięcy od rozpoczęcia użytkowania instalacji, natomiast kolejne zgodnie z częstotliwością określoną w tabeli 21 niniejszej decyzji.

W rozdziale VII pozwolenia zintegrowanego określono monitorowanie procesów technologicznych, pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.

Prowadzący instalację będzie prowadzić monitoring procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska w oparciu o kontrolę wykorzystania surowców, materiałów, energii, wody i paliw polegający na ocenie ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji, a także ewidencjonować czas pracy poszczególnych źródeł emisji. Monitoring będzie polegać ponadto na bieżącej kontroli sprawności urządzeń, w tym urządzeń będących źródłami emisji oraz urządzeń redukujących emisję. Na podstawie prowadzonego w zakładzie monitoringu procesów, zużycia surowców, wody, energii i paliw możliwe będzie prowadzenie analizy

parametrów pracy instalacji w stosunku do warunków określonych w niniejszej decyzji. Zobowiązano Spółkę do prowadzenia ciągłego monitoringu parametrów procesu termicznego przekształcania odpadów zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 21 stycznia 2016 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami powstałymi w wyniku tego procesu (Dz. U. z 2016 r., poz. 108).

Ponadto w pkt 2 rozdziału VII w myśl art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT ustanowionych w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych, a w odniesieniu do instalacji albo urządzeń do współspalania odpadów (zastosowanie dla generatora gorącego gazu HGG) zgodnie z załącznikiem nr 3 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7.09.2021 w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706). Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy Poś w pozwoleniu określono również usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów.

W szczególności w trybie ciągłym monitorowana będzie emisja z procesu współspalania odpadów w HGG dla wszystkich substancji, w przypadku których monitoring ciągły jest wymagany: NO_x, CO i TOC (w punkcie P1) oraz pyłu, SO₂, HCl i HF (w punkcie P2). Dla pozostałych emitowanych substancji wykonywane będą pomiary okresowe z prawnie wymaganą częstotliwością. W przypadku źródeł emisji związanych z obróbką wstępną drewna i uszlachetnianiem produktów drewnopochodnych pobieranie próbek z filtrów workowych zastąpiono stałym monitorowaniem spadku ciśnienia w filtrze. Dotyczy to źródeł emisji powiązanych z emitorami E-101.01, E-102.01, E-102.03, E-102.04, E-102.05, E-102.06, E-102.07, E-102.08, E-102.09, E-103.01, E-104.01, E-104.02, E-104.03, E-104.04, E-104.05, E-110.01, E-110.02, E-110.03, E-110.04, E-110.05, E-110.06, E-110.07, E-110.09, E-110.11, E-110.12, E-110.13, E-111.03, E-111.04, E-111.071, E-111.072, E-111.08, E-112.02, E-112.03, E-112.05, E-112.06, E-112.07, E-119.02, E-118.05, E-121.03, E-118.01, E-118.02, E-118.03, E-118.04, E-118.06, E-119.01, E-121.01, E-121.02. Na emitorach tych są ponadto zainstalowane króćce pomiarowe, umożliwiające wykonanie bezpośrednich pomiarów wielkości emisji.

W ocenie tut. Organu w niniejszej sprawie były podstawy do skorzystania z art. 211 ust. 5a ustawy *Prawa ochrony środowiska*, zgodnie z którym w pozwoleniu zintegrowanym można określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie wykraczającym poza wymagania dotyczące monitorowania określone w konkluzjach BAT, jeżeli przemawiają za tym szczególne względy ochrony środowiska.

W związku z powyższym tut. Organ określając zakres i częstotliwość pomiarów emisji wziął pod uwagę fakt, że w przypadku projektowanego stanowiska pomiarowego P6, na którym nie były dotąd prowadzone żadne badania monitoringowe potwierdzające dotrzymywanie wielkości emisji dopuszczalnych, zasadnym jest rozszerzenie zakresu badań.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 Prawa ochrony środowiska, z uwagi na to, że wniosek dotyczy instalacji zmienionej w istotny sposób (planowanej do modernizacji), z której emisja wymaga pozwolenia, prowadzący instalację jest obowiązany do

przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Jednocześnie tut. Organ wyznaczył 3-miesięczny termin liczony od zakończenia rozruchu instalacji na realizację tego obowiązku. Określenie dłuższego terminu niż 14 dni jest możliwe na podstawie art. 147 ust. 5 Prawa ochrony środowiska.

Wyniki pomiarów wielkości emisji należy przedłożyć w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie, w formie i układzie zgodnym z zapisami Rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz.U. z 2020 r. poz. 2405).

Ponadto z uwagi na zgłaszane w przeszłości przez mieszkańców Biskupca uciążliwości zapachowe zobowiązano prowadzącego instalację do opracowania, wdrożenia i przedłożenia w terminie 1 miesiąca od dnia jego opracowania planu zarządzania zapachem zgodnie z wymogami BAT 9 ww. konkluzji BAT ustanowionych w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych.

Z kolei w pkt 3 rozdziału VII w zakresie prowadzenia monitoringu emisji hałasu do środowiska zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa oraz metodyką referencyjną.

Monitoring gospodarki wodno-ściekowej zawarty w pkt 4,5 i 6 ww. rozdziału będzie polegał na monitorowaniu ilości wykorzystywanej wody pobieranej z sieci wodociągowej na potrzeby instalacji poprzez regularne odczyty wskazań wodomierza. Monitorowanie ilości i jakości ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji będzie prowadzone zgodnie z warunkami określonymi w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód tj. na wprowadzenie ścieków przemysłowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych oraz warunkami określonymi w obowiązującej zgodzie z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Biskupcu Sp. z o.o. Ponadto zobowiązano Spółkę do monitorowania jakości wód opadowych i roztopowych odprowadzanych ze zbiorników retencyjnych do miejskiej kanalizacji deszczowej w zakresie zawiesiny ogólnej oraz węglowodorów ropopochodnych.

W pkt 7 rozdziału VII określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu. Prowadzący instalację został zobowiązany m.in do przedkładania sprawozdań, rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym, wyników pomiarów i sprawozdań wynikających bezpośrednio z przepisów prawa w formie i terminach wynikających z tych przepisów, oraz w sposób oraz terminach określonych w rozdziale VII niniejszej decyzji a także na każde żądanie organu podczas kontroli.

W pkt 8 rozdziału VII zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów za pomocą urządzeń technicznych zapewniających przez całą dobę zapis obrazu i identyfikację osób przebywających w tym miejscu.

Zgodnie 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.

W rozdziale VIII niniejszej decyzji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono obowiązek przekazywania raz w roku organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ww. ustawy, tj. zbiorczej informacji o zużyciu wody, energii, paliw, surowców, wielkości produkcji oraz czasie pracy instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji i w warunkach innych niż normalne, a także rocznego zestawienia danych o rodzaju i ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów w przedmiotowej instalacji w odniesieniu do wartości określonych niniejszym pozwoleniem.

W rozdziale IX decyzji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 11 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, na podstawie informacji przekazanych we wniosku określono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku 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), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w rozdziale X niniejszego pozwolenia określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Zgodnie z wnioskiem na terenie instalacji stosowane będą zgodnie z przyjętymi procedurami i instrukcjami sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii. W sytuacji powstania pożaru lub wystąpienia awarii zagrażającej środowisku, należy powiadomić odpowiednie jednostki ratownicze oraz Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

Ponadto na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w rozdziale XI niniejszego pozwolenia określono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach. Zakłada się, iż podczas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych nie będzie dochodziło do przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych oraz warunków dotrzymywania standardów emisyjnych określonych dla instalacji, a jej funkcjonowanie podczas planowych przerw technologicznych i awarii nie będzie prowadziło do ponadnormatywnego negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w rozdziale XII decyzji określono sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji. Prowadzący instalację nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji w określonym terminie. Jednakże, w przypadku

zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń będzie przeprowadzać w sposób bezpieczny dla środowiska, zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Po zakończeniu prac rozbiórkowych Prowadzący instalację jest zobowiązany do przeprowadzenia przeglądu czy nie pozostały potencjalne źródła zanieczyszczenia środowiska naturalnego oraz wykonania badania gruntu i wody gruntowej w celu przygotowania raportu końcowego z tych badań.

Ze względu na usytuowanie i lokalizację instalacji oraz skalę jej oddziaływania na środowisko w rozdziale XIII pozwolenia nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych.

Zgodnie z wnioskiem Spółki oraz na podstawie art. 188 ust. 1 *Prawa ochrony środowiska* przedmiotowe pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych wraz z powiązanymi z nią urządzeniami do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne oraz urządzeniami do spalania paliw będzie wyposażona i eksploatowana w sposób zapewniający osiągnięcie poziomu termicznego przekształcania odpadów, przy którym ilość i szkodliwość dla życia, zdrowia ludzi lub dla środowiska, odpadów i innych emisji powstających wskutek termicznego przekształcania odpadów będzie jak najmniejsza. Prowadzący instalację jest obowiązany, w czasie przyjmowania i termicznego przekształcania odpadów, do podejmowania niezbędnych środków ostrożności mających na celu zapobieżenie lub ograniczenie negatywnych skutków dla środowiska, w szczególności w odniesieniu do zanieczyszczeń powietrza, gleby, wód powierzchniowych i gruntowych oraz zapachów i hałasu, a także bezpośredniego zagrożenia życia lub zdrowia ludzi, oraz przestrzegania wymagań w zakresie termicznego przekształcania odpadów.

Technologia zastosowana w przedmiotowej instalacji spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Wniosek spełnia również wymogi wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów określone w art. 184 ust. 2 w zw. z art. 184 ust. 2b *Prawa ochrony środowiska* oraz wymogi wniosku o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów określone w art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach

Przy wydawaniu niniejszej decyzji Marszałek Województwa Warmińsko – Mazurskiego wziął pod uwagę, warunki określone w decyzji Burmistrza Biskupca z dnia 24.08.2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022 o środowiskowych uwarunkowaniach na realizację przedsięwzięcia polegającego na modernizacji instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych, zlokalizowanej na terenie zakładu EGGER Biskupiec Sp. z o.o. w Biskupcu – Kolonii drugiej, ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec.

Po szczegółowej analizie ww. decyzji Burmistrza Biskupca z dnia 24.08.2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022 o środowiskowych uwarunkowaniach, w tym załącznika do ww. decyzji uznano, że zakres wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest zgodny z zakresem przedsięwzięcia, dla którego uzyskano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Biskupca z dnia 24.08.2023 r., znak: BMA.6220.16.173.2022.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że eksploatacja zmodernizowanej instalacji do produkcji płyt drewnopochodnej wraz z urządzeniami do termicznego przekształcania odpadów i spalania paliw nie spowoduje pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach oraz zagrożenia życia lub zdrowia ludzi. Technologia zastosowana w instalacji spełnia warunki określone w art. 143 i art. 204 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ponadto planowana do eksploatacji instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych - płyt wiórowych, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 3500 m³ na dobę, która obejmuje urządzenia do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o maksymalnej zdolności przetwarzania 311,28 tony odpadów na dobę oraz urządzenia spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 162,843 MW zlokalizowanej pod adresem: Biskupiec-Kolonia Druga ul. Św. Józefa 1, 11-300 Biskupiec jest w pełni zgodna z *Planem gospodarki odpadami dla województwa warmińsko-mazurskiego na lata 2023-2028 (WPGO)*.

Analiza przedłożonego wniosku wykazała, że instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych standardów emisyjnych oraz standardów jakości środowiska, poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, przy dotrzymaniu parametrów technicznych urządzeń oraz innych danych przyjętych do ustalenia wielkości emisji z przedmiotowej instalacji.

Przeanalizowano również zgodność wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego z dokumentami strategicznymi i programami działań, o których mowa w art. 17, art. 91 ust. 1 i art. 119a ust. 9 tj. „Programem Ochrony Środowiska Województwa Warmińsko-Mazurskiego do roku 2030”, „Programem Ochrony Środowiska Powiatu Olsztyńskiego do 2030 roku”, „Aktualizacją Programu ochrony powietrza dla strefy warmińsko-mazurskiej ze względu na przekroczenie poziomu dopuszczalnego PM₁₀ i poziomu docelowego benzo(a)pirenu zawartego w pyłe PM₁₀ wraz z planem działań krótkoterminowych”, „Programem ochrony środowiska przed hałasem dla obszaru województwa warmińsko-mazurskiego”, „Programem Ochrony Środowiska dla Gminy Biskupiec na lata 2022-2025 z uwzględnieniem perspektywy na 2026-2029”.

Należy podkreślić, że aktualne dokumenty strategiczne na szczeblu gminnym, powiatowym i wojewódzkim nie precyzują kwestii wydawania pozwoleń/decyzji dla poszczególnych podmiotów, zgodnych z obowiązującym prawem ani nie wskazują obszarów, na których nie można prowadzić działalności gospodarczej.

W dokumencie strategicznym na szczeblu gminnym - „Program Ochrony Środowiska dla Gminy Biskupiec na lata 2022-2025 z uwzględnieniem perspektywy na 2026-2029”, EGGER Biskupiec Sp. z o.o. została wymieniona jako jeden z najważniejszych inwestorów w gminie.

Planowana inwestycja polegająca na modernizacji przedmiotowej instalacji tworzy warunki do rozwoju działalności gospodarczej. Powyższe działania wpisują się w pojęcie zrównoważonego rozwoju gminy Biskupiec, powiatu olsztyńskiego i województwa warmińsko-mazurskiego oraz poprawę efektywności energetycznej (wykorzystanie odpadów jako źródła energii).

Po przeanalizowaniu przedstawionych we wniosku informacji dotyczących prowadzonej działalności oraz zastosowanych rozwiązań technicznych i technologicznych stwierdzono, że przedmiotowa instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych wraz z powiązanymi z nią urządzeniami do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne oraz urządzeniami do spalania paliw spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich Stron (podmiotów na prawach Strony) zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze Stron zawarła w odwołaniu wnioski o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe Strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wnioski o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego

Bogdan Meina
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

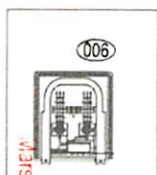
Otrzymują:

1. Pełnomocnik firmy EGGER Biskupiec Sp. z o.o., ul. Dąbrowszczaków 39/220, 10-542 Olsztyn
2. Stowarzyszenie Ekologiczne WARTO BYĆ, ul. Bogusławskiego 2c, 11-300 Biskupiec
3. Strony postępowania według wykazu znajdującego się w aktach sprawy
4. 2 x a/a.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska – e-Doręczenia
2. Warmińsko – Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska - e-Doręczenia
3. Burmistrz Biskupca - e-Doręczenia

Za wydanie pozwolenia uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej. Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyna.



Bogdan Meina
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska