

AS.6222.1.2017

DECYZJA
w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257),
- w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 519, ost. zm. Dz. U. z 2017 r., poz. 1529),
- 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 (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169)

po rozpatrzeniu wniosku Spółki Pfeiderer Prospan S.A. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów o zmianę decyzji w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego

orzekam, co następuje:

Z m i e n i a m na wniosek i za zgodą strony ostateczną decyzję Starosty Wieruszowskiego z dnia 30 czerwca 2015 roku znak: AS.6222.1.2015 udzielającą Spółce Pfeiderer Prospan S.A. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów, posiadającej numer KRS: 0000042082, numer identyfikacji podatkowej NIP: 6191742967, numer identyfikacyjny REGON: 250744416, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, prowadzonej przez Pfeiderer Prospan S.A., na terenie zakładu Pfeiderer Prospan S.A. zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych 738, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie, w określony poniżej sposób:

A. Zdanie wstępne sentencji decyzji otrzymuje brzmienie:

Udzielam Spółce Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów, posiadającej numer KRS: 0000684630, numer identyfikacji podatkowej NIP: 6191742967, numer identyfikacyjny REGON: 250744416, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, prowadzonej przez Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o., na terenie zakładu Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2, 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie.

B. W rozdziale I ustęp 1 i ustęp 2 otrzymują brzmienie:

I. O k r e ś l a m rodzaj prowadzonej działalności:

1. Zakład Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych metodą suchą na bazie drewna. Produkowane są płyty wiórowe surowe, laminowane, papiery dekoracyjne, obrzeża i blaty robocze.
2. Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. zlokalizowany jest w Wieruszowie przy ul. Bolesławieckiej 10 na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2, 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 (obręb 4 Klatka).

C. W rozdziale III ustęp 1 punkt 1 oraz punkt 2 ppkt 1) otrzymują brzmienie:

III.1. O k r e ś l a m parametry emisji oraz warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

1. **O k r e ś l a m źródła emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza wraz z rodzajami i parametrami urządzeń ograniczających wielkość emisji do powietrza - zgodnie z Tabelami Nr 1, 2 i 3:**

Tabela Nr 1. Źródła emisji i emitory gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Nazwa źródła emisji	Oznaczenie emitora	Procesy stanowiące źródło emisji
1.	Instalacja transportu pneumatycznego trocin z formatyzerek Gabbiani, Schwabediesen i frezowania płyt MFP do zbiornika trocin nr 1	E1	formatyzowanie płyt wiórowych (cięcie, frezowanie)
2.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 1,2,3 do redlera wiórów mokrych	E2	skrawanie drewna
3.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 4,5 do cyklonu na dachu rębalni	E3	skrawanie drewna
4.	Odciąg z młynów młotkowych Pallmann nr 1,2 do cyklonu na dachu rębalni	E4	rozdrabnianie drewna
5.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego zrębków z recyklingu drewna użytkowego do zbiornika wiórów mokrych nr 2	E5	transport zapyłonego materiału drzewnego (zrębków)
6.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z recyklingu drewna użytkowego do zbiornika nr 7	E6	transport pyłu drzewnego
7.	Instalacja transportu pneumatycznego odpadów z rębaka MAIER do zbiornika nr 7	E7	transport zapyłonego materiału drzewnego (zrębków)
8.	Suszarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca z elektrofiltrem	E8 i E8/A	suszenie wiórów drzewnych
9.	Suszarnia BKT 140 Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E9	suszenie wiórów drzewnych

10.	Suszarnia ET 350 Kvaerner-Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E10	suszenie wiórów drzewnych
11.	Instalacja odpylająca sortowników pneumatycznych PAL (sortownia Nr 1)	E11	sortowanie wiórów
12.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E12	sortowanie wiórów
13.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E13	sortowanie wiórów
14.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni wiórów Nr 2 do zbiornika pyłu	E14	transport pyłu drzewnego
15.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni wiórów Nr 1 do zbiornika pyłu	E15	transport pyłu drzewnego
16.	Transport wiórów z młyna PSKM 15-720 nr 2 do cyklonów i stacji filtrów (sortownia Nr 2)	E16/A-F	transport wiórów drzewnych
17.	Odpylanie sortowników pneumatycznych PALL do stacji filtrów (sortownia Nr 2)	E17/A-B	sortowanie wiórów
18.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WZ z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych \varnothing 6500	E18	transport wiórów drzewnych
19.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WW z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych	E19	transport wiórów drzewnych
20.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z instalacji sortowania drewna z recyklingu do zbiornika pyłu (sortownia nr 2)	E20	transport pyłu drzewnego
21.	Instalacja odpylająca ze stacji nasypowych SCHENCK	E21	formatyzowanie kobierca
22.	Instalacja wentylacyjna prasy i hali Conti Roll - komin główny łącznie: nitka lewa + nitka prawa + nitka środkowa)	E22	prasowanie płyt wiórowych
23.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMANN	E24	szlifowanie płyt wiórowych
24.	Transport wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu	E25	transport ścinków płyt wiórowych

25.	Instalacja odciągowa trocin i pyłów z pił i węzła formowania kobierca – wylot z filtra A5	E26/A-G	piłowanie płyt wiórowych, formowanie kobierca
26.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego ze zbiornika wadliwego nasypu do zbiornika trocin nr 1 na dachu rębalni	E27	transport trocin
27.	Transport trocin z formatyzerki Holzma do zbiornika pośredniego przy hali Holzmy	E28	formatyzowanie płyt wiórowych (cięcie, frezowanie)
28.	Transport trocin ze zbiornika pośredniego przy hali Holzmy do zbiornika odpadów przy PW 3	E29	formatyzowanie płyt wiórowych (cięcie, frezowanie)
29.	Odciąg trocin z piły dzielącej linii wykończeniowej Conti Roll	E30	cięcie płyt wiórowych
30.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 3 do laminowania płyt	E31	formatyzowanie płyt wiórowych (frezowanie krawędzi)
31.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 10 do laminowania płyt	E32	formatyzowanie płyt wiórowych (frezowanie krawędzi)
32.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem) i postformingu	E33	formatyzowanie płyt wiórowych (frezowanie krawędzi)
33.	Transport odpadów z filtra OP 10-4,0	E34	transport wiórów drzewnych
34.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-5 do laminowania płyt	E35	czyszczenie powierzchni płyt
35.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E36	czyszczenie powierzchni płyt
36.	Odpylanie płyt przed oklejaniem na linii Burkle I do oklejania płyt	E37	czyszczenie powierzchni płyt
37.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem)	E38	formatyzowanie płyt wiórowych (frezowanie krawędzi)
38.	Wyciąg znad prasy Burkle I do oklejania płyt	E39	oklejanie płyt wiórowych
39.	Instalacja odpylająca linii do postformingu (po frezowaniu)	E43	czyszczenie powierzchni płyt
40.	Impregniarka papierów dekoracyjnych VITS (odciąg zbiorczy za rekuperatorem ciepła)	E44/A	impregnowanie papierów dekoracyjnych

41.	Impregniarka papierów dekoracyjnych EHA (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/B	impregnowanie papierów dekoracyjnych
42.	Wentylacja hali kondensacji żywic (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/C	kondensacja żywic mocznikowo-melaminowo-formaldehydowych
43.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	wentylacja hali produkcyjnej
44.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	wentylacja hali produkcyjnej
45.	Transport ścinków papierów do cyklonu nad kotłem Danstocker	E47	transport ścinków papierów
46.	Magazyn kwasów	E48	magazynowanie substancji chemicznych
47.	Magazyn trucizn	E49	magazynowanie substancji chemicznych
48.	Zawory oddechowe zbiorników formaliny nr 1-4	E50A-D	magazynowanie formaliny
49.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy magazynu	E51	magazynowanie butanolu
50.	Komin kotłowni zakładowej – kotły: - KW1 - KW2 - KP1 - KP2 - Danstocker	E52A-E	spalanie paliw (miał węgla kamiennego, biomasa - kora drzewna)
51.	Kocioł Chemet KO25	E53	spalanie paliw (olej opałowy)
52.	Kocioł WEDD NESS	E54	spalanie paliw (gaz ziemny)
53.	Kocioł Bertrams-Konus	E55	spalanie paliw (gaz ziemny)
54.	Kocioł Vyncke	E56	spalanie paliw (biomasa: kora i pył drzewny)
55.	Skrawarka Nr 6	E57	skrawanie drewna

Tabela Nr 2. Parametry i lokalizacja emitorów

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Parametry emitora							
			Współrzędne emitora		Wysokość	Średnica	Temperatura	Rodzaj emitora	Przepływ	Prędkość wylotowa
			m	m						
1.	Instalacja transportu pneumatycznego trocin z formatyzerek Gabbiani, Schwabediesen i frezowania płyt MFP do zbiornika trocin nr 1	E1	1765	911	28	0,9	293	boczny	20000	0
2.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 1,2,3 do redlera wiórów mokrych	E2	1749	867	22	0,71	283	zadaszony	36000	0
3.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 4,5 do cyklonu na dachu rębalni	E3	1738	854	8	0,56	283	zadaszony	24000	0
4.	Odciąg z młynów młotkowych Pallmann nr 1,2 do cyklonu na dachu rębalni	E4	1743	841	8	0,71	283	zadaszony	33000	0
5.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego zrębków z 3SPARE do zbiornika wiórów mokrych nr 2	E5	1758	903	2,5	0,315	283	boczny	6200	0

6.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z 3SPARE do zbiornika nr 7	E6	1767	841	3	2 x 0,4	283	boczny	16000	0
7.	Instalacja transportu pneumatycznego odpadów z rębaka MAIER do zbiornika nr 7	E7	1773	835	9	0,63	283	zadaszony	5000	0
8.	Susznarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca z elektrofiltrem	E8	1773	991	35	2,8	340	otwarty	250000	15,8
9.	Susznarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca bez elektrofiltra	E8/A	1759	987	30	2,24	400	otwarty	200000	14,1
10.	Susznarnia BKT 140 Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E9	1703	946	34	1,35	408	otwarty	60000	11,6
11.	Susznarnia ET 350 Kvaerner-Bison, (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E10	1707	861	37,6	1,9	398	otwarty	200000	25,0
12.	Instalacja odpylająca sortowników pneumatycznych PAL (sortownia Nr 1)	E11	1627	842	10	0,62	326	zadaszony	20000	0
13.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E12	1619	854	13	0,50x0,6 dz = 0,62	293	boczny	28350	0
14.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E13	1630	873	13	0,50x0,6 dz = 0,62	293	boczny	28350	0
15.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni wiórów Nr 2 do zbiornika pyłu	E14	1681	1004	24	0,25x0,50 dz = 0,40	293	boczny	1180	0
16.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni wiórów Nr 1 do zbiornika pyłu	E15	1676	993	24	0,25x0,50 dz = 0,40	293	boczny	2330	0
17.	Transport wiórów z młyna PSKM 15-720 nr 1, 2 i odpylanie sortowników pneumatycznych do cyklonów i stacji filtrów (sortownia Nr 2)	E16/A-F	1748	1011	6,5	6 x (0,8x0,8)	306	boczny	72000	0
18.	Odpylanie sortowników pneumatycznych PALL do stacji filtrów (sortownia Nr 2)	E17/AB	1727	1032	6,5	2 x (0,8x0,8)	293	boczny	25000	0
19.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WZ z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych ø 6500	E18	1592	861	30	0,30x1,00 dz=0,62	293	boczny	6840	0
20.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WW z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych	E19	1585	854	31	0,30x1,00 dz=0,62	293	boczny	10080	0
21.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z instalacji sortowania drewna z recyklingu do zbiornika pyłu (sortownia nr 2)	E20	1782	882	2,5	0,315	293	boczny	2600	0
22.	Instalacja odpylająca ze stacji nasypowych SCHENCK (A2)	E21	1577	896	17	0,50x1,00 dz=0,8	293	boczny	14000	0
23.	Instalacja wentylacyjna prasy i hali Conti Roll - komin główny łącznie: nitka lewa + nitka prawa + nitka środkowa	E22	1656	950	30	1,4	302	otwarty	115000	15,7
24.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMANN (A7)	E24	1702	1054	12	1	320	zadaszony	60000	0
25.	Transport wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu (A10)	E25	1665	1005	25	0,7	293	boczny	12000	0
26.	Instalacja odciągowa trocin i pyłów z pił (A5)	E26/A-C	1693	1033	8	3 x 1,10x0,50 dz=0,84	293	boczny	30000	0
	Instalacja odpylająca węzeł formowania Conti Roll (A1)	E26/D-G	1693	1033	8	4 x 1,10x0,50 dz=0,84	293	boczny	65000	0

27.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego ze zbiornika wadliwego nasypu do zbiornika trocin nr 1 na dachu rębalni (A9)	E27	1752	888	30	0,45	293	boczny	4000	0
28.	Transport trocin z formatyzerki Holzma do zbiornika pośredniego przy hali Holzmy	E28	1511	1139	14,5	0,71	293	boczny	20000	0
29.	Transport trocin ze zbiornika pośredniego przy hali Holzmy do zbiornika odpadów przy PW3	E29	1659	996	28	0,30x1,00 dz = 0,62	293	boczny	1524	0
30.	Odciąg trocin z piły dzielącej linii wykończeniowej Conti Roll (A6)	E30	1697	1046	9	0,7	293	boczny	12900	0
31.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 3 do laminowania płyt	E31	1639	1055	9	0,80x0,32 dz = 0,57	293	boczny	16560	0
32.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 10 do laminowania płyt	E32	1642	1052	9	0,80x0,32 dz = 0,57	293	boczny	14976	0
33.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem) i postformingu	E33	1644	1050	9	0,80x0,32 dz = 0,57	293	boczny	19730	0
34.	Transport odpadów ze stacji filtrów przy laminatach (praca awaryjna)	E34	1644	1054	11	0,17	293	boczny	1300	0
35.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-5 do laminowania płyt	E35	1640	1059	9	0,50 x 0,50	293	boczny	20600	0
36.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E36	1647	1052	10	0,80x0,31 5	293	boczny	18710	0
37.	Odpylanie płyt przed oklejaniem na linii Burkle I do oklejania płyt	E37	1574	1077	10	0,3	293	zadaszony	5830	0
38.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem)	E38	1636	1060	9	0,62	293	boczny	19730	0
39.	Wyciąg znad prasy Burkle I do oklejania płyt	E39	1613	1075	10	0,5	310	boczny	8280	0
40.	Instalacja odpylająca linii do postformingowania (po frezowaniu)	E43	1621	1243	12	0,6x0,4 dz = 0,57	293	boczny	12000	0
41.	Impregniarka papierów dekoracyjnych VITS (odciąg zbiorczy za rekuperatorem ciepła)	E44/A	1608	1227	90	1,0 (komin zbiorczy 4,2)	333	otwarty	43000	16,0 (w kominie zbiorczym 0,8)
42.	Impregniarka papierów dekoracyjnych EHA (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/B	1608	1227	90	1,4 (komin zbiorczy 4,2)	393	otwarty	50000	14,0 (w kominie zbiorczym 1,0)
43.	Wentylacja hali kondensacji żywic (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/C	1608	1227	90	0,9 (komin zbiorczy 4,2)	393	otwarty	15000	2,1 (w kominie zbiorczym 0,3)
44.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	1703	1183	11	0,5	293	zadaszony	1200	0
45.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	1700	1180	11	0,5	293	zadaszony	1200	0
46.	Transport ścinków papierów do cyklonu nad kotłem Danstocker	E47	1798	1032	21	0,9	293	boczny	1300	0
47.	Magazyn kwasów	E48	1729	1160	11	0,28	293	zadaszony	15	0
48.	Magazyn trucizn	E49	1727	1155	11	0,22	293	zadaszony	15	0

49.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 1	E50A-D	1750	1205	10	0,05	293	otwarty	23	3,2
50.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 2									
51.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 3									
52.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 4									
53.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy	E51	1762	1219	10	0,05	293	otwarty	12	1,7
54.	Kotłownia zakładowa - kocioł KW1	E52A-E	1780	1081	90	1,6	378	otwarty	83000	11,4
55.	Kotłownia zakładowa - kocioł KW2									
56.	Kotłownia zakładowa - kocioł KP1									
57.	Kotłownia zakładowa - kocioł KP2									
58.	Kotłownia zakładowa - kocioł Danstocker									
59.	Kocioł Chemet KO25	E53	1527	858	24,5	0,8	412	otwarty	13400	7,4
60.	Kocioł WEDD NESS	E54	1611	950	18	0,8	414	otwarty	19200	10,6
61.	Kocioł Bertrams-Konus	E55	1671	1137	14,3	0,55	546	otwarty	15000	8,2
62.	Kocioł Vyncke - emitor awaryjny	E56	1786	1025	22	1	658	otwarty	36000	12,7
63.	Odciąg spod skrawarki Nr 6	E57	1744	850	9,0	0,3x1 (dz-0,62)	283	boczny	12000	0,0

Tabela Nr 3. Charakterystyka urządzeń ochrony powietrza i charakterystyka procesów oczyszczania

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Urządzenie redukcji emisji, skuteczność
1.	Instalacja transportu pneumatycznego trocin z formatyzerek Gabbiani, Schwabediesen i frezowania płyt MFP do zbiornika trocin nr 1	E1	cyklofiltr typu 4Y4-NRS4, $\eta \geq 99,0\%$
2.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 1,2,3 do redlera wiórów mokrych	E2	cyklon \varnothing 2000, $\eta \geq 97,0\%$
3.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 4,5 do cyklonu na dachu rębalni	E3	cyklon \varnothing 1800 $\eta \geq 97,0\%$
4.	Odciąg z młynów młotkowych Pallmann nr 1,2 do cyklonu na dachu rębalni	E4	cyklon \varnothing 2000, $\eta \geq 97,0\%$
5.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego zrębków z 3SPARE do zbiornika wiórów mokrych nr 2	E5	cyklofiltr typu FAC 58, $\eta \geq 99,0\%$
6.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z 3SPARE do zbiornika nr 7	E6	cyklofiltr typu FAC 136, $\eta \geq 99,0\%$
7.	Instalacja transportu pneumatycznego odpadów z rębaka MAIER do zbiornika nr 7	E7	cyklon typu ASH 112/90, \varnothing 1800, $\eta \geq 97,0\%$
8.	Suszarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca z elektrofiltrem	E8	bateria cyklonów separacyjnych, elektrofiltr mokry typu SENA 10 firmy Scheuch, $\eta \geq 96,25\%$
9.	Suszarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca bez elektrofiltra	E8/A	bateria cyklonów separacyjnych
10.	Suszarnia BKT 140 Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	B9	cyklony separacyjne 6 szt., \varnothing 2200, $\eta \geq 95,0\%$
11.	Suszarnia ET 350 Kvaerner-Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E10	cyklon \varnothing 9000, bateria 18 cyklonów \varnothing 2000, $\eta \geq 95,0\%$
12.	Instalacja odpylająca sortowników pneumatycznych PAL (sortownia Nr 1)	E11	filtr workowy typu OP 10-40, $\eta \geq 99\%$

13.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E12	cyklon \varnothing 2500 + filtr typu A8, $\eta \geq 99\%$
14.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E13	cyklon \varnothing 2500 + filtr typu A8, $\eta \geq 99\%$
15.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni wiórów Nr 2 do zbiornika pyłu	E14	filtr typu OP 6-2,5, $\eta \geq 99\%$
16.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni wiórów Nr 1 do zbiornika pyłu	E15	filtr typu OP 6-2,5, $\eta \geq 99\%$
17.	Transport wiórów z młyna PSKM 15-720 nr 2 do cyklonów i stacji filtrów (sortownia Nr 2)	E16/A-F	filtr Nederman typ NFKZ 3000 10+3HJ
18.	Odpylanie sortowników pneumatycznych PALL do stacji filtrów (sortownia Nr 2)	E17/A-B	filtr Nederman typ NFKZ 3000 6+1HJ
19.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WZ z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych \varnothing 6500	E18	cyklonofiltr typu A3, $\eta \geq 99\%$
20.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WW z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych	E19	cyklonofiltr typu A4, $\eta \geq 99\%$
21.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z instalacji sortowania drewna z recyklingu do zbiornika pyłu (sortownia nr 2)	E20	cyklofiltr typu FAC 33, $\eta \geq 99\%$
22.	Instalacja odpylająca ze stacji nasypowych SCHENCK (A2)	E21	filtr tkaninowy typu Jet-Set 7x11
23.	Instalacja wentylacyjna prasy i hali Conti Roll - komin główny łącznie: nitka lewa (odciąg z hali prasy), nitka środkowa (odciąg z płuczki), nitka prawa (odciąg z chłodnic)	E22 A-C	płuczka wodna oparów
24.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMANN (A7)	E24	filtr impulsowy typu SFDW 05/12-d-09, $\eta \geq 99\%$
25.	Transport wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu (A10)	E25	filtr SCHEUCH typu 2000 08/058C, $\eta \geq 99\%$
26.	Instalacja odciągowa trocin i pyłów z pił (A5) i węzeł formowania kobierca prasy Conti Roll	E26/A-G	filtr impulsowy typu SFDW 05/12-d-07, $\eta \geq 99\%$
27.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego ze zbiornika wadliwego nasypu do zbiornika trocin nr 1 na dachu rębalni (A9)	E27	filtr typu FRUV NW 800, $\eta \geq 99\%$
28.	Transport trocin z formatyzerki Holzma do zbiornika pośredniego przy hali Holzmy	E28	cyklonofiltr typu A 5,5, $\eta \geq 99\%$
29.	Transport trocin ze zbiornika pośredniego przy hali Holzmy do zbiornika odpadów przy PW 3	E29	cyklonofiltr typu A0, $\eta \geq 99\%$
30.	Odciąg trocin z piły dzielącej linii wykończeniowej Conti Roll (A6)	E30	cyklonofiltr A4, $\eta \geq 99\%$

31.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 3 do laminowania płyt	E31	filtr typu OP 10-4,0, $\eta \geq 99\%$
32.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 10 do laminowania płyt	E32	filtr typu OP 10-4,0, $\eta \geq 99\%$
33.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem) i postformingu	E33	filtr typu OP 10-4,0, $\eta \geq 99\%$
34.	Transport odpadów ze stacji filtrów przy laminatach (praca awaryjna)	E34	cyklonofiltr $\varnothing 1600$ Kastrup
35.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-5 do laminowania płyt	E35	filtr workowy typu NFS 2000-3HJLR Nedermann
36.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E36	filtr typu OP 10-5,0, $\eta \geq 99\%$
37.	Odpylanie płyt przed oklejaniem na linii Burkle I do oklejania płyt	E37	filtr typu IMD 60 Ex, $\eta \geq 99\%$
38.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem)	E38	cyklonofiltr typu A-3, $\eta \geq 99\%$
39.	Wyciąg znad prasy Burkle I do oklejania płyt	E39	bez urządzenia
40.	Instalacja odpylająca linii do postformingowania (po frezowaniu)	E43	cyklofiltr typu A5, $\eta \geq 99\%$
41.	Impregniarka papierów dekoracyjnych VITS (odciąg zbiorczy za rekuperatorem ciepła)	E44/A	bez urządzenia
42.	Impregniarka papierów dekoracyjnych EHA (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/B	bez urządzenia
43.	Wentylacja hali kondensacji żywic (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/C	bez urządzenia
44.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	bez urządzenia
45.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	bez urządzenia
46.	Transport ścinków papierów do cyklonu nad kotłem Danstocker	E47	cyklofiltr typu A-5, $\eta \geq 99\%$
47.	Magazyn kwasów	E48	bez urządzenia
48.	Magazyn trucizn	E49	bez urządzenia

49.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 1	E50	bez urządzenia
50.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 2		bez urządzenia
51.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 3		bez urządzenia
52.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 4		bez urządzenia
53.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy magazynu	E51	bez urządzenia
54.	Kotłownia – kocioł KW1 „Omnicol”	E52A	bateria cyklonów i filtr workowy pulsacyjny (standard pyłu > 100 mg/Nm ³ przy 6%O ₂)
55.	Kotłownia – kocioł KW2 „Omnicol”	E52B	
56.	Kotłownia – kocioł KP1 „Omnicol”	E52C	bateria cyklonów i filtr workowy pulsacyjny (standard pyłu > 100 mg/Nm ³ przy 6%O ₂)
57.	Kotłownia – kocioł KP2 „Omnicol”	E52D	
58.	Kotłownia – kocioł HHF 12 Danstocker	E52E	cyklon i stacja filtrów workowych (standard pyłu > 100 mg/Nm ³ przy 6%O ₂). Instalacja SNCR (niekatalityczna selektywna redukcja NO _x – standard < 400 mg/Nm ³ przy 6%O ₂)
59.	Kocioł Chemet KO25	E53	bateria cyklonów
60.	Kocioł WEDD NESS	E54	bez urządzenia
61.	Kocioł Bertrams-Konus	E55	bez urządzenia
62.	Kocioł Vyncke – emitator awaryjny	E56	multicyklon, instalacja niekatalitycznej redukcji NO _x (SNCR)
63.	Odciąg spod skrawarki Nr 6	E57	cyklon Ø 1400 i cyklofiltr A4 (η > 99%)

2. O k r e ś l a m rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza:

- 1) **O k r e ś l a m rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji** – zgodnie z Tabelą Nr 4, obowiązującą do dnia 20 listopada 2019 roku oraz zgodnie z Tabelą Nr 4A, obowiązującą od dnia 21 listopada 2019 roku:

Tabela Nr 4. Rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – obowiązujące do dnia 20 listopada 2019 roku

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Czas pracy źródła emisji h/rok	Strumień objętości gazów Nm ³ /h	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja	
						max	roczna
						kg/h	Mg/rok
1.	Instalacja transportu pneumatycznego trocin z formatyzerek Gabbiani, Schwabediesen i frezowania płyt MFP do zbiornika trocin nr 1	E1	7000	20000	pył całkowity	0,1	0,49
					pył PM10	0,04	
					pył PM2,5	0,028	

2.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 1,2,3 do redlera wiórów mokrych	E2	7200	36000	pył całkowity	0,36	1,81
					pył PM10	0,144	
					pył PM2,5	0,102	
3.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 4,5 do cyklonu na dachu rębalni	E3	7200	24000	pył całkowity	0,24	1,21
					pył PM10	0,096	
					pył PM2,5	0,068	
4.	Odciąg z młynów młotkowych Pallmann nr 1,2 do cyklonu na dachu rębalni	E4	7200	33000	pył całkowity	0,33	1,66
					pył PM10	0,132	
					pył PM2,5	0,093	
5.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego zrębków z 3SPARE do zbiornika wiórów mokrych nr 2	E5	7000	6200	pył całkowity	0,031	0,15
					pył PM10	0,012	
					pył PM2,5	0,009	
6.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z 3SPARE do zbiornika nr 7	E6	7000	16000	pył całkowity	0,08	0,39
					pył PM10	0,032	
					pył PM2,5	0,023	
7.	Instalacja transportu pneumatycznego odpadów z rębaka MAIER do zbiornika nr 7	E7	7000	5000	pył całkowity	0,05	0,25
					pył PM10	0,02	
					pył PM2,5	0,014	
8.	Suszarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca z elektrofiltrem	E8	7000	250000	dwutlenek azotu	50	245
					dwutlenek siarki	14	68,6
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się
					pył ogółem	10	49
					pył PM10	4	
					pył PM2,5	2,8	
					formaldehyd	7,5	36,75
					amoniak	10	49
fenol	2	9,8					
9.	Suszarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca bez elektrofiltra	E8/A	1500	250000	dwutlenek azotu	50	52,5
					dwutlenek siarki	14	14,7
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się
					pył ogółem	40	42
					pył PM10	16	
					pył PM2,5	11,3	
					formaldehyd	7,5	7,875
					amoniak	10	10,5
fenol	2	2,1					

10.	Suszarnia BKT 140 Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E9	3000	60000	dwutlenek azotu	10	21
					dwutlenek siarki	5,1	10,71
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się
					pył ogółem	12	25,2
					pył PM10	4,8	
					pył PM2,5	3,4	
					formaldehyd	1,8	3,78
					amoniak	6	12,6
					fenol	0,6	1,26
11.	Suszarnia ET 350 Kvaerner-Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E10	3000	200000	dwutlenek azotu	40	84
					dwutlenek siarki	4,8	10,08
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się
					pył ogółem	32	67,2
					pył PM10	12,8	
					pył PM2,5	9,1	
					formaldehyd	4,8	10,08
					amoniak	16	33,6
fenol	1,6	3,36					
12.	Instalacja odpylająca sortowników pneumatycznych PAL (sortownia Nr 1)	E11	7920	20000	pył całkowity	0,1	0,55
					pył PM10	0,04	
					pył PM2,5	0,028	
13.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E12	7920	28350	pył całkowity	0,284	1,57
					pył PM10	0,113	
					pył PM2,5	0,08	
14.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E13	7920	28350	pył całkowity	0,284	1,57
					pył PM10	0,113	
					pył PM2,5	0,08	
15.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni wiórów Nr 2 do zbiornika pyłu	E14	7920	1180	pył całkowity	0,006	0,03
					pył PM10	0,002	
					pył PM2,5	0,002	
16.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni wiórów Nr 1 do zbiornika pyłu	E15	7920	2330	pył całkowity	0,012	0,06
					pył PM10	0,005	
					pył PM2,5	0,003	
17.	Transport wiórów z młyna PSKM 15-720 nr 2 do cyklonów i stacji filtrów (sortownia Nr 2)	E16/A-F	7920	72000	pył całkowity	0,36	2,00
					pył PM10	0,144	
					pył PM2,5	0,102	
18.	Odpylanie sortowników pneumatycznych PALL do stacji filtrów (sortownia Nr 2)	E17/AB	7920	25000	pył całkowity	0,125	0,69
					pył PM10	0,05	
					pył PM2,5	0,035	

19.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WZ z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych \varnothing 6500	E18	7920	6840	pył całkowity	0,034	0,19
					pył PM10	0,014	
					pył PM2,5	0,01	
20.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WW z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych	E19	7920	10080	pył całkowity	0,05	0,28
					pył PM10	0,02	
					pył PM2,5	0,014	
21.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z instalacji sortowania drewna z recyklingu do zbiornika pyłu (sortownia nr 2)	E20	7920	2600	pył całkowity	0,013	0,07
					pył PM10	0,005	
					pył PM2,5	0,004	
22.	Instalacja odpylająca ze stacji nasypowych SCHENCK (A2)	E21	7920	14000	pył całkowity	0,07	0,39
					pył PM10	0,028	
					pył PM2,5	0,02	
23.	Wentylacja hali prasy Conti Roll (emitor przy sortowni nr 1)	E23	7920	9500	benzen	0,038	0,21
					toluen	*nie określa się	*nie określa się
					formaldehyd	0,143	0,79
					ftalan dimetylu	*nie określa się	*nie określa się
					pył całkowity	0,285	1,58
					pył PM10	0,114	
					pył PM2,5	0,081	
					izobutanol	*nie określa się	*nie określa się
amoniak	0,285	1,58					
24.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMANN (A7)	E24	7920	60000	pył całkowity	0,3	1,66
					pył PM10	0,276	
					pył PM2,5	0,266	
25.	Instalacja odciągowa trocin i pyłów z pił (A5)	E26/A-C	7920	30000	pył całkowity	0,15	0,83
					pył PM10	0,06	
					pył PM2,5	0,042	
25.	Instalacja odpylająca węzeł formowania kobierca Conti Roll (A1)	E26/D-G	7920	65000	pył całkowity	0,325	1,8
					pył PM10	0,13	
					pył PM2,5	0,092	
26.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego ze zbiornika wadliwego nasypu do zbiornika trocin nr 1 na dachu rębalni (A9)	E27	500	4000	pył całkowity	0,02	0,01
					pył PM10	0,008	
					pył PM2,5	0,006	
27.	Transport trocin z formatyzarki Holzma do zbiornika pośredniego przy hali Holzmy	E28	7920	20000	pył całkowity	0,1	0,55
					pył PM10	0,04	
					pył PM2,5	0,028	
28.	Transport trocin ze zbiornika pośredniego przy hali Holzmy do zbiornika odpadów przy PW3	E29	7920	1524	pył całkowity	0,008	0,04
					pył PM10	0,003	
					pył PM2,5	0,002	
29.	Odciąg trocin z piły dzielącej linii wykończeniowej Conti Roll (A6)	E30	7920	12900	pył całkowity	0,065	0,36
					pył PM10	0,026	
					pył PM2,5	0,018	

30.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 3 do laminowania płyt	E31	3000	16560	pył całkowity	0,083	0,17
					pył PM10	0,033	
					pył PM2,5	0,023	
31.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 10 do laminowania płyt	E32	7920	14976	pył całkowity	0,075	0,42
					pył PM10	0,03	
					pył PM2,5	0,021	
32.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem) i postformingu	E33	7000	19730	pył całkowity	0,099	0,48
					pył PM10	0,039	
					pył PM2,5	0,028	
33.	Transport odpadów ze stacji filtrów przy laminatach (praca awaryjna)	E34	7920	1300	pył całkowity	0,007	0,04
					pył PM10	0,003	
					pył PM2,5	0,002	
34.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-5 do laminowania płyt	E35	7000	20600	pył całkowity	0,103	0,5
					pył PM10	0,041	
					pył PM2,5	0,029	
35.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E36	7920	18710	pył całkowity	0,094	0,52
					pył PM10	0,037	
					pył PM2,5	0,026	
36.	Odpylanie płyt przed oklejaniem na linii Burkle I do oklejania płyt	E37	2000	5830	pył całkowity	0,029	0,04
					pył PM10	0,012	
					pył PM2,5	0,008	
37.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem)	E38	7000	19730	pył całkowity	0,099	0,48
					pył PM10	0,039	
					pył PM2,5	0,028	
38.	Wyciąg z pras Burkle I do oklejania płyt	E39	2000	8280	formaldehyd	0,083	0,12
					butanol	0,207	0,29
39.	Instalacja odpylająca linii do postformingowania (po frezowaniu)	E43	5000	12000	pył całkowity	0,06	0,21
					pył PM10	0,024	
					pył PM2,5	0,017	
40.	Impregniarka papierów dekoracyjnych VITS (odciąg zbiorczy za rekuperatorem ciepła)	E44/A	7920	43000	formaldehyd	0,43	2,38
					butanol	4,3	23,84
					izobutanol	*nie określa się	*nie określa się
					etanoloamina	*nie określa się	*nie określa się
					glikol etylenowy	*nie określa się	*nie określa się
					dwutlenek azotu	1,505	8,34
					dwutlenek siarki	0,43	2,38
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się
					pył ogółem	0,43	2,38
					pył PM10	0,172	0,95
pył PM2,5	0,172	0,95					

41.	Impregniarka papierów dekoracyjnych EHA (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/B	5000	50000	formaldehyd	0,5	1,75
					butanol	5	17,5
					izobutanol	*nie określa się	*nie określa się
					etanoloamina	*nie określa się	*nie określa się
42.	Wentylacja hali kondensacji żywic (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/C	5000	15000	formaldehyd	0,15	0,53
					butanol	0,015	0,05
					izobutanol	*nie określa się	*nie określa się
					etanoloamina	*nie określa się	*nie określa się
43.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	5000	1200	formaldehyd	0,012	0,04
44.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	5000	1200	formaldehyd	0,012	0,04
45.	Transport ścinków papierów do cyklonu nad kotłem Danstocker	E47	7920	1300	pył całkowity	0,013	0,07
					pył PM10	0,005	
					pył PM2,5	0,004	
46.	Magazyn kwasów	E48	500	1500	chlorowodór	0,09	0,04
					kwas siarkowy	*nie określa się	*nie określa się
47.	Magazyn trucizn	E49	500	1500	amoniak	0,02	0,01
					toluen	*nie określa się	*nie określa się
48.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 1	E50	300	23	alkohol metylowy	*nie określa się	*nie określa się
49.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 2				formaldehyd	0,21	0,04
50.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 3				alkohol metylowy	*nie określa się	*nie określa się
51.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 4				formaldehyd	0,21	0,04
					alkohol metylowy	*nie określa się	*nie określa się
					formaldehyd	0,21	0,04
					formaldehyd	0,21	0,04
52.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy magazynu	E51	100	12	butanol	0,11	0,01
53.	Kotłownia - kocioł KWI "Omnical"	E52	4000	20000	pył całkowity	100 ^A	22,4
					dwutlenek azotu	400 ^A	22,4
					dwutlenek siarki	1500 ^A	84
54.	Kotłownia - kocioł KW2 "Omnical"			20000	pył całkowity	100 ^A	22,4
					dwutlenek azotu	400 ^A	22,4
					dwutlenek siarki	1500 ^A	84
55.	Kotłownia - kocioł KP1 "Omnical"	8200	4000	pył całkowity	100 ^A	9,18	
				dwutlenek azotu	400 ^A	9,18	
				dwutlenek siarki	1500 ^A	34,44	
56.	Kotłownia - kocioł KP2 "Omnical"	8200	4000	pył całkowity	100 ^A	9,18	
				dwutlenek azotu	400 ^A	9,18	
				dwutlenek siarki	1500 ^A	34,44	

57.	Kotłownia - kocioł HHF12 Danstocker		7920	18200	pył całkowity	100 ^B	40,36
					dwutlenek azotu	400 ^B	40,36
					dwutlenek siarki	800 ^B	80,72
58.	Kocioł Chemet KO25	E53	500	13400	pył całkowity	50 ^C	0,23
					dwutlenek azotu	400 ^C	1,88
					dwutlenek siarki	850 ^C	3,99
59.	Kocioł WEDD NESS	E54	5000	19200	pył całkowity	5 ^D	0,34
					dwutlenek azotu	300 ^D	20,16
					dwutlenek siarki	35 ^D	2,35
60.	Kocioł Bertrams-Konus	E55	5000	15000	pył całkowity	5 ^D	0,26
					dwutlenek azotu	150 ^D	7,88
					dwutlenek siarki	35 ^D	1,84
61.	Odciąg spod skrawarki Nr 6	E57	7200	12000	pył całkowity	0,12	0,864
					pył PM10	0,048	
					pył PM2,5	0,036	

^A – standardy od dnia 01.01.2016r. dla instalacji energetycznych - kotłów KW1, KW2, KP1 i KP2 - przy spalaniu węgla kamiennego - stężenia w warunkach umownych (273.15 K, 101.3 kPa), przy 6% O₂ w gazach spalinowych [mg/m³];

^B – standardy od dnia 01.01.2016r. dla instalacji energetycznej - kotła HHF12 Danstocker - przy spalaniu biomasy - stężenia w warunkach umownych (273.15 K, 101.3 kPa), przy 6%O₂ w gazach spalinowych [mg/m³];

^C – standardy dla instalacji energetycznej - kotła CHEMET KO25 - przy spalaniu oleju opałowego lekkiego - stężenia w warunkach umownych (273.15 K, 101.3 kPa), przy 3% O₂ w gazach spalinowych [mg/m³];

^D – standardy dla instalacji energetycznych – kotłów WEDD NESS i BERTRAMS-KONUS - przy spalaniu gazu ziemnego - stężenia w warunkach umownych (273.15 K, 101.3 kPa), przy 3% O₂ w gazach spalinowych [mg/m³];

* – zgodnie z art. 224 ust. 3 POŚ - w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono. Powyższe obowiązuje dla: tlenku węgla, toluenu, ftalanu dimetylu, izobutanolu, etanoloaminy, glikolu etylenowego, kwasu siarkowego, alkoholu metylowego. Ich emisje nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny.

Tabela Nr 4A. Rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – obowiązujące od dnia 21 listopada 2019 roku

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Czas pracy źródła emisji	Strumień objętości gazów	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja	
						h/rok	Nm ³ /h
			mgNm ³	(Mg/rok)			
1.	Instalacja transportu pneumatycznego trocin z formatyzerek Gabbiani, Schwabediesen i frezowania płyt MFP do zbiornika trocin nr 1	E1	7000	20000	pył ogółem	5	0,49

2.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 1,2,3 do redlera wiórów mokrych	E2	7200	36000	pył ogółem	10 ¹	1,81
3.	Odciąg spod skrawarek PZE Pallmann nr 4,5 do cyklonu na dachu rębalni	E3	7200	24000	pył ogółem	10 ¹	1,21
4.	Odciąg z młynów młotkowych Pallmann nr 1,2 do cyklonu na dachu rębalni	E4	7200	33000	pył ogółem	10 ¹	1,66
5.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego zrębków z 3SPARE do zbiornika wiórów mokrych nr 2	E5	7000	6200	pył ogółem	5	0,15
6.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z 3 SPARE do zbiornika nr 7	E6	7000	16000	pył ogółem	5	0,39
7.	Instalacja transportu pneumatycznego odpadów z rębaka MAIER do zbiornika nr 7	E7	7000	5000	pył ogółem	10 ¹	0,25
8.	Suszarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) – praca z elektrofiltrem	E8	7000	250000	dwutlenek azotu	200	245
					pył ogółem	30	36,75
					formaldehyd	15 ²	18,375
					LZO	³ nie obowiązuje	
9.	Suszarnia BKT 140 Bison, paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy	E9	3000	60000	Dwutlenek azotu	200	25,2
					Pył ogółem	30	3,78
					Formaldehyd	15 ²	1,89
					TVOC	³ nie obowiązuje	³ nie obowiązuje
10.	Suszarnia ET 350 Kvaerner-Bison, paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy	E10	3000	200000	Dwutlenek azotu	200	84
					Pył ogółem	30	12,5
					Formaldehyd	15 ²	6,3
					LZO	³ nie obowiązuje	³ nie obowiązuje
11.	Instalacja odpylająca sortowników pneumatycznych PAL (sortownia nr 1)	E11	7920	20000	pył całkowity	5	0,55
12.	Instalacja odpylająca z młynów PPSM-15 (sortownia Nr 1)	E12	7920	28350	pył całkowity	10 ¹	1,57
13.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni nr 2 do zbiornika pyłu	E14	7920	1180	pył całkowity	5	0,03
14.	Transport wysokociśnieniowy pyłu z sortowni nr 1 do zbiornika pyłu	E15	7920	2330	Pył całkowity	5	0,06
15.	Transport wiórów z młyna PSKM 15-720 nr 2 do cyklonów i stacji filtrów (sortownia nr 2)	E16/A-F	7920	72000	Pył całkowity	5	2,0
16.	Odpylanie sortowników pneumatycznych PAL do stacji filtrów (sortownia nr 2)	E17/AB	7920	25000	Pył całkowity	5	0,69
17.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WZ z sortowni do zbiornika	E18	7920	6840	pył całkowity	5	0,19

	wiórów suchych fi 6500						
18.	Instalacja transportu pneumatycznego wiórów WW z sortowni nr 1 do zbiornika wiórów suchych	E19	7920	10080	pył całkowity	5	0,28
19.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego pyłu z instalacji sortowania drewna z recyklingu do zbiornika pyłu (sortownia nr 2)	E20	7920	2600	pył całkowity	5	0,07
20.	Instalacja odpylająca ze stacji nasypowych Schenck (A2)	E21	7920	14000	pył całkowity	5	0,39
21.	Instalacja wentylacyjna prasy i hali CONTI-ROLL – komin główny – łącznie odciąg A3, A4 i A11 („nitka lewa” odciąg z góry prasy + „nitka środkowa” odciąg z płuczki oparów + „nitka prawa” odciąg z obrotnic)	E22	7920	115000	Formaldehyd pył całkowity LZO	15 15 100	9,56 9,56 nie określa się
22.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMAN (A7)	E24	7920	60000	Pył całkowity	5	1,66
23.	Instalacja odciągowa trocin i pyłów z pił (A5)	E26/A-C	7920	30000	Pył całkowity	5	0,83
24.	Instalacja odpylająca węzeł formatowania kobierca ContiRoll (A1)	E26/D-G	7920	65000	Pył całkowity	5	1,8
25.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego ze zbiornika wadliwego nasypu do zbiornika trocin nr 1 na dachu rębalni (A9)	E27	500	4000	Pył całkowity	5	0,01
26.	Transport trocin z formatyzerki Holzma do zbiornika pośredniego przy hali Holzmy	E28	7920	20000	Pył całkowity	5	0,55
27.	Transport trocin ze zbiornika pośredniego przy hali Holzmy do zbiornika odpadów przy PW3	E29	7920	1524	Pył całkowity	5	0,04
28.	Odciąg trocin z piły dzielącej linii wykończeniowej ContiRoll (A6)	E30	7920	12900	Pył całkowity	5	0,36
29.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-3 do laminowania płyt	E31	3000	16560	Pył całkowity	5	0,17
30.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E32	7920	14976	Pył całkowity	5	0,42
31.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem) i postformingu	E33	7000	19730	Pył całkowity	5	0,48
32.	Transport odpadów ze stacji filtrów przy laminatach (praca awaryjna)	E34	7920	1300	Pył całkowity	5	0,04
33.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-5 do laminowania płyt	E35	7000	20600	Pył całkowity	5	0,5
34.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E36	7920	18710	Pył całkowity	5	0,52
35.	Odpylanie płyt przed oklejaniem na linii Burkle I do oklejania płyt	E37	2000	5830	Pył całkowity	5	0,04
36.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem)	E38	7000	19730	Pył całkowity	5	0,48
37.	Wyciąg znad prasy Burkle I do okleinowania płyt	E39	2000	8280	Formaldehyd butanol	0,083 ^A 0,207 ^A	0,12 0,29

38.	Instalacja odpylająca linii do postformingowania (po frezowaniu)	E43	5000	12000	Pył całkowity	5	0,21
39.	Impregniarka papierów dekoracyjnych VITS (odciąg zbiorczy za rekuperatorem ciepła)	E44/A	7920	43000	Formaldehyd LZO	10 30	2,38 10,22
40.	Impregniarka papierów dekoracyjnych EHA (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/B	5000	50000	Formaldehyd LZO	10 30	1,75 7,5
41.	Wentylacja hali kondensacji żywic (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/C	5000	15000	Formaldehyd Butanol Izobutanol Etanoloamina Glikol etylenowy	0,15 ^A 0,015 ^A * nie określa się * nie określa się * nie określa się	0,53 0,05 * nie określa się * nie określa się * nie określa się
42.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	5000	1200	formaldehyd	0,012 ^A	0,04
43.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	5000	1200	formaldehyd	0,012 ^A	0,04
44.	Transport ścinków papierów do cyklonu nad kotłem Danstocker	E47	7920	1300	Pył całkowity	10 ^I	0,07
45.	Magazyn kwasów	E48	500	1500	Chlorowodór Kwas siarkowy	0,09 ^A *nie określa się	0,04 *nie określa się
46.	Magazyn trucizn	E49	500	1500	Amoniak toluen	0,02 ^A *nie określa się	0,01 *nie określa się
47.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 1	E50	300	23	Alkohol metylowy formaldehyd	*nie określa się 0,21 ^A	*nie określa się 0,04
48.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 2		300		Alkohol metylowy formaldehyd	*nie określa się 0,21 ^A	*nie określa się 0,04
49.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 3		300		Alkohol metylowy formaldehyd	*nie określa się 0,21 ^A	*nie określa się 0,04
50.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 4		300		Alkohol metylowy formaldehyd	*nie określa się 0,21 ^A	*nie określa się 0,04
51.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy magazynu	E51	100	12	butanol	0,11 ^A	0,01
52.	Kotłownia – kocioł KW1 „Omnical”	E52A-E	4000	20000	Pył całkowity Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	100 ^B 400 ^B 1500 ^B	22,4 22,4 84,0
53.	Kotłownia – kocioł KW2 „Omnical”			20000	Pył całkowity Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	100 ^B 400 ^B 1500 ^B	
54.	Kotłownia – kocioł KP1 „Omnical”		4000	8200	Pył całkowity Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	100 ^B 400 ^B 1500 ^B	9,18 9,18
55.	Kotłownia – kocioł KP2 „Omnical”			8200	Pył całkowity Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	100 ^B 400 ^B 1500 ^B	34,44
56.	Kotłownia – kocioł HHF 12 Danstocker		7920	18200	Pył całkowity Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	100 ^B 400 ^B 800 ^B	40,36 40,36 80,72
57.	Kocioł Chemet KO25	E53	500	13400	Pył całkowity Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	50 ^C 400 ^C 850 ^C	0,23 1,88 3,99
58.	Kocioł WEDD Ness	E54	5000	19200	Pył całkowity Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	5 ^D 300 ^D 35 ^D	0,34 20,16 2,35
59.	Kocioł Bertrams-Konus	E55	5000	15000	Pył całkowity Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki	5 ^D 150 ^D 35 ^D	0,26 7,88 1,84
60.	Odciąg spod skrawarki Nr 6	E57	5000	15000	Pył całkowity	10 ^I	0,75

¹ – standard BAT dla pyłu całkowitego 10 mg/Nm³ obowiązuje jeżeli nie można zastosować filtra workowego lub cyklonofiltera

² – standard BAT dla formaldehydu 15 mg/Nm³ obowiązuje przy stosowaniu drewna z recyklingu jako surowiec

³ – standard BAT dla LZO z suszarni bezpośrednich wiórów nie obowiązuje przy stosowaniu drewna z rodziny sosnowate jako dominujący surowiec do produkcji – BAT 17

^A – emisja maksymalna w kg/h (dla emitatorów nie podlegających pod standardy BAT)

^B – standardy dla instalacji energetycznych – stężenia w warunkach umownych (273.15 K, 101.3 kPa), przy 6% O₂ w gazach spalinowych

^C – standardy dla instalacji energetycznej – kotła CHEMET KO25 – przy spalaniu oleju opałowego lekkiego – stężenia w warunkach umownych (273.15 K, 101.3 kPa), przy 3 % O₂ w gazach spalinowych (w mg/m³)

^D – standardy dla instalacji energetycznych – kotłów WEDD NESS i BERTRAMS-KONUS – przy spalaniu gazu ziemnego – stężenia w warunkach umownych (273.15 K, 101.3 kPa), przy 3% O₂ w gazach spalinowych (w mg/m³)

* emisji nie określa się – zgodnie z art. 224 ust. 3 POŚ - w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono.

D. W rozdziale III ustęp 1 punkt 2 ppkt 3) otrzymuje brzmienie:

3) O k r e ś l a m dopuszczalną emisję roczną substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza – zgodnie z Tabelą Nr 6:

Tabela Nr 6. Dopuszczalna emisja roczna substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Substancja	Nr CAS	Emisja roczna [Mg/rok]
pył całkowity	-	288,22
dwutlenek azotu	10102-44-0	504,86
dwutlenek siarki	7446-09-05	330,61
tlenek węgla	630-08-0	*nie określa się
formaldehyd	50-00-0	69,735
amoniak	7664-41-7	113,63
fenol	108-95-2	15,4
benzen	71-43-2	1,28
toluen	108-88-3	*nie określa się
ftalan dimetylu	131-11-3	*nie określa się
izobutanol	78-83-1	41,68
etanoloamina	141-43-5	*nie określa się
glikol etylenowy	107-21-1	*nie określa się
chlorowodór	7647-01-0	0,04
kwas siarkowy	7664-93-9	*nie określa się
alkohol metylowy	67-56-1	*nie określa się

* – zgodnie z art. 224 ust. 3 POŚ - w pozwoleniu nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono.

E. W rozdziale III ustęp 2 punkt 1 ppkt 1 i ppkt 2 otrzymują brzmienie:

III.2.1. Określam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami:

- 1. Pozwalam Spółce Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. na wytwarzanie w ciągu roku następujących rodzajów i ilości odpadów, które powstawać będą w związku z prowadzoną eksploatacją oraz funkcjonowaniem instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę na terenie zakładu Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. przy ul. Bolesławieckiej 10 w Wieruszowie – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli Nr 7 i Tabeli Nr 8:**

Tabela Nr 7. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	1,0
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	5,0
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,5
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,0
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	22,0
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	40,0
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	70,0
8.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	3,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
10.	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)	30,0
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	2,5
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,0
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,0

14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,0
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe	0,2
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2,0

Tabela Nr 8. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	600,0
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	350,0
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	50,0
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
5.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	250,0
6.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	4 200,0
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	8 000,0
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,0
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,0
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	20,0
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,0
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
13.	15 01 04	Opakowania z metali	15,0
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,0
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30,0
16.	16 01 03	Zużyte opony	20,0
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,0

18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	800,0
20.	17 04 05	Żelazo i stal	600,0
21.	17 04 07	Mieszanki metali	5,0
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10,0

2. O k r e ś l a m podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia – zgodnie z Tabelą Nr 9 i Tabelą Nr 10:

Tabela Nr 9. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpad powstający z likwidowanych urządzeń laboratoryjnych (termometry rtęciowe). Rtęć jest substancją toksyczną, kumulującą się w organizmach żywych.
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Roztwory laboratoryjne z przemysłu zawierające rozpuszczalnik organiczny – toluen. Toluen jest bezbarwną cieczą o przyjemnym, intensywnym zapachu. Nie miesza się z wodą, miesza się z większością rozpuszczalników organicznych. Jest substancją łatwopalną.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają w nieznacznych ilościach w warsztacie mechanicznym TW przy obróbce skrawaniem metali.
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku prowadzenia procesów obróbki skrawaniem metali na obrabiarkach Wydziału Utrzymania Ruchu.
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Mieszanka ciekłych węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych. Zużyte oleje zawierają organiczne i nieorganiczne zanieczyszczenia. Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.

6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina ciekłych węglowodorów nasyconych i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych. Zużyte oleje zawierają organiczne i nieorganiczne zanieczyszczenia. Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady powstające okresowo w wyniku wymiany oleju grzewczego używanego jako nośnik ciepła na prasie Conti Roll. Właściwości: duża lepkość, łatwopalność, nierozpuszczalność w wodzie. Oleje stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego.
8.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają w wyniku czyszczenia separatorów ropopochodnych. Zawierają zanieczyszczenia mineralne i ropopochodne.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki itp.) wykonane z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. po substancjach powierzchniowo-czynnych, dezynfekujących itp. zawierających związki chloru, sody kaustycznej). Właściwości zależne od zawartości opakowań: łatwopalność, kwasowość, zasadowość, żrące, toksyczność dla wód.
10.	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)	Zużyte filtry olejowe i powietrza, tekstylia używane w remontach i konserwacjach do wycierania i czyszczenia elementów maszyn i urządzeń oraz zniszczona i zabrudzona odzież. Właściwości: łatwopalność, mogą stanowić zagrożenie dla środowiska wodnego.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Powstają przy wymianie olejów silnikowych i hydraulicznych pojazdów i maszyn.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła oraz inne elementy i urządzenia zawierające substancje niebezpieczne m.in.: przełączniki rtęciowe, świetlówki, lampy, moduły sterowni, monitory

			<p>i odbiorniki TV.</p> <p>Rtęć ma dużą lotność. Stanowi potencjalne niebezpieczeństwo zatrucia ludzi i zwierząt.</p>
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Odpady w postaci uszczeltek, przewodów hydraulicznych, zanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi itp., powstają podczas remontów przeprowadzanych na poszczególnych wydziałach.</p>
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Mieszanina substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna i organiczna) zawierające substancje niebezpieczne, używanych w zakładowym laboratorium. Właściwości zależne od stosowanych odczynników: łatwopalność, kwasowość, zasadowość, żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego.</p>
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Zużyte akumulatory ołowiowe, powstające w wyniku ich wymiany w środkach transportu. Zawierają: polipropylen, ebonit, ołów, tlenki ołowiu, siarczan ołowiu oraz elektrolit. Właściwości: żrące. Sole i tlenki ołowiu są trucizną kumulującą się w organizmie (ołowica). Związki ołowiu przenikają do krwiobiegu, gdzie ołów wbudowuje się do czerwonych krwinek.</p>
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<p>Zużyte akumulatory niklowo-kadmowe powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń. Zawierają: związki niklu i kadmu (elektrody) oraz obudowy z tworzywa sztucznego oraz elektrolitu. Nikiel i kadm szkodliwie działają na organizmy, kumulując się i wywołując reakcje alergiczne. Kadm jest toksyczny, uszkodza nerki – niszczy kłębuszki i kanaliki nerkowe, powoduje anemię, choroby kostne. Działa niekorzystnie na układ krwionośny.</p>
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	<p>Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia zbiorników magazynowych ON i oleju opałowego oraz wanień rozlewu awaryjnego. Stanowią wodną emulsję olejową. Zawierają ropopochodne.</p>

Tabela Nr 10. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad powstający w procesach impregnacji papierów dekoracyjnych. Odpad stanowią papiery dekoracyjne zaimpregnowane żywicami formaldehydowymi. W składzie papier i żywice formaldehydowe. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady odwodnione z oczyszczania ścieków przemysłowych z mycia suszarni oraz wód opadowych. Odpady zawierają w swym składzie głównie wióry drzewne z procesów mechanicznego oczyszczania ścieków; pH kwaśne, uwodnienie 60-80%. Nie mają właściwości niebezpiecznych.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Taśmy transportujące z PCV oraz gumowe, używane w taśmociągach transportowych zrębków i włókien drzewnych, a także taśmy papieru ściernego. Odpady stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, polichlorku winylu, kauczuków naturalnych i syntetycznych oraz sadzy, a także papieru z minerałami. Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Rozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych. Odpady nie mają właściwości niebezpiecznych.
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawiera sadzę techniczną, żywicę poliestrową i wosk. Nie jest substancją niebezpieczną.
5.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Zestalone odpady szlamów stanowiące resztki żywic mocznikowych i melaminowych, zawierające w swym składzie: melaminę, formaldehyd, mocznik. Odpady powstają w wyniku żelowania ścieków z mycia urządzeń i zbiorników na wydzielach

			TW (przygotowanie kleju) i TU (kondensacja żywic), pH zasadowe. Zawierają mocznik, formaldehyd, azotan amonu. Mogą działać drażniąco na oczy i górne drogi oddechowe.
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady powstają w procesie odprowadzania popiołów i żużli powstających w wyniku energetycznego spalania biomasy i węgla kamiennego w kotłowni.
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpady powstają w procesie odprowadzania popiołów i żużli powstających w wyniku energetycznego spalania biomasy i oleju w suszarniach i kotle VYNCKE. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Zawierają składniki częściowo wymywane przez wodę.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstające w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady powstające w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu.
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady szlamów zawierające metale (żelazo) z ostrzenia noży skrawarek. Odpady powstają w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu na szlifierce ostrzy rębaka.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po częściach maszyn i urządzeń oraz w pomieszczeniach biurowych.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po częściach maszyn i urządzeń oraz w pomieszczeniach biurowych, opakowania po surowcach do produkcji (worki, wiadra, paletopojemniki). Zawierają w swym składzie polimery węglowodorów PP, PE, PCV, PET. Właściwości termoplastyczne.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po spinaniu płyt w palety (taśmy stalowe) oraz po olejach (beczki stalowe).
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania z mieszanin stosowanych w laboratorium. Zawierają piasek kwarcowy i dodatki. Odporne chemicznie.

15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady w postaci zużytych tkanin powstają w wyniku okresowego czyszczenia urządzeń. Układ separacji powietrznej wiórów i pyłów jest miejscem generowania odpadów w postaci zużytych filtrów tkaninowych, użytkowanych w transporcie pneumatycznym. Odpady są niejednorodne – zawierają bawełnę, celulozę, skrobię, polipropylen, polietylen, poliester, stal.
16.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad powstający z eksploatowanych pojazdów, tj. wózków widłowych oraz chwytaków do drewna stanowiących transport wewnętrzny.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektroniczne np. radia, komputery, klawiatury, kalkulatory elektroniczne, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady z użytkowanych urządzeń (np. telefony), zawierają: elektrody kadmowe, nikiel, elektrolit, mangan, cynk, stal, polipropylen.
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.
20.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady złomu stalowego powstają podczas procesu rozdrabniania surowca drzewnego jako zużyte elementy rębaka (noże) oraz odpady będące mieszaniną różnych metali. Stanowią w większości wymontowane, zużyte części zamienne maszyn i urządzeń oraz inne elementy metalowe pochodzące z realizowanych remontów i napraw.
21.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady złomu metali kolorowych powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady stanowią otulinę cieplną (wełna mineralna, styropian, masa bitumiczna). Odpady powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.

F. W rozdziale III ustęp 2 punkt 1 ppkt 5 otrzymuje brzmienie:

5. O k r e ś l a m miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów – zgodnie z Tabelą Nr 11 i Tabelą Nr 12:

Tabela Nr 11. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpad powstający z likwidowanych urządzeń laboratoryjnych (termometry rtęciowe) magazynowany jest w pojemniku w szafce w laboratorium Wydziału Jakości. Odpad jest przekazywany firmom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Odpady zlewane są do szklanych, zamykanych pojemników i magazynowane w wyznaczonym miejscu w Laboratorium Wydziału Jakości. Po zgromadzeniu większej ilości odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewniają odbiorcy odpadów.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady zbierane są w metalowe pojemniki i magazynowane w pomieszczeniu Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Okresowo są przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zbierane są w metalowe pojemniki i magazynowane w pomieszczeniu Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Okresowo są przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady olejów zbierane są do metalowych beczek i przewożone do magazynu oleju i do magazynu paliw, gdzie są magazynowane. Beczki umieszczane są na drewnianych paletach składowanych na wybetonowanym podłożu. Pomieszczenia magazynowe są zabezpieczone przed wstępem osób postronnych. Odpady

			są przekazywane z innymi olejami podmiotom gospodarczym celem odzysku lub unieszkodliwienia.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady olejów zbierane są do metalowych beczek i przewożone do magazynu oleju i do magazynu paliw, gdzie są magazynowane. Beczki umieszczane są na drewnianych paletach składowanych na wybetonowanym podłożu. Pomieszczenia magazynowe są zabezpieczone przed wstępem osób postronnych. Odpady są przekazywane z innymi olejami podmiotom gospodarczym celem odzysku lub unieszkodliwienia.
7.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady olejów – nośników ciepła nie są magazynowane lecz spompowane bezpośrednio z układów grzewczych do cystern samochodowych.
8.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady z piaskowników i separatorów olejów nie są magazynowane lecz zbierane bezpośrednio z urządzeń do separacji olejów do specjalistycznych pojazdów - cystern.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki) z tworzywa lub metalu, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych zbierane są selektywnie na wydziałach produkcyjnych w pojemnikach. W pojemnikach tych odpady są transportowane do Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu, gdzie zbierane są do pojemników zbiorczych. Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
10.	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)	Zużyte filtry olejowe i powietrza, tekstylia używane do wycierania i czyszczenia elementów maszyn i urządzeń oraz zniszczona i zabrudzona odzież robocza zbierane są selektywnie do pojemników na halach produkcyjnych.

			<p>W pojemnikach tych odpady są transportowane do Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu, gdzie zbierane są do pojemników zbiorczych. Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.</p>
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Zbierane są w beczkach stalowych na terenie Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Magazynowanie odpadów odbywa się pod zadaszoną wiatą. Okresowo następuje przekazanie odpadów podmiotom celem utylizacji.</p>
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Powstające odpady są przekazywane selektywnie do pojemników zlokalizowanych w kilku miejscach na terenie zakładu. Odpady są przekazywane, z zachowaniem wymagań ustawy o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detaliczemu lub hurtowemu) lub przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia.</p>
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<p>Odpady zbierane są do metalowych pojemników, przewożonych do miejsca magazynowania. Odpady magazynuje się na terenie Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu. Okresowo usuwane są przez podmioty gospodarcze celem poddania procesom unieszkodliwienia.</p>
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	<p>Mieszanina substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna i organiczna) zawierające substancje niebezpieczne, używanych w zakładowych laboratoriach Wydziału Jakości i Wydziału Ochrony Środowiska, zbierane są w oryginalnych</p>

			pojemnikach w wyznaczonych do tego celu miejscach w obu laboratoriach, skąd są zabierane przez firmy zewnętrzne do unieszkodliwienia.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Akumulatory są zbierane do przystosowanych do tego typu odpadów, pojemników usytuowanych w budynku Warsztatu Mechanicznego Działu Utrzymania Ruchu, w wyznaczonym miejscu. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Baterie są zbierane do przystosowanego pojemnika usytuowanego w Magazynie Technicznym, w wyznaczonym miejscu. Odpady są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady szlamów zawierających ropę naftową lub olej opałowy powstają w wyniku okresowego czyszczenia zbiorników magazynowych ON i oleju opałowego.

Tabela Nr 12. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane są w hali Wydziału TU, w stalowych kontenerach zbiorczych. Odpady w kontenerach odbierane są przez firmy zewnętrzne do odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Osady odwodnionej biomasy z osadników ścieków z mycia suszarni oraz wód opadowych wybierane są okresowo do kontenerów metalowych i wywożone na plac składowy biomasy (kory) obok kotłowni zakładu. Odpady są składowane na utwardzonym podłożu. Są one podawane wraz z biomasą do systemu

			napaliwiania kotłów na biomasę (Danstocker i Vyncke). Transport wewnątrzzakładowy.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Taśmy transportowane są za pomocą wózków widłowych do Magazynu Odpadów. Odpady magazynowane są luzem na wybetonowanym podłożu i okresowo przekazywane podmiotom celem unieszkodliwienia.
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady są magazynowane w pomieszczeniu magazynowym wydziału IT, skąd okresowo są przekazywane do regeneracji.
5.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Uwodnione szlamy powstałe w wyniku żelowania i sedymentacji w zbiornikach bezodpływowych na Wydziałach TU i TW powstają w czasie czyszczenia zbiorników. Odpady wybierane są ręcznie do metalowych pojemników (lub palety-pojemników), w których przekazywane są okresowo do unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady zbierane są przez systemy odzūżlania i odpopielania kotłów oraz komór suszarni wiórów. Odpady są przenoszone za pomocą taśmociągu lub w kontenerach stalowych na plac magazynowy żużla obok kotłowni. Żużle magazynuje się na utwardzonym, ogrodzonym placu przy kotłowni. Stąd odpady ładowane są na środki transportu i przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do odzysku.
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpady zbierane są przez systemy mokrego odzūżlania kotłów i przenoszone za pomocą taśmociągu na plac magazynowy żużla obok kotłowni. Żużle magazynuje się na utwardzonym, ogrodzonym placu przy kotłowni. Stąd odpady ładowane są na środki transportu i przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom

			organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do odzysku.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu. Odpady wspólnie z innymi odpadami złomu stalowego są przekazywane podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu. Odpady wspólnie z innymi odpadami złomu stalowego są przekazywane podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady zbierane są w metalowym pojemniku w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu. Odpady wspólnie z innymi odpadami złomu stalowego są przekazywane podmiotom gospodarczym celem recyklingu.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zbierane są do worków BIG-BAG usytuowanych na poszczególnych wydziałach. Worki z odpadami zbierane są okresowo przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami i przekazywane do recyklingu. Transport zapewnia odbiorca.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zbierane są do worków BIG-BAG usytuowanych na poszczególnych wydziałach. Worki z odpadami zbierane są okresowo przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami i przekazywane do recyklingu. Transport zapewnia odbiorca.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zbierane są luzem na paletach drewnianych na poszczególnych wydziałach. Palety z odpadami wywożone są na Magazyn Odpadów, gdzie odpady są selektywnie magazynowane luzem (taśma stalowa) i na paletach (beczki).

			Opakowania przekazywane są podmiotom gospodarczym celem odzysku.
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady stłuczki są zbierane do pojemników usytuowanych w Laboratorium Wydziału Jakości. Pojemniki są okresowo opróżniane przez uprawnione firmy i wywożone do odzysku lub unieszkodliwienia.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte worki filtracyjne, niezabrudzone tekstylia oraz niezanieczyszczona odzież robocza zbierane są selektywnie do pojemników rozmieszczonych na poszczególnych wydziałach. W pojemnikach tych odpady są transportowane do Magazynu Odpadów, gdzie zbierane są do pojemników zbiorczych. Z pojemników tych odpady są okresowo odbierane do odzysku lub unieszkodliwienia przez firmy specjalistyczne posiadające stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
16.	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony są zbierane w Magazynie Odpadów. Odpady są okresowo przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport zapewnia odbiorca.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektroniczne zbierane przez pracowników działu IT i magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu w biurcu, skąd okresowo przekazywane są do odzysku.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zbierane są do pojemnika w Magazynie Technicznym, skąd są odbierane przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia.
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady z miejsc ich wytworzenia zbierane są na przyczepy i wywożone na wyznaczone miejsce magazynowania. Gruz magazynuje się na tymczasowym placu magazynowym na terenie Zakładu. Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym.

			Odpady mogą być również wykorzystywane na terenie zakładu np. przy betonowaniu podłoża.
20.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali wożone są do Magazynu Odpadów, gdzie składa się je na wybetonowanym podłożu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
21.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady żelaza i stali wożone są do Magazynu Odpadów, gdzie składa się je na wybetonowanym podłożu lub w pojemnikach stalowych. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane są w pojemnikach stalowych, w których wożone są do Magazynu Odpadów. Pojemniki składowane są na wybetonowanym podłożu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.

G. W rozdziale III ustęp 2 punkt 2 ppkt 1 i ppkt 3 tiret 1) otrzymują brzmienie:

III.2.2. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach R1 i R3:

1. **Zezwalam Spółce Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku odpadów metodą:**
R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki

3. Określam miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów:

- 1) Przetwarzanie odpadów wyszczególnionych w Tabeli Nr 13 niniejszej decyzji odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez Spółkę Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o., zlokalizowanej przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów na terenie, do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

H. W rozdziale III ustęp 4 punkt 1 ppkt 6) otrzymuje brzmienie:

III.4.1. Określam warunki poboru wody:

1. **Pozwalam Spółce Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów na pobór wód podziemnych z wielootworowego ujęcia wód podziemnych zlokalizowanego na terenie zakładu Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. przy ul. Bolesławieckiej 10, w Wieruszowie:**

6) wielkość poboru:

$$\begin{aligned} Q_{\max. h} &= 93,75 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śr. db}} &= 1032 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q_{\max. rok} &= 314760 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

I. W rozdziale III ustęp 4 punkt 2 ppkt 1 otrzymuje brzmienie:

III.4.2. Określam warunki odprowadzania ścieków:

1. **Pozwalam Spółce Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów na odprowadzanie ścieków przemysłowych pochodzących z procesów uzdatniania wody hydroforni zakładowej, do rowu melioracyjnego „O”, poprzez istniejący wylot zlokalizowany w km 2 + 400 rowu, w ilości:**

$$\begin{aligned} Q_{h \max} &= 133,3 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śr. d}} &= 133,3 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max \text{ rocz.}} &= 48 \text{ 000 m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

J. W rozdziale VIII ustęp 3 punkt 1) i punkt 2) otrzymują brzmienie:

VIII. Ustalam warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska:

3. Ustalam zakres monitoringu gospodarki wodno - ściekowej:

- 1) Wielkość poboru wody dostarczanej z ujęć wód podziemnych Pfeiderer Wieruszów Sp. z o.o. mierzona będzie za pomocą wodomierzy zainstalowanych na ujęciach wód. Odczyt odbywał się będzie z częstotliwością raz na dzień. Zużycie będzie raportowane do Działu Controllingu.
- 2) Prowadzony będzie monitoring wody z ujęć podziemnych, przeznaczonej do picia w zakresie określonym w Tabeli Nr 20:

Tabela Nr 20. Zakres monitoringu wody pitnej po uzdatnieniu z ujęć podziemnych

Lp.	Monitorowany parametr	Miejsce poboru prób	Częstotliwość analiz
Monitoring kontrolny			
1.	Barwa	wewnętrzna instalacja wodociągowa Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o.	1 x rok
2.	Mętność		
3.	Odczyn		
4.	Fenole		
5.	Zapach		
6.	Smak		
7.	Przewodność elektrolityczna		
8.	Twardość		
9.	Amoniak		
10.	Azotyny		
11.	Azotany		
12.	Żelazo		
13.	Mangan		
14.	Ogólna liczba bakterii		
15.	Bakterie grupy coli		

K. Rozdział X otrzymuje brzmienie:

- X. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone:**

Określa się zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

L. Rozdział XII otrzymuje brzmienie:

- XII. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki:**

Zobowiązuję prowadzącego instalację do dostosowania instalacji do wymagań określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w terminie do dnia 20 listopada 2019 roku, w zakresie:

1. opracowania, wdrożenia i regularnego przeglądania planu zarządzania zapachem,
2. opracowania i wdrożenia planu zarządzania pyłem,
3. wyposażenia suszarni ET-350 i BKT-140 w urządzenia do redukcji: zapachów (LZO i Blue Hase), emisji pyłu oraz formaldehydu,

4. wyposażenia impregniarek papierów dekoracyjnych VITS i EHA w urządzenia do redukcji emisji LZO, w tym formaldehydu,
5. dostosowania (redukcji) emisji LZO, formaldehydu i pyłu z odciążu z prasy Conti-Roll (odciąż z płuczki oparów z prasy Conti-Roll),
6. dostosowania (redukcji) emisji pyłu z emitorów: E2, E3, E4, E7 i E12.

E. Pozostałe warunki określone w decyzji Starosty Wieruszowskiego z dnia 30 czerwca 2015 roku znak: AS.6222.1.2015 pozostawiam bez zmian.

Uzasadnienie

Starosta Wieruszowski decyzją z dnia 30 czerwca 2015 roku znak: AS.6222.1.2015 udzielił Spółce Pfeleiderer Prospan S.A. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów, posiadającej numer KRS: 0000042082, numer identyfikacji podatkowej NIP: 6191742967, numer identyfikacyjny REGON: 250744416, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, prowadzonej przez Pfeleiderer Prospan S.A., na terenie zakładu Pfeleiderer Prospan S.A. zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie.

Decyzję wydano w oparciu o wniosek sporządzony zgodnie z wytycznymi zawartymi w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 519, ost. zm. Dz. U. z 2017 r., poz. 1529).

W dniu 8 czerwca 2017 roku do Starostwa Powiatowego w Wieruszowie wpłynął wniosek spółki Pfeleiderer Prospan S.A. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów o zmianę decyzji w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego z dnia 30 czerwca 2015 roku znak: AS.6222.1.2015.

Wnioskowane zmiany dotyczą:

- rozszerzenia zakresu terytorialnego instalacji, poprzez objęcie nią działek ewidencyjnych o nr 3247/3, 3247/1, 2397, 2376 położonych w obrębie 4 Klatka i stanowiących tereny infrastruktury towarzyszącej, place surowca, bocznice kolejową,
- likwidacji dwóch źródeł emisji – linii do oklejania płyt Burkle II (emitory E40, E41, E42) oraz wentylatora odciążowego powietrza z hali Conti-Roll (emitor E23); w miejsce zlikwidowanej linii Burkle II zainstalowano nową linię Burkle III (bez emitorów),
- uszczegółowienia zapisów dotyczących przepływów gazów w suszarni B-500 (emitor E8) z uwagi na ich przeszacowanie oraz, w przypadku suszarni ET-350 (emitor E10), ze względu na ich niedoszacowanie,
- wyszczególnienia parametrów emitorów w punktach pomiarowych na poszczególnych rurociągach odciążowych powietrza z impregniarek (E44/A, E44/B, E44/C), w odróżnieniu do parametrów emitora zbiorczego, tj. komina o wysokości 90 m i średnicy wylotu 4,2 m (emitor E44),
- uszczegółowienia prędkości przepływów gazów w kanałach w punktach pomiarowych oraz w kominie zbiorczym (emitor E44),
- zainstalowania nowego emitora pyłowego (E57), odpylającego powietrze odciągane z nowego urządzenia – skrawarki Nr 6; dotychczas na terenie zakładu użytkowano 5 szt. skrawarek (Nr 1 – Nr 5),
- uszczegółowienia nowo zainstalowanych układów odpylania powietrza z kotłów węglowych KW1 i KW2 oraz KP-1 i KP-2; zainstalowano system niekatalitycznej selektywnej redukcji NOx (tzw. SNCR) na kotle HHF 12 Danstocker;
- zwiększenia produkcji skutkującego wzrostem czasu pracy i przepustowości suszarni wiórów (emitory: E8, E8A, E9, E10),

- zmian wielkości emisji rocznych z instalacji wynikających z likwidacji źródeł emisji oraz powstania nowych źródeł, a także ze zwiększenia czasu pracy niektórych źródeł emisji,
- dodania nowych rodzajów odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania o kodach: 06 04 04* i 16 05 06* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodzie 03 01 05,
- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kodach: 07 01 04* i 15 01 10* oraz odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 12 01 15, 15 02 03,
- wzrostu zużycia wody w zakładzie, spowodowanym m.in. wynikiem gaszenia pożarów instalacji oraz wzrostem zużycia wody w instalacjach redukujących emisję gazów i pyłów (elektrofiltr mokry oraz płuczka mokra),
- zmian wielkości dopuszczalnej emisji do powietrza w warunkach normalnych i jej monitoringu od momentu obowiązywania konkluzji BAT (od dnia 21 listopada 2019 roku), w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych – wymóg dostosowania instalacji do przepisów określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 roku.

Starosta Wieruszowski pismem z dnia 6 lipca 2017 roku znak: AS.6222.1.2017 poinformował wnioskodawcę, iż z uwagi na złożoność sprawa nie będzie załatwiona w terminie 30-dniowym, wskazując jednocześnie nowy termin załatwienia do dnia 15 września 2017 roku.

W dniu 2 sierpnia 2017 roku spółka Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. złożyła w Starostwie Powiatowym w Wieruszowie uzupełnienie wniosku z dnia 8 czerwca 2017 roku o zmianę decyzji w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w którym poinformowała, iż z dniem 31 lipca 2017 roku nastąpiło przekształcenie Spółki Pfeleiderer Prospan S.A. w Spółkę Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o., wnioskując jednocześnie o wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego na spółkę Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o.. Powyższa zmiana nastąpiła w związku z procesem wewnętrznej reorganizacji Grupy Pfeleiderer, do której należy spółka Pfeleiderer Prospan S.A. z siedzibą w Wieruszowie przy ul. Bolesławieckiej 10. Spółce Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o. przysługiwać będą wszelkie prawa i obowiązki spółki Pfeleiderer Prospan S.A..

Żądania wnioskodawcy zostały uwzględnione w niniejszej decyzji.

Stosownie do zapisów określonych w art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska Starosta Wieruszowski przekazał zapis wniosku w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej do Ministerstwa Środowiska.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska Starosta Wieruszowski, pismem z dnia 10 sierpnia 2017 roku znak: AS.6222.1.2017, zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, podając do publicznej wiadomości, poprzez obwieszczenie na tablicy ogłoszeń w siedzibie wnioskodawcy oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Wieruszowie informacji o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie do dnia 31 sierpnia 2017 roku. We wskazanym terminie do tut. Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Po przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji organ uznał, iż wnioskowane zmiany nie są istotną zmianą w instalacji, bowiem zgodnie z definicją zawartą w ustawie Prawo ochrony środowiska, przez istotną zmianę instalacji rozumie się przez to taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko oraz działalność wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W tym przypadku nie zachodzi taka przesłanka. Zwiększona emisja do powietrza godzinowa i roczna nie wpłynie istotnie na stan jakości powietrza, gdyż wyniki obliczeń rozkładu stężeń zanieczyszczeń do powietrza wskazują na dotrzymanie standardów jakości środowiska.

Organ zobowiązał prowadzącego instalację, zgodnie z art. 215 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, do dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT, poprzez opracowanie i wdrożenie do dnia 20 listopada 2019 roku: planu zarządzania zapachem, planu

zarządzania pyłem, wyposażenia suszarni ET-350 i BKT-140 w urządzenia do redukcji zapachów (LZO i Blue Hase), emisji pyłu oraz formaldehydu, wyposażenia impregniarek papierów dekoracyjnych VITS i EHA w urządzenia do redukcji emisji LZO, w tym formaldehydu, dostosowania (redukcji) emisji LZO, formaldehydu i pyłu z odciągu z prasy Conti-Roll (odciąg z płuczki oparów z prasy Conti-Roll) oraz dostosowania (redukcji) emisji pyłu z emitorów: E2, E3, E4, E7 i E12.

Biorąc powyższe pod uwagę, na podstawie cytowanych we wstępie przepisów prawa orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Sieradzu za pośrednictwem Starosty Wieruszowskiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

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.

Wnioskodawca dokonał opłaty skarbowej na konto Urzędu Miejskiego w Wieruszowie Nr 33 1020 4564 0000 5402 0060 5071 w wysokości 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100) za zmianę pozwolenia zintegrowanego.



STAROSTA
mgr inż. Andrzej Szymanek

Otrzymują :

1. Pfeleiderer Wieruszów Sp. z o.o.
2. a/a

Do wiadomości :

1. Marszałek Województwa Łódzkiego
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Łodzi
3. RZGW w Poznaniu
4. Burmistrz Wieruszowa
5. Minister Środowiska – elektroniczna kopia