

AS.6222.1.2015

DECYZJA
w sprawie pozwolenia zintegrowanego

Działając na podstawie:

- 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 2013 r., poz. 1232 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.),
- 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 przedłożonego przez pełnomocnika wniosku Spółki Pfeiderer Prospan S.A. z siedzibą przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów

orzekam, co następuje:

Udzielam 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 788, 789, 790, 791, 792 (obręb 10 Pieczyska), 3243/1, 3244/2 (obręb 4 Klatka), powiat wieruszowski, województwo łódzkie.

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

1. Zakład Pfeiderer Prospan S.A. prowadzi działalność w zakresie produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych metodą suchą na bazie drewna. Produkowane są płyty wiórowe surowe, laminowane, papiery dekoracyjne, obrzeża i błaty robocze.
2. Pfeiderer Prospan S.A. 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 (obręb 4 Klatka).
3. Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³/dobę, kwalifikowana jest zgodnie z 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), jako instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

II. O k r e ś l a m podstawowe wielkości charakteryzujące instalację:

1. W skład instalacji objętej pozwoleniem wchodzi:
 - 1) ciąg technologiczny produkcji płyty wiórowej surowej (linia PW3) – w ramach Wydziału Produkcji Płyt Wiórowych (TW),
 - 2) ciąg technologiczny impregnacji papierów dekoracyjnych – w ramach Wydziału Produkcji Płyt Uszlachetnionych (TU),
 - 3) ciąg technologiczny laminowania i okleinowania płyt wiórowych oraz do postformingu płyt - w ramach Wydziału Produkcji Płyt Uszlachetnionych (TU).
2. W skład poszczególnych węzłów technologicznych wchodzi:
 - 1) ciąg produkcji płyt wiórowych surowych:
 - a) rębarnia,
 - b) sortownie wiórów,
 - c) suszarnie wiórów,
 - d) linia produkcji płyt surowych (PW3),
 - e) formatyzerki płyt wiórowych,
 - f) linia formatyzowania płyt MFP,
 - 2) ciąg do uszlachetniania płyt wiórowych:
 - a) kondensacja żywic mocznikowo-formaldehydowych i melaminowo-formaldehydowych,
 - b) impregnacja papierów i folii,
 - c) prasy okleinowania i laminowania płyt (TU),
 - d) linia do postformingu płyt (produkcja blatów roboczych).
3. Towarzyszącymi instalacjami użytkowanymi na terenie Zakładu są następujące obiekty budowlane:
 - 1) budynek biurowy,
 - 2) kotłownia zakładowa (5 kotłów o łącznej mocy cieplnej w paliwie 48,72 MWt),
 - 3) stacja paliw płynnych (ON i LPG),
 - 4) hydrofornia, zbiorniki magazynowe wody, zbiornik ppoż.,
 - 5) instalacja do podczyszczania ścieków technologicznych.
4. Roczne zużycie energii elektrycznej 70-90 GWh/a,
5. Roczne zużycie gazu ziemnego 6-10mln m³/a,
6. Roczne zużycie oleju opałowego lekkiego do 0,3 Mg/a,
7. Roczne zużycie energii cieplnej 800-950 tys. GJ/a.

III. U s t a l a m warunki korzystania ze środowiska:

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.	Wentylacja hali prasy Conti Roll	E23	wentylacja hali produkcyjnej
24.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMANN	E24	szlifowanie płyt wiórowych
25.	Transport wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu	E25	transport ścinków płyt wiórowych
26.	Instalacja odciągowa trocin i pyłów z pil i węzła formowania kobierca – wylot z filtra A5	E26/A-G	piłowanie płyt wiórowych, formowanie kobierca
27.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego ze zbiornika wadliwego nasypu do zbiornika trocin nr 1 na dachu rębalni	E27	transport trocin
28.	Transport trocin z formatyzerki Holzma do zbiornika pośredniego przy hali Holzmy	E28	formatyzowanie płyt wiórowych (cięcie, frezowanie)
29.	Transport trocin ze zbiornika pośredniego przy hali Holzmy do zbiornika odpadów przy PW 3	E29	formatyzowanie płyt wiórowych (cięcie, frezowanie)
30.	Odciąg trocin z piły dzielącej linii wykończeniowej Conti Roll	E30	cięcie płyt wiórowych
31.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 3 do laminowania płyt	E31	formatyzowanie płyt wiórowych (frezowanie krawędzi)

32.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 10 do laminowania płyt	E32	formatyzowanie płyt wiórowych (frezowanie krawędzi)
33.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem) i postformingu	E33	formatyzowanie płyt wiórowych (frezowanie krawędzi)
34.	Transport odpadów z filtra OP 10-4,0	E34	transport wiórów drzewnych
35.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-5 do laminowania płyt	E35	czyszczenie powierzchni płyt
36.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E36	czyszczenie powierzchni płyt
37.	Odpylanie płyt przed oklejaniem na linii Burkle I do oklejania płyt	E37	czyszczenie powierzchni płyt
38.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem)	E38	formatyzowanie płyt wiórowych (frezowanie krawędzi)
39.	Wyciąg z nadprasy Burkle I do oklejania płyt	E39	oklejanie płyt wiórowych
40.	Wyciąg z nadprasy Burkle II do oklejania płyt	E40	oklejanie płyt wiórowych
41.	Wyciąg z nadprasy Burkle II do oklejania płyt	E41	oklejanie płyt wiórowych
42.	Instalacja odpylająca linii Burkle II (po szczotkarce przed oklejaniem)	E42	czyszczenie powierzchni płyt
43.	Instalacja odpylająca linii do postformingowania (po frezowaniu)	E43	czyszczenie powierzchni płyt
44.	Impregniarka papierów dekoracyjnych VITS (odciąg zbiorczy za rekuperatorem ciepła)	E44/A	impregnowanie papierów dekoracyjnych
45.	Impregniarka papierów dekoracyjnych EHA (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/B	impregnowanie papierów dekoracyjnych
46.	Wentylacja hali kondensacji żywic (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/C	kondensacja żywic mocznikowo-melaminowo-formaldehydowych
47.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	wentylacja hali produkcyjnej
48.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	wentylacja hali produkcyjnej
49.	Transport ścinków papierów do cyklonu nad kotłem Danstocker	E47	transport ścinków papierów
50.	Magazyn kwasów	E48	magazynowanie substancji chemicznych

51.	Magazyn trucizn	E49	magazynowanie substancji chemicznych
52.	Zawory oddechowe zbiorników formaliny nr 1-4	E50A-D	magazynowanie formaliny
53.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy magazynu	E51	magazynowanie butanolu
54.	Komin kotłowni zakładowej – kotły: - KW1 - KW2 - KP1 - KP2 - Danstocker	E52A-E	spalanie paliw (miał węgla kamiennego, biomasa - kora drzewna)
55.	Kocioł Chemet KO25	E53	spalanie paliw (olej opałowy)
56.	Kocioł WEDD NESS	E54	spalanie paliw (gaz ziemny)
57.	Kocioł Bertrams-Konus	E55	spalanie paliw (gaz ziemny)
58.	Kocioł Vyncke	E56	spalanie paliw (biomasa: kora i pył drzewny)

Tabela Nr 2. Parametry i lokalizacja emitorów

Lp.	Źródło emisji	Parametry emitora								
		Oznaczenie 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.	Suszarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca z elektrofiltrem	E8	1773	991	35	2,8	400	otwarty	300000	13,5
9.	Suszarnia 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.	Suszarnia BKT 140 Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E9	1703	946	34	1,35	408	otwarty	60000	11,6
11.	Suszarnia ET 350 Kvaerner-Bison, (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E10	1707	861	37,6	1,9	398	otwarty	160000	15,7
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.	Wentylacja hali prasy Conti Roll (przy sortowni nr 1)	E23	1632	911	9	0,5	293	otwarty	9500	13,4
25.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMANN (A7)	E24	1702	1054	12	1	320	zadaszony	60000	0
26.	Transport wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu (A10)	E25	1665	1005	25	0,7	293	boczny	12000	0
27.	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
28.	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
29.	Transport trocin z formatyzerki Holzma do zbiornika pośredniego przy hali Holzmy	E28	1511	1139	14,5	0,71	293	boczny	20000	0
30.	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
31.	Odciąg trocin z piły dzielącej linii wykończeniowej Conti Roll (A6)	E30	1697	1046	9	0,7	293	boczny	12900	0
32.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 3 do laminowania płyt	E31	1639	1055	9	0,80x0,32 dz = 0,57	293	boczny	16560	0
33.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 10 do laminowania płyt	E32	1642	1052	9	0,80x0,32 dz = 0,57	293	boczny	14976	0

34.	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
35.	Transport odpadów ze stacji filtrów przy laminatach (praca awaryjna)	E34	1644	1054	11	0,17	293	boczny	1300	0
36.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-5 do laminowania płyt	E35	1640	1059	9	0,50 x 0,50	293	boczny	20600	0
37.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E36	1647	1052	10	0,80x0,31 5	293	boczny	18710	0
38.	Odpylanie płyt przed oklejaniem na linii Burkle I do oklejania płyt	E37	1574	1077	10	0,3	293	zadaszony	5830	0
39.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem)	E38	1636	1060	9	0,62	293	boczny	19730	0
40.	Wyciąg znad prasy Burkle I do oklejania płyt	E39	1613	1075	10	0,5	310	boczny	8280	0
41.	Wyciąg znad prasy Burkle II do oklejania płyt	E40	1591	1124	9,5	0,5	310	zadaszony	5000	0
42.	Wyciąg znad prasy Burkle II do oklejania płyt	E41	1593	1127	9,5	0,5	310	zadaszony	6000	0
43.	Instalacja odpylająca linii Burkle II (po szrotkarce przed oklejaniem)	E42	1637	1056	7	0,35	293	zadaszony	12670	0
44.	Instalacja odpylająca linii do postformingowania (po frezowaniu)	E43	1621	1243	12	0,6x0,4 dz = 0,57	293	boczny	12000	0
45.	Impregniarka papierów dekoracyjnych VITS (odciąg zbiorczy za rekuperatorem ciepła)	E44/A	1608	1227	90	1,6	310	otwarty	43000	5,9
46.	Impregniarka papierów dekoracyjnych EHA (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/B	1608	1227	90	1,6	310	otwarty	50000	6,9
47.	Wentylacja hali kondensacji żywic (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/C	1608	1227	90	1,6	293	otwarty	15000	2,1
48.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	1703	1183	11	0,5	293	zadaszony	1200	0
49.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	1700	1180	11	0,5	293	zadaszony	1200	0
50.	Transport ścinków papierów do cyklonu nad kotłem Danstocker	E47	1798	1032	21	0,9	293	boczny	1300	0
51.	Magazyn kwasów	E48	1729	1160	11	0,28	293	zadaszony	15	0
52.	Magazyn trucizn	E49	1727	1155	11	0,22	293	zadaszony	15	0
53.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 1	E50A-D	1750	1205	10	0,05	293	otwarty	23	3,2
54.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 2									
55.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 3									
56.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 4									
57.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy	E51	1762	1219	10	0,05	293	otwarty	12	1,7
58.	Kotłownia zakładowa - kocioł KW1	E52A-E	1780	1081	90	1,6	378	otwarty	83000	11,4
59.	Kotłownia zakładowa - kocioł KW2									
60.	Kotłownia zakładowa - kocioł KP1									
61.	Kotłownia zakładowa - kocioł KP2									
62.	Kotłownia zakładowa - kocioł Danstocker									
63.	Kocioł Chemet KO25	E53	1527	858	24,5	0,8	412	otwarty	13400	7,4
64.	Kocioł WEDD NESS	E54	1611	950	18	0,8	414	otwarty	19200	10,6

65.	Kociol Bertrams-Konus	E55	1671	1137	14,3	0,55	546	otwarty	15000	8,2
66.	Kociol Vyncke - emitor awaryjny	E56	1786	1025	22	1	658	otwarty	36000	12,7

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.	Wentylacja hali prasy Conti Roll (przy sortowni nr 1)	E23	bez urządzenia
25.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMANN (A7)	E24	filtr impulsowy typu SFDW 05/12-d-09, $\eta \geq 99\%$
26.	Transport wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu (A10)	E25	filtr SCHEUCH typu 2000 08/058C, $\eta \geq 99\%$
27.	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, $\eta \geq 99\%$
28.	Instalacja transportu wysokociśnieniowego ze zbiornika wadliwego nasypu do zbiornika trocin nr 1 na dachu rębalni (A9)	E27	filtr typu FRUV NW 800, $\eta \geq 99\%$
29.	Transport trocin z formatyzerki Holzma do zbiornika pośredniego przy hali Holzmy	E28	cyklonofiltr typu A 5,5, $\eta \geq 99\%$
30.	Transport trocin ze zbiornika pośredniego przy hali Holzmy do zbiornika odpadów przy PW 3	E29	cyklonofiltr typu A0, $\eta \geq 99\%$
31.	Odciąg trocin z piły dzielącej linii wykończeniowej Conti Roll (A6)	E30	cyklonofiltr A4, $\eta \geq 99\%$
32.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 3 do laminowania płyt	E31	filtr typu OP 10-4,0, $\eta \geq 99\%$
33.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT- 10 do laminowania płyt	E32	filtr typu OP 10-4,0, $\eta \geq 99\%$
34.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem) i postformingu	E33	filtr typu OP 10-4,0, $\eta \geq 99\%$
35.	Transport odpadów ze stacji filtrów przy laminatach (praca awaryjna)	E34	cyklonofiltr \varnothing 1600 Kastrup
36.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-5 do laminowania płyt	E35	filtr workowy typu NFS 2000-3HJLR Nedermann

37.	Instalacja odpylania krawędziarek linii KT-10 do laminowania płyt	E36	filtr typu OP 10-5,0, $\eta \geq 99\%$
38.	Odpylanie płyt przed oklejaniem na linii Burkle I do oklejania płyt	E37	filtr typu IMD 60 Ex, $\eta \geq 99\%$
39.	Instalacja odpylania linii Burkle II (z frezowania przed oklejaniem)	E38	cyklonofiltr typu A-3, $\eta \geq 99\%$
40.	Wyciąg znad prasy Burkle I do oklejania płyt	E39	bez urządzenia
41.	Wyciąg znad prasy Burkle II do oklejania płyt	E40	bez urządzenia
42.	Wyciąg znad prasy Burkle II do oklejania płyt	E41	bez urządzenia
43.	Instalacja odpylająca linii Burkle II (po szrotkarce przed oklejaniem)	E42	filtr workowy typu DF
44.	Instalacja odpylająca linii do postformingowania (po frezowaniu)	E43	cyklofiltr typu A5, $\eta \geq 99\%$
45.	Impregniarka papierów dekoracyjnych VITS (odciąg zbiorczy za rekuperatorem ciepła)	E44/A	bez urządzenia
46.	Impregniarka papierów dekoracyjnych EHA (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/B	bez urządzenia
47.	Wentylacja hali kondensacji żywic (odciąg zbiorczy na dachu TU)	E44/C	bez urządzenia
48.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	bez urządzenia
49.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	bez urządzenia
50.	Transport ścinków papierów do cyklonu nad kotłem Danstocker	E47	cyklofiltr typu A-5, $\eta \geq 99\%$
51.	Magazyn kwasów	E48	bez urządzenia
52.	Magazyn trucizn	E49	bez urządzenia
53.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 1	E50	bez urządzenia
54.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 2		bez urządzenia
55.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 3		bez urządzenia
56.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 4		bez urządzenia
57.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy magazynu	E51	bez urządzenia
58.	Kotłownia - kocioł KW1 "Omnicall"	E52A	bateria cyklonów + filtr workowy
59.	Kotłownia - kocioł KW2 "Omnicall"	E52B	bateria cyklonów + filtr workowy

60.	Kotłownia - kocioł KP1 "Omnicol"	E52C	bateria cyklonów + filtr workowy
61.	Kotłownia - kocioł KP2 "Omnicol"	E52D	bateria cyklonów + filtr workowy
62.	Kotłownia - kocioł HHF12 Danstoecker	E52E	bateria cyklonów + filtr workowy
63.	Kocioł Chemet KO25	E53	bateria cyklonów
64.	Kocioł WEDD NESS	E54	bez urządzenia
65.	Kocioł Bertrams-Konus	E55	bez urządzenia
66.	Kocioł Vyncke - emitor awaryjny	E56	multicyklon, instalacja niekatalitycznej redukcji NOx (SNCR)

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:

Tabela Nr 4. Rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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	200000	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	6	29,4
					amoniak	10	49
					fenol	2	9,8
9.	Suszarnia B-500 (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy) - praca bez elektrofiltra	E8/A	1000	200000	dwutlenek azotu	50	35
					dwutlenek siarki	14	9,8
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się
					pył ogółem	40	28
					pył PM10	16	
					pył PM2,5	11,3	
					formaldehyd	6	4,2
					amoniak	10	7
					fenol	2	1,4
10.	Suszarnia BKT 140 Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E9	2000	60000	dwutlenek azotu	15	21
					dwutlenek siarki	5,1	7,14
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się
					pył ogółem	12	16,8
					pył PM10	4,8	
					pył PM2,5	3,4	
					formaldehyd	1,8	2,52
					amoniak	6	8,4
					fenol	0,6	0,84
11.	Suszarnia ET 350 Kvaerner-Bison (paliwo: pył drzewny, gaz ziemny, olej opałowy)	E10	2000	160000	dwutlenek azotu	40	56
					dwutlenek siarki	4,8	6,72
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się
					pył ogółem	32	44,8
					pył PM10	12,8	
					pył PM2,5	9,1	
					formaldehyd	4,8	6,72
					amoniak	16	22,4
					fenol	1,6	2,24
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 Ø 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.	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	benzen	0,23	1,28
					toluen	*nie określa się	*nie określa się
					formaldehyd	1,725	9,56
					ftalan dimetylu	*nie określa się	*nie określa się
					pył całkowity	3,45	19,13
					pył PM10	1,38	
					pył PM2,5	0,976	
					izobutanol	*nie określa się	*nie określa się
amoniak	3,45	19,13					
24.	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
25.	Instalacja odpylająca szlifierki płyt STEINEMANN (A7)	E24	7920	60000	pył całkowity	0,3	1,66
					pył PM10	0,276	
					pył PM2,5	0,266	
26.	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	
	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	
27.	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	
28.	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	
29.	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	
30.	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	
31.	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	
32.	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	
33.	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	
34.	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	
35.	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	
36.	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	
37.	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	

38.	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	
39.	Wyciąg z nadprasy Burkle I do oklejania płyt	E39	2000	8280	formaldehyd	0,083	0,12
					butanol	0,207	0,29
40.	Wyciąg z nadprasy Burkle II do oklejania płyt	E40	7000	6000	formaldehyd	0,06	0,29
					butanol	0,15	0,74
41.	Wyciąg z nadprasy Burkle II do oklejania płyt	E41	7000	6000	formaldehyd	0,06	0,29
					butanol	0,15	0,74
42.	Instalacja odpylająca linii Burkle II (po szrotkarce przed oklejaniem)	E42	7000	12670	pył całkowity	0,063	0,31
					pył PM10	0,025	
					pył PM2,5	0,018	
43.	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	
44.	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					
45.	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
46.	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
					glikol etylenowy	*nie określa się	*nie określa się
47.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E45	5000	1200	formaldehyd	0,012	0,04
48.	Wentylator dachowy pomieszczenia kondensacji żywic	E46	5000	1200	formaldehyd	0,012	0,04
49.	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	
50.	Magazyn kwasów	E48	500	1500	chlorowódor	0,09	0,04
					kwas siarkowy	*nie określa się	*nie określa się

51.	Magazyn trucizn	E49	500	1500	amoniak	0,02	0,01	
					toluen	*nie określa się	*nie określa się	
52.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 1	E50	300	23	alkohol metylowy	*nie określa się	*nie określa się	
					formaldehyd	0,21	0,04	
53.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 2				alkohol metylowy	*nie określa się	*nie określa się	
					formaldehyd	0,21	0,04	
54.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 3				alkohol metylowy	*nie określa się	*nie określa się	
					formaldehyd	0,21	0,04	
55.	Zawór oddechowy zbiornika formaliny nr 4				alkohol metylowy	*nie określa się	*nie określa się	
					formaldehyd	0,21	0,04	
56.	Magazyn butanolu – wentylator dachowy magazynu	E51	100	12	butanol	0,11	0,01	
57.	Kotłownia - kocioł KW1 "Omnicall"	E52	4000	20000	pył całkowity	400 ^A / 100 ^A	22,4	
					dwutlenek azotu	400 ^A / 400 ^A	22,4	
					dwutlenek siarki	1500 ^A /1500 ^A	84	
58.	Kotłownia - kocioł KW2 "Omnicall"			20000	pył całkowity	400 ^A / 100 ^A	22,4	
					dwutlenek azotu	400 ^A / 400 ^A	22,4	
					dwutlenek siarki	1500 ^A /1500 ^A	84	
59.	Kotłownia - kocioł KP1 "Omnicall"		4000	8200	pył całkowity	400 ^A / 100 ^A	9,18	
					dwutlenek azotu	400 ^A / 400 ^A	9,18	
					dwutlenek siarki	1500 ^A /1500 ^A	34,44	
60.	Kotłownia - kocioł KP2 "Omnicall"			8200	pył całkowity	400 ^A / 100 ^A	9,18	
					dwutlenek azotu	400 ^A / 400 ^A	9,18	
					dwutlenek siarki	1500 ^A /1500 ^A	34,44	
61.	Kotłownia - kocioł HHF12 Danstocker	7920	18200	pył całkowity	400 ^B / 100 ^B	40,36		
				dwutlenek azotu	400 ^B / 400 ^B	40,36		
				dwutlenek siarki	800 ^B / 800 ^B	80,72		
62.	Kocioł Chemet KO25		E53	500	13400	pył całkowity	50 ^C	0,23
						dwutlenek azotu	400 ^C	1,88
						dwutlenek siarki	850 ^C	3,99
63.	Kocioł WEDD NESS	E54	5000	19200	pył całkowity	5 ^D	0,34	
					dwutlenek azotu	300 ^D	20,16	
					dwutlenek siarki	35 ^D	2,35	
64.	Kocioł Bertrams-Konus	E55	5000	15000	pył całkowity	5 ^D	0,26	
					dwutlenek azotu	150 ^D	7,88	
					dwutlenek siarki	35 ^D	1,84	

^A – standardy: do dnia 31.12.2015r. / 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 do dnia 31.12.2015r. / 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.

2) O k r e ś l a m rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych funkcjonowania instalacji – zgodnie z Tabelą Nr 5:

Tabela Nr 5. Rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych funkcjonowania instalacji

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Czas pracy źródła emisji h/rok	Strumień objętości gazów Nm ³ /h	Zanieczyszczenie	Wielkość emisji dopuszczalnej		
						stężenie	emisja max	emisja roczna
						mg/Nm ³	kg/h	Mg/rok
1.	Transport wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu (A10)	E25	500	12000	pył całkowity	5	0,060	0,02
2.	Kocioł Vyncke - emitator awaryjny	E56	2000	36000	pył całkowity	225	8,100	11,34
					dwutlenek azotu	400	14,400	20,16
					dwutlenek siarki	400	14,400	20,16
					tlenek węgla	*nie określa się	*nie określa się	*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.

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	-	267,71
dwutlenek azotu	10102-44-0	487,36
dwutlenek siarki	7446-09-05	322,14
tlenek węgla	630-08-0	*nie określa się
formaldehyd	50-00-0	58,82
amoniak	7664-41-7	107,51
fenol	108-95-2	14,28

benzen	71-43-2	1,49
toluen	108-88-3	*nie określa się
ftalan dimetylu	131-11-3	*nie określa się
izobutanol	78-83-1	*nie określa się
butanol	71-36-3	43,16
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.

4) O k r e ś l a m maksymalne czasy utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – uruchomienie i zatrzymanie instalacji:

a) suszarnia wiórów B-500 i kocioł VYNCKE:

Sytuacje awaryjne na suszarni wiórów B-500 powodujące przewyższenie temperatury we wnętrzu suszarni mogą skutkować powstaniem pożarów. Automatycznie przerywany jest wówczas dopływ gorących spalin do bębna suszarni z kotła VYNCKE oraz z palnika suszarni B-500. Spaliny z kotła VYNCKE kierowane są wtedy do emitora E56 (komin awaryjny kotła VYNCKE). Za czas ponownego uruchomienia suszarni należy uznać każdorazowo okres czasu trwający około 15 minut po otwarciu klap sterujących gorącymi gazami z kotła VYNCKE i z komory palnika suszarni B-500. Po 15 minutach podawania gorących gazów do wnętrza suszarni, układ kocioł VYNCKE - suszarnia B-500 należy uznać za pracujący w warunkach normalnych.

b) prasa Conti Roll:

Podczas awaryjnego zatrzymania instalacji skutkującego automatycznym wyprowadzeniem kobierca płyty z prasy Conti Roll, następuje tzw. „otwarcie noska” (zespół roboczy prasy ciągłego prasowania Conti Roll) wprowadzającego kobierzec wiórów do prasy. Uruchamiany jest wówczas emitor E25 (transport wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu A10). Okres czasu trwający 15 minut od momentu „zamknięcia noska”, czyli zaprzestania zrzutu awaryjnego kobierca przed prasą Conti Roll, uznaje się jako pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Czas trwania „otwarcia noska” jest ewidencjonowany w książce ruchu na sterowni prasy Conti Roll.

5) U s t a l a m usytuowanie punktów pomiarowych – zgodnie z obowiązującą normą.

III.2. Określam warunki w zakresie gospodarowania odpadami:

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

1. **Pozwalam Spółce Pfeleiderer Prospan S.A. 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 Pfeleiderer Prospan S.A. 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.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	1,0
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,5
3.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,0
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	22,0
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	40,0
6.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	70,0
7.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	3,0
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,0
9.	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
10.	16 01 07*	Filtry olejowe	2,5
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,0
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,0
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,0
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,2
15.	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 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	350,0
2.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	50,0
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
4.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	250,0
5.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	4 200,0
6.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	8 000,0
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,0
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,0
9.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	5,0
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,0
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
12.	15 01 04	Opakowania z metali	15,0
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,0
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	12,0
15.	16 01 03	Zużyte opony	20,0
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,0
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	800,0
19.	17 04 05	Żelazo i stal	600,0
20.	17 04 07	Mieszanki metali	5,0
21.	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.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Roztwory laboratoryjne z przemywania 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.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają w nieznacznym ilościach w warsztacie mechanicznym TW przy obróbce skrawaniem metali.
3.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku prowadzenia procesów obróbki skrawaniem metali na obrabiarkach Wydziału Utrzymania Ruchu.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	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.
5.	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.
6.	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.

7.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstają w wyniku czyszczenia separatorów ropopochodnych. Zawierają zanieczyszczenia mineralne i ropopochodne.
8.	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.
9.	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.
10.	16 01 07*	Filtry olejowe	Powstają przy wymianie olejów silnikowych i hydraulicznych pojazdów i maszyn.
11.	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 i odbiorniki TV. Rtęć ma dużą lotność. Stanowi potencjalne niebezpieczeństwo zatrucia ludzi i zwierząt.
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady w postaci uszczeltek, przewodów hydraulicznych, zanieczyszczonych substancjami ropopochodnymi itp., powstają podczas remontów przeprowadzanych na poszczególnych wydziałach.
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	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.
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	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, uszkadza nerki – niszczy kłębuszki i kanaliki nerkowe, powoduje anemię, choroby kostne. Działa niekorzystnie na układ krwionośny.
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia zbiorników magazynowych ON i oleju opałowego oraz wanien rozlewu awaryjnego. Stanowią wodną emulsję olejową. Zawierają ropopochodne.

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 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.
2.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Taśmy transportujące z PCV oraz gumowe, używane w taśmociągach transportowych zrębków i włókien drzewnych. Odpady stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, polichloru winylu, kauczuków naturalnych i syntetycznych oraz sadzy. Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Rozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych. Odpady nie mają właściwości

			niebezpiecznych.
3.	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.
4.	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.
5.	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.
6.	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.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstające w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu.
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady powstające w Warsztacie Mechanicznym Działu Utrzymania Ruchu.
9.	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.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po częściach maszyn i urządzeń oraz w pomieszczeniach biurowych.
11.	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.
12.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania po spinaniu płyt w palety (taśmy stalowe) oraz po olejach (beczki stalowe).
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady opakowaniowe powstają jako opakowania z mieszanin stosowanych w laboratorium. Zawierają piasek kwarcowy i dodatki. Odporne chemicznie.
14.	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.
15.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad powstający z eksploatowanych pojazdów, tj. wózków widłowych oraz chwytaków do drewna stanowiących transport wewnętrzny.
16.	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.
17.	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.
18.	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.
19.	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.

20.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady złomu metali kolorowych powstają przy wykonywaniu prac budowlanych związanych z budową nowych i rozbudową istniejących obiektów budowlanych.
21.	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.

3. Określam sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- 1) zastosowanie technologii niskoodpadowych m.in. sucha technologia produkcji płyt wiórowych, nowoczesny system szlifowania płyt redukujący ilość wytwarzanego pyłu drzewnego,
- 2) wykorzystanie energetyczne i materiałowe (recykling) całości ubocznych produktów produkcji (wióry drzewne, kora z sortowania, pył drzewny ze szlifowania płyt, resztki płyty wiórowej niepełnowartościowe, ścinki płyt i papierów dekoracyjnych, zrębki z przerobu drewna poużytkowego),
- 3) wdrożenie zintegrowanego systemu zarządzania Jakością, Ochroną Środowiska i BHP wg norm ISO PN-N 14001 i OHSAS 18001, którego celem jest m.in. kontrola i ocena przebiegu procesu produkcyjnego z zapewnieniem optymalnego wykorzystania surowców i minimalizacji powstawania odpadów u źródła,
- 4) selektywna zbiórka odpadów przed ich przekazaniem do odzysku lub unieszkodliwienia firmom posiadającym zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami,
- 5) magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem,
- 6) przekazywanie odpadów, których wytworzeniu nie udało się zapobiec, najbliższym zlokalizowanym firmom specjalistycznym, posiadającym stosowne zezwolenia,
- 7) szkolenia pracowników z zakresu gospodarowania odpadami (segregacja odpadów, zbieranie i magazynowanie w wyznaczonych miejscach magazynowania).

4. Określam sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

- 1) Postępowanie z wytwarzanymi odpadami, wyszczególnionymi w Tabeli Nr 7 i Tabeli Nr 8 niniejszej decyzji, będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz ustawy Prawo ochrony środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami.
- 2) Odpady wyszczególnione w Tabeli Nr 7 i Tabeli Nr 8 niniejszej decyzji należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie.

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.	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.
2.	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.
3.	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.
4.	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 umieszczone 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.
5.	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 umieszczone 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 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.
7.	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.
8.	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.
9.	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. 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.	16 01 07*	Filtry olejowe	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.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Powstające odpady są przekazywane selektywnie do pojemników zlokalizowanych w kilku miejscach na terenie zakładu. Odpady są przekazywane, z zachowaniem wymagań ustawy o zużytym 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.
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	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.
13.	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.
14.	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.

15.	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 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.
2.	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.
3.	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.
4.	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.
5.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady zbierane są przez systemy odzulfiania i odpopielania kotłów oraz komór suszarni wiórów. Odpady są przenoszone za pomocą

			<p>taśmociągu lub w kontenerach stalowych na plac magazynowy żuźła obok kotłowni. Żuźle 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.</p>
6.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	<p>Odpady zbierane są przez systemy mokrego odżuźlania kotłów i przenoszone za pomocą taśmociągu na plac magazynowy żuźła obok kotłowni. Żuźle 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.</p>
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>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.</p>
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<p>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.</p>
9.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	<p>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.</p>
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady zbierane są do worków BIG-BAG usytuowanych na poszczególnych wydziałach. Worki z odpadami zbierane</p>

			są okresowo przez firmę posiadającą stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami i przekazywane do recyklingu. Transport zapewnia odbiorca.
11.	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.
12.	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.
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady słuczki są zbierane do pojemników usytuowanych w Laboratorium Wydziału Jakości. Pojemniki są okresowo opróżniane przez uprawnione firmy i wywożone do odzysku lub unieszkodliwienia.
14.	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.
15.	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.
16.	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 biurowcu, skąd okresowo przekazywane są do odzysku.
17.	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.
18.	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.
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali wożone są do Magazynu Odpadów, gdzie składowane są na wybetonowanym podłożu. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
20.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady żelaza i stali wożone są do Magazynu Odpadów, gdzie składowane są na wybetonowanym podłożu lub w pojemnikach stalowych. Partie odpadów przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym do wykorzystania.
21.	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.

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

1. **Zezwalam Spółce Pfeleiderer Prospan S.A. 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
2. **Określam rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku – zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli Nr 13:**

Tabela Nr 13. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R1			
- Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii			
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	40 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	60 000
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	300
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R3			
- Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki			
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	80 000
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000
6.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	200
7.	17 02 01	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	500
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	70 000
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	300
10.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	300

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 Pfeleiderer Prospan S.A., zlokalizowanej przy ul. Bolesławieckiej 10, 98-400 Wieruszów na terenie, do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

- 2) Odpady wyszczególnione w Tabeli Nr 13 niniejszej decyzji będą poddawane odzyskowi w procesie: R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii i w procesie R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – na warunkach określonych w Tabeli Nr 14:

Tabela Nr 14. Opis metod przetwarzania odpadów

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Opis metod przetwarzania odpadu
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii			
1.	Odpady kory i korka	03 01 01	Odpady, z uwagi na dużą kaloryczność, są wykorzystywane jako paliwo w kotle Danstocker i Vyncke. Odpady są podawane razem z biomasą (w tym produktami ubocznymi procesów produkcyjnych w zakładzie) do bunkrów napaliviania kotłów. Z bunkrów odpady są transportowane do komór spalania kotłów. Kotły Danstocker i Vyncke są konstrukcjami z rusztami schodkowymi. W komorach spalania utrzymywana jest temperatura > 850 °C oraz zawartość O ₂ > 2%. Zdolność przetwarzania obu instalacji – 100 tys. ton/rok i 20 ton/godzinę.
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	
3.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	03 01 82	
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R3 - Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki			
4.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Grube frakcje odpadów są poddawane rozdrobieniu w rębakach. Drobną frakcją np. trociny razem z pozostałym rozdrobnionym surowcem drzewnym wykorzystywane są w procesie technologicznym w instalacji do produkcji płyt wiórowych. Odpady są wykorzystane jako zamiennik surowego drewna w produkcji płyt wiórowych - proces przetwarzania odpadów R3 (recykling substancji organicznych). Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji – 300 tys. ton/rok i 40 ton/godzinę.
5.	Opakowania z drewna	15 01 03	
6.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	
7.	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	17 02 01	
8.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	
9.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	
10.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	

4. **O k r e ś l a m** miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów – zgodnie z Tabelą Nr 15:

Tabela Nr 15. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetworzenia w ramach procesu R1 i R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii			
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odpady o kodach: 03 01 01 oraz 03 01 05 są magazynowane luzem na nieutwardzonym placu paliw kotłowni zakładowej, skąd są podawane do instalacji napaliwiania kotłów Danstocker i Vyncke. Odpady o kodzie 03 01 82 są magazynowane w kontenerach na placu paliw kotłowni zakładowej.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
3.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
Odpady poddawane odzyskowi w procesie R3 - Recykling substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki			
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady są magazynowane na placu magazynowym surowca drzewnego. Odpady są magazynowane luzem na betonowej wylewce. Plac jest skanalizowany. Wody opadowe kierowane są kolektorem i po oczyszczeniu odprowadzane do rowu melioracyjnego.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	
6.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
7.	17 02 01	Drewno (odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych)	
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
9.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
10.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

III.3. O k r e ś l a m rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby oraz wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} :

1. O k r e ś l a m rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby – zgodnie z Tabelą Nr 16:

Tabela Nr 16. Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Lp.	Oznaczenie źródła	Opis źródła	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Źr1	- obiekt kotłownia: cyklon dachowy kotła DANSTOCKER o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, h=15,0m,	16	8
2.	Źr2	- obiekt sortownia nr 2 (źródło zastępcze dla grupy źródeł) o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 105,0$ dB, h=6,0m,	16	8
3.	Źr3	- obiekt formatyzerka Holzma (źródło zastępcze dla grupy źródeł) o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 94,2$ dB, h=1,5m,	16	8
4.	Źr4	- obiekt suszarnia BKT 140 (źródło zastępcze dla grupy źródeł) o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 99,1$ dB, h=2,5m,	16	8
5.	Źr5	- obiekt suszarnia ET-350 (źródło zastępcze dla grupy źródeł) o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 103,7$ dB, h=3m,	16	8
6.	Źr6	- obiekt sortownia nr 1 (źródło zastępcze dla grupy źródeł) o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 104,0$ dB, h=6,0m,	16	8
7.	Źr7	- wentylator transportowy wiórów o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 99,6$ dB, h=1,2m,	16	8
8.	Źr8	- wentylator transportowy wiórów o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 90,3$ dB, h=1,2m,	16	8
9.	Źr9	- wentylator transportowy pyłu o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 94,4$ dB, h=1,2m,	16	8
10.	Źr10	- wentylator transportowy wiórów o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 94,9$ dB, h=1,2m,	16	8
11.	Źr11	- wentylator transportowy wiórów o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 96,4$ dB, h=1,2m,	16	8
12.	Źr12	- wentylator wyciągowy pyłu z rębalni o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 93,4$ dB, h=1,0m,	16	8
13.	Źr13	- wentylator wyciągowy pyłu z rębalni o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 92,1$ dB, h=1,0m,	16	8
14.	Źr14	- czerpnia powietrza transformatorowni o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 83,0$ dB, h=3,5m,	16	8

15.	Źr15	- linia do zrębkowania drewna – rębak MAIER o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 95,0$ dB, $h=2,0$ m,	16	8
16.	Źr16	- obiekt suszarnia B-500 (źródło zastępcze dla grupy źródeł) o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 102,0$ dB, $h=3,0$ m,	16	8
17.	Źr17	- stacja filtrów workowych odpylania pras KT-3, KT-4, KT-5 o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 102,0$ dB, $h=2,5$ m,	16	8
18.	Źr18	- cyklony separacyjne suszarni ET-350 o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,0$ dB, $h=0$ m - $24,0$ m,	16	8
19.	Źr19	- cyklony separacyjne suszarni BKT o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,0$ dB, $h= 0$ m - $20,0$ m,	16	8
20.	Źr20	- wentylatory odciągów prasy Conti Roll o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 102,0$ dB, $h=2,0$ m,	16	8
21.	Źr20A	- cyklon powietrza odciągowego spod skrawarek PZE o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=22,0$ m,	16	8
22.	Źr21	- cyklon powietrza odciągowego spod skrawarek PZE o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=22,0$ m,	16	8
23.	Źr22	- cyklon powietrza odciągowego spod skrawarek MAYER o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=25,0$ m,	16	8
24.	Źr23	- cyklon powietrza transportu wysokociśnieniowego do zbiornika trocin nr 1 w rębalni o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=30,0$ m,	16	8
25.	Źr24	- cyklon powietrza odciągowego spod skrawarek do drewna o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=30,0$ m,	16	8
26.	Źr25	- wentylator powietrza transportowego o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 96,0$ dB, $h=1,2$ m,	16	8
27.	Źr26	- wentylator stacji filtrów SCHEUCH o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 94,0$ dB, $h=2,0$ m,	16	8
28.	Źr27	- cyklofiltr odpylania instalacji transportu wiórów o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=28,0$ m,	16	8
29.	Źr28	- cyklon odpylania instalacji transportu trocin o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=26,0$ m,	16	8
30.	Źr29	- cyklon odpylania instalacji transportu wysokociśnieniowego wiórów o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=24,0$ m,	16	8
31.	Źr30	- cyklon odpylania powietrza transportowego trocin o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=20,0$ m,	16	8
32.	Źr31	- cyklon odpylania powietrza z formatyzerki Holzma o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h=14,0$ m,	16	8
33.	Źr32	- cyklony separacyjne suszarni wiórów B-500 o równoważnym poziomie mocy akustycznej A – dla pory dziennej i nocnej – $L_{AW\ eqi} = 91,2$ dB, $h= 0$ m - $18,0$ m,	16	8

34.	B1	- hala produkcyjna wydziału TU – pomieszczenia pras KT-3, KT-5, KT-10, h=8,0m o równoważnym poziomie dźwięku A wewnątrz obiektu - przy ścianach i pod dachem, dla pory dziennej i nocnej – $L_{A eq} = 85,0$ dB; 83,0 dB; 80,9 dB; 85,0 dB; 85,0 dB,	16	8
35.	B2	- hala produkcyjna wydziału TU pomieszczenia impregniarek i postformingu – h=8,0m o równoważnym poziomie dźwięku A wewnątrz obiektu - przy ścianach i pod dachem, dla pory dziennej i nocnej – $L_{A eq} = 80,0$ dB; 79,0 dB; 80,0 dB; 92,6 dB; 85,0 dB,	16	8
36.	B3	- budynek linii produkcyjnej PW3 z prasą Conti Roll, h=12,0m o równoważnym poziomie dźwięku A wewnątrz obiektu - przy ścianach i pod dachem, dla pory dziennej i nocnej – $L_{A eq} = 82,0$ dB; 82,0 dB; 89,7 dB; 85,0 dB; 85,0 dB,	16	8
37.	B4	- budynek skrawalni, h=8,0m o równoważnym poziomie dźwięku A wewnątrz obiektu - przy ścianach i pod dachem, dla pory dziennej i nocnej – $L_{A eq} = 98,0$ dB; 90,0 dB; 90,2 dB; 84,9 dB; 90,2 dB,	16	8
38.	B5	- budynek rębalni, h=8,0m o równoważnym poziomie dźwięku A wewnątrz obiektu - przy ścianach i pod dachem, dla pory dziennej i nocnej – $L_{A eq} = 90,2$ dB; 90,2 dB; 90,2 dB; 90,2 dB; 90,2 dB,	16	8
39.	B6	- budynek rębaka MAYER, h=8m o równoważnym poziomie dźwięku A wewnątrz - przy ścianach i pod dachem, dla pory dziennej i nocnej – $L_{A eq} = 115,0$ dB; 115,0 dB; 115,0 dB; 115,0 dB; 115,0 dB,	16	8
40.	B7	- budynek magazynu wyrobów gotowych – strefa załadowcza, h=8m o równoważnym poziomie dźwięku A wewnątrz obiektu - przy ścianach i pod dachem, dla pory dziennej i nocnej – $L_{A eq} = 79,0$ dB; 79,0 dB; 74,0 dB; 74,8 dB; 74,8 dB,	16	8
41.	B8	- budynek kotłowni, h=14m o równoważnym poziomie dźwięku A wewnątrz obiektu - przy ścianach i pod dachem, dla pory dziennej i nocnej – $L_{A eq} = 70,0$ dB; 89,5 dB; 70,0 dB; 70,0 dB; 70,0 dB,	16	8
42.	B9	- budynek instalacji do sortowania i oczyszczania drewna użytkowego	16	8

2. **O k r e ś l a m wielkość emisji hałasu, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112), dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem, - zgodnie z Tabelą Nr 17:**

Tabela Nr 17. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy zagrodowej	55	45
2.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

3. **O k r e ś l a m punkty pomiarowe:**

- 1) P1 - przy granicy zabudowy zagrodowej na działce nr ewidencyjny 2978, obręb Klatka, gm. Wieruszów (ok. 650 m od zakładu w kierunku południowym) – współrzędne: N 51° 16' 55.9" ; E 18° 10' 1.47",

- 2) P2 - przy granicy zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej na działce nr ewidencyjny 2929, obręb Klatka, gm. Wieruszów (ok. 630 m od zakładu w kierunku zachodnim) – współrzędne: N 51° 17' 10.3'' ; E 18° 9' 49.87'',
- 3) P3 - przy granicy zabudowy zagrodowej na działce nr ewidencyjny 68, obręb Klatka gm. Wieruszów (ok. 630 m od zakładu w kierunku wschodnim) – współrzędne: N 51° 16' 37.14'' ; E 18° 11' 7.3'',
- 4) P4 - przy granicy zabudowy zagrodowej na działce nr ewidencyjny 209/1, obręb Pieczyska (ok. 940 m od zakładu w kierunku północnym) – współrzędne: N 51° 17' 47.8'' ; E 18° 10' 55.8''.

III.4. Określa warunki w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

III.4.1. Określa warunki poboru wody:

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

- 1) lokalizacja ujęcia – działka o nr ewid. 789 obręb Pieczyska, gmina Wieruszów, powiat wieruszowski, województwo łódzkie – zgodnie z Tabelą Nr 18:

Tabela Nr 18. Współrzędne geograficzne studni na terenie zakładu

Nr studni	Współrzędne geograficzne studni	
	szerokość N (hdd°mm'ss.s'')	długość E (hdd°mm'ss.s'')
SW-1	51°17'00''	18°10'45''
SW-2	51°17'00''	18°10'45''
SW-3	51°17'20''	18°10'57''

- 2) okres prowadzenia poboru – cały rok,
- 3) cele poboru wody:
 - socjalno-bytowe,
 - technologiczne:
 - wytwarzanie pary wodnej na potrzeby technologii,
 - woda uszczelniająca pompy,
 - woda chłodnicza,
 - woda płuczająca w instalacji uzdatniania wody,
 - w instalacji natryskowej linii formującej kobierzec,
 - oczyszczanie oparów z prasy Conti Roll,
 - ochrona przeciwpożarowa urządzeń: suszarni, sortowni, filtrów, cyklonów, zasobników wiórów, transportów pneumatycznych, instalacji wykrywczogaśniczych,
 - pozostałe odbiorniki: laboratoria zakładowe, elektrofiltr, płuczka oparów,
- 4) zasoby eksploatacyjne ujęcia, zatwierdzone decyzją Prezesa Centralnego Urzędu Geologii z dnia 10 lipca 1973 r., znak: KDH/013/3674/B/73 w ilości 270 m³/h, przy depresji s = 26 m,
- 5) stratygrafia ujmowanych utworów wodonośnych – trzeciorzęd,

6) wielkość poboru:

$$\begin{aligned} Q_{\max. h} &= 93,75 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{sr. db}} &= 678,6 \text{ m}^3/\text{dobę} \\ Q_{\max. rok} &= 247\,679 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

Dopuszcza się przekroczenie wartości Q średniodobowej przy zachowaniu wartości poboru maksymalnego rocznego.

III.4.2. O k r e ś l a m warunki odprowadzania ścieków:

1. **P o z w a l a m** Spółce Pfeleiderer Prospan S.A. 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:

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

Ścieki przemysłowe pochodzące z procesów uzdatniania wody w zakładowej hydroforni nie mogą zawierać substancji zanieczyszczających, w ilościach przekraczających najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń, określone w załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 roku w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r., poz. 1800), **a w szczególności nie mogą przekraczać:**

- zawiesin ogólnych – 35 mg/l
- żelaza ogólnego – 10 mg Fe/l

2. **Ścieki bytowe** powstające na terenie Zakładu odprowadzane są do kolektora sanitarnego należącego do Przedsiębiorstwa Komunalnego w Wieruszowie S.A., którym kierowane są do miejskiej oczyszczalni ścieków.
3. **Ścieki przemysłowe wytwarzane w procesach produkcyjnych**, dzięki zastosowaniu technologii żelowania i koagulacji oraz technologii mechanicznego oczyszczania ścieków i odparowania wody w całości zostają zawrócone do produkcji jako ekwiwalent sklarowanej wody, przez co nie są one wprowadzane do środowiska ani do kanalizacji.

- 1) Ścieki przemysłowe z produkcji surowych płyt wiórowych powstają w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śred/mc}} &= 130 \text{ m}^3/\text{mc} \\ Q_{\max \text{ rocz.}} &= 1560 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

- 2) Średni stan i skład ścieków przemysłowych z produkcji surowych płyt wiórowych:

- temperatura 15 – 30 °C
- pH 6-8
- CHZT 27000 - 70000 mg/dm³
- formaldehyd 0,7 – 1,0 % wagowego
- zawiesina 2 – 5 g/dm³

3) Ścieki przemysłowe z mycia suszarni wiórów powstają w ilości:

$$Q_{\max/d} = 150 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_{\max/\text{rocz.}} = 4000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

4) Średni stan i skład ścieków przemysłowych z mycia suszarni wiórów:

- pH 6,0 – 7,0
- zawiesina 10000-20000 mg/dm³
- CHZT 4000 – 14000 mg O₂/m³

IV. **O k r e ś l a m sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:**

1. Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji, jednakże, w przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład obiektów i urządzeń, należy opracować program likwidacji. Program ten powinien uwzględniać także zagrożenia związane z ochroną środowiska.
2. Likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób zapobiegający wystąpieniu awarii.
3. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, głównie w odniesieniu do ochrony:
 - 1) powierzchni ziemi, poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi co najmniej na poziomie wymaganych standardów,
 - 2) wód podziemnych, poprzez utrzymanie jakości tych wód co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach,
 - 3) przed emisją odpadów, poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji, uwzględniających segregację i selekcję wytwarzanych odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.

V. **O k r e ś l a m sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:**

1. stały monitoring pracy maszyn i urządzeń energetycznych produkujących media grzewcze,
2. nadzór i rejestracja zużycia energii cieplnej przez poszczególne odbiory, z wykorzystaniem urządzeń pomiarowych,
3. powtórne wykorzystanie ciepła odpadowego z impregniarki VITS odzyskiwanego z gazów odlotowych w wymienniku ciepłym,
4. wykorzystanie powstających produktów ubocznych jako wysokokalorycznego paliwa,
5. stały nadzór i rejestracja zużycia energii elektrycznej,
6. stały monitoring pracy urządzeń,
7. stosowanie energooszczędnego oświetlenia,
8. optymalizacja parametrów pracy poszczególnych węzłów produkcyjnych (np. sprężarek).

VI. O k r e ś l a m wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

1. wyposażenie miejsc przeładunku i magazynowania substancji chemicznych w szczelne podłoża i odprowadzanie wycieków do zbiorników bezodpływowych,
2. prowadzenie procesów produkcyjnych z użyciem substancji chemicznych wewnątrz hal produkcyjnych, na utwardzonym podłożu,
3. magazynowanie surowców chemicznych w formie stałej w zamkniętych pomieszczeniach,
4. magazynowanie płynnych surowców chemicznych w zbiornikach stalowych lub z tworzywa sztucznego z wannami na odcieki,
5. prowadzenie procesów rozładunku i wykorzystania surowców chemicznych zgodnie z instrukcjami postępowania w przypadku wystąpienia zdarzeń awaryjnych,
6. właściwy sposób gromadzenia i przechowywania odpadów (dostosowany do charakterystyki odpadów),
7. przeszkolenie pracowników w zakresie rozładunku, transportu i stosowania substancji chemicznych.

VII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych:

Z uwagi na lokalizację i charakter instalacji, które nie wiążą się z ryzykiem oddziaływania instalacji poza granice kraju, nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych.

VIII. U s t a l a m warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska:

1. Ustalam zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza – zgodnie z Tabelą nr 19:

Tabela nr 19. Zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza

Źródła emisji	Nazwa i nr emitora	Mierzone parametry	Częstotliwość pomiarów
suszarnia wiórów B-500 Buttner	emitor suszarni B-500 Buttner z elektrofiltrem (E8)	pył całkowity formaldehyd NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy
suszarnia wiórów B-500 Buttner (praca bez elektrofiltra)	emitor suszarni B-500 Buttner bez elektrofiltra (E8A)	pył całkowity formaldehyd NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy
suszarnia wiórów BKT-140 Bison	emitor suszarni BKT-140 (E9)	pył całkowity formaldehyd NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy
suszarnia wiórów ET-350 Kvaerner-Bison	emitor suszarni ET-350 (E10)	pył całkowity formaldehyd NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy

prasa ciągła Conti Roll	kanały odciągów z wentylacji prasy ciągłej Conti Roll (E 22)	pył całkowity LZO (TVOC) formaldehyd	1 x 6 miesięcy
impregniarka papierów dekoracyjnych VITS	kanał dolotowy wentylatora impregniarki VITS - emitor: E44/A	LZO (TVOC) formaldehyd	1 x rok
impregniarka papierów dekoracyjnych EHA	kanał dolotowy wentylatora impregniarki EHA - emitor: E44/B	LZO (TVOC) formaldehyd	1 x rok
kocioł KW-1 „Omnical” * kocioł KW-2 „Omnical” * kocioł KP-1 „Omnical” * kocioł KP-2 „Omnical” * kocioł HHF 12 Danstoecker *	emitor kotłowni E52	pył całkowity NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy
kocioł Chemet KO25 *	emitor E53	pył całkowity NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy
kocioł WEDD NESS *	emitor E54	pył całkowity NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy
kocioł Bertrams-Konus *	emitor E55	pył całkowity NO _x SO ₂	1 x 6 miesięcy
procesy odpylania, sortowania, transportu wiórów, pyłu, odsortów	emitory, na których jest techniczna możliwość przeprowadzenia pomiaru	pył całkowity	1 x rok

* - pomiary emisji wykonywane będą tylko dla źródeł pracujących w danym sezonie grzewczym

2. U s t a l a m zakres monitoringu emisji hałasu do środowiska poprzez wykonywanie okresowych pomiarów hałasu z częstotliwością zgodną z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa tj. raz na dwa lata, w 4 punktach pomiarowych P1, P2, P3, P4 zlokalizowanych na terenach objętych ochroną akustyczną, wyszczególnionych w rozdziale III.3.3. niniejszej decyzji.

3. U s t a l a m zakres monitoringu gospodarki wodno - ściekowej:

- 1) Wielkość poboru wody dostarczanej z ujęć wód podziemnych Pfleiderer Prospan S.A. mierzona będzie za pomocą wodomierzy zainstalowanych na ujęciach wód. Odczyt odbywał się będzie z częstotliwością raz na dzień. Zużycie będzie raportowane do Działu Controlingu.
- 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 Pfleiderer Prospan S.A.	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		

- 3) Prowadzony będzie okresowy pomiar wydajności każdej studni z częstotliwością raz na 2 lata oraz dokonywany będzie pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych w każdej studni jeden raz na pół roku.
- 4) Badana będzie woda surowa w zakresie: mętność, barwa, zapach, odczyn, twardość ogólna, zasadowość, żelazo ogólne, mangan, chlorki, siarczany, azotany, azotyny, sucha pozostałość, z częstotliwością raz na dwa lata.
- 5) Ze względu na potrzebę oceny parametrów kluczowych z punktu widzenia prawidłowego funkcjonowania biologicznej oczyszczalni ścieków Przedsiębiorstwa Komunalnego w Wieruszowie S.A., prowadzony będzie monitoring stanu i jakości ścieków bytowych odprowadzanych do kolektora miejskiej sieci kanalizacyjnej w zakresie określonym w Tabeli Nr 21:

Tabela Nr 21. Zakres monitoringu stanu i jakości ścieków bytowych odprowadzanych do kolektora miejskiej sieci kanalizacyjnej

Lp.	Monitorowany parametr	Miejsce poboru prób	Częstotliwość analiz
1.	BZT ₅	stare koryto pomiarowe (lub druga studzienka kanalizacyjna od wyjścia instalacji kanalizacyjnej z zakładu)	1 x 3 miesiące
2.	ChZT-Cr		
3.	Zawiesina ogólna		
4.	Chlorki		
5.	Siarczany		
6.	Azot ogólny		
7.	Fosfor ogólny		
8.	Odczyn pH		

Pomiar dobowej ilości ścieków prowadzony będzie przy pomocy przepływomierza elektromagnetycznego SITRANS FM MAGFLO z przetwornikiem MAG 5100 firmy Simens Nr ZME 6910-1AA10-1AA0, zamontowanego na rurociągu tłoczącym ścieki do starego koryta pomiarowego.

- 6) Pomiar ilościowy ścieków przemysłowych z płukania odżelaziaczy, odprowadzanych do rowu melioracyjnego „O” wylotem W2 następować będzie na podstawie zużycia wody do płukania odżelaziaczy. Monitoring jakości ścieków przemysłowych z płukania odżelaziaczy odprowadzanych do rowu melioracyjnego wylotem W2 odbywać się będzie w zakresie określonym w Tabeli Nr 22:

Tabela Nr 22. Zakres i częstotliwość monitoringu ścieków przemysłowych z płukania odżelaziaczy

Lp.	Monitorowany parametr	Miejsce poboru prób	Częstotliwość analiz
1.	Żelazo ogółem	ostatnia studzienka zbiorcza za zespołem 12-tu osadników do oczyszczania wód popłucznych	1 x 2 miesiące
2.	Zawiesina ogólna		

- 7) Prowadzony będzie monitoring wód opadowych i roztopowych odprowadzanych przez wyloty W1 i W2 do rowu melioracyjnego „O”. Częstotliwość badania parametrów wód opadowych i roztopowych – zgodnie z Tabelą Nr 23:

Tabela Nr 23. Zakres i częstotliwość monitoringu wód opadowych i roztopowych

Lp.	Monitorowany parametr	Częstotliwość analiz
1.	Węglowodory ropopochodne	2 x rok (okres wiosny i jesieni)
2.	Zawiesina ogółem	

- 8) Dodatkowo z częstotliwością dwa razy do roku wykonywane będą przeglądy eksploatacyjne urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu. Eksploatacja urządzeń będzie zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcjach obsługi i konserwacji. Czynności związane z eksploatacją urządzeń odnotowane będą w zeszycie eksploatacji.

4. U s t a l a m zakres monitoringu wytwarzanych i przetwarzanych odpadów:

- 1) prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, z zastosowaniem wzorów kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- 2) sporządzanie i przekazywanie sprawozdań z gospodarowania odpadami marszałkowi województwa zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- 3) stała kontrola rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania,
- 4) stały nadzór procesów technologicznych, w których przetwarzane będą odpady, tj. procesu spalania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie R1 oraz procesu rozdrabniania odpadów drewna przeznaczonego do przetwarzania w procesie R3.

IX. Zakres, sposób i termin przekazywania Staroście Wieruszowskiemu i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska:

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

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

Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, bowiem do czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę.

XI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

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

1. dobór bezpiecznych dla środowiska technologii, eksploatacja urządzeń i maszyn odpowiadających światowym standardom, w tym najlepszej dostępnej technice,
2. codzienna kontrola stanu technicznego urządzeń i maszyn i natychmiastowe reagowanie na nieprawidłowości w ich pracy (naprawa, remont, wymiana),
3. stała kontrola parametrów procesowych i podejmowanie działań korygujących,
4. minimalizacja strat wyrobów i surowców,
5. optymalizacja poziomu zapasów (właściwa gospodarka magazynowa),
6. stała i okresowa kontrola oddziaływania instalacji na środowisko (pomiar poboru i zużycia wody, emisji do środowiska, ilości wytwarzanych odpadów),
7. wdrażanie nowych technik celem zwiększenia wydajności produkcji,
8. prowadzenie procesów produkcyjnych z zastosowaniem substancji chemicznych w sposób zabezpieczający przed ich przedostaniem się do środowiska.

XII. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki:

Do czasu wydania niniejszej decyzji nie określono BAT dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych – płyt wiórowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę.

XIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony, z mocą obowiązującą od dnia 1 lipca 2015 roku.

Uzasadnienie

W dniu 1 czerwca 2015 roku do Starostwa Powiatowego w Wieruszowie wpłynął, złożony przez pełnomocnika, wniosek spółki 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, o wydanie 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 wierszowski, województwo łódzkie.

Do wniosku załączono:

- dokumentację do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną,
- załączniki do dokumentacji do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną,
- pełnomocnictwo do występowania w imieniu spółki,
- potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie decyzji i udzielone pełnomocnictwo.

Konieczność uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę wynika z zapisów ust. 6 pkt 1 lit. c) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

Starosta Wierszowski obwieszczeniem z dnia 08.06.2015 r. znak: AS.6222.1.2015, stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 33 i art. 34 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.), podał do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni do Wydziału Architektury, Budownictwa i Środowiska Starostwa Powiatowego w Wieruszowie przy ul. Rynek 1-7. Obwieszczenie zostało zamieszczone w Biuletynie Informacji Publicznej, wywieszono na tablicy ogłoszeń w budynku Starostwa Powiatowego w Wieruszowie oraz w siedzibie Wnioskodawcy. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zakład Pfeleiderer Prospan S.A. specjalizuje się w produkcji materiałów na bazie drewna stosowanych w meblarstwie, przemyśle wnętrzarskim i budownictwie. Produkowane są płyty meblowe, blaty kuchenne, laminaty HPL oraz sztuczne okleiny dla potrzeb największych producentów mebli w Polsce oraz kilku tysięcy średnich i mniejszych firm branży meblowej. Płyty wiórowe wytwarzane są z wielu sortymentów drewna, przede wszystkim papierówki pochodzącej z lasów, a także zrębków leśnych i tartacznych, zrzyn, klocków i trocin. Surowiec drzewny do produkcji dostarczany jest do zakładu transportem kołowym i szynowym. Drewno transportowane i magazynowane jest selektywnie według sortymentów.

Podstawową użytkowaną przez Pfeleiderer Prospan S.A. instalacją, złożoną z zespołu budynków i stacjonarnych urządzeń technicznych, jest instalacja do wyrobu płyt wiórowych, w skład której wchodzi następujące ciągi technologiczne:

- ciąg technologiczny produkcji płyty wiórowej surowej (linia PW3) – w ramach Wydziału Produkcji Płyt Wiórowych TW;
- ciąg technologiczny impregnacji papierów dekoracyjnych – w ramach Wydziału Produkcji Płyt Uszlachetnionych TU;
- ciąg technologiczny laminowania i okleinowania płyt wiórowych oraz do postformingu płyt - w ramach Wydziału Produkcji Płyt Uszlachetnionych TU.

Na potrzeby oceny oddziaływania przedmiotowej instalacji na stan powietrza atmosferycznego, przeprowadzono szczegółową inwentaryzację źródeł emisji. Ocenę wpływu emisji z instalacji na stan czystości powietrza, oparto na pomiarach rzeczywistych z przedmiotowej instalacji oraz na analizie zmienności parametrów technologicznych i organizacyjnych pracy instalacji.

Źródłami powstawania zanieczyszczeń pyłowych i gazowych są procesy: rębania drewna, skrawania zrębków, suszenia wiórów, transportu wiórów, pyłu, trocin, sortowania wiórów, sortowania trocin, klasyfikowania wiórów, zaklejania wiórów, formowania kobierca, prasowania kobierca, krawędziowania i formatyzowania płyt wiórowych, spalania paliw, procesów kondensacji żywic formaldehydowych, impregnowania papierów dekoracyjnych, laminowania, oklejania, postformingu płyt wiórowych, magazynowania substancji chemicznych. Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji.

Spośród użytkowanych w zakładzie urządzeń stanowiących integralny element instalacji produkcji płyt wiórowych, następujące źródła energetycznego spalania paliw podlegają pod standardy emisyjne określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2014, poz. 1546):

Kotłownia zakładowa;

- kocioł parowy DK III „Omnicall” KP-1 (użytk. od 1976 r., moc cieplna 6,27 MW, paliwo: węgiel kamienny),
- kocioł parowy DK III „Omnicall” KP-2 (użytk. od 1976 r., moc cieplna 6,27 MW, paliwo: węgiel kamienny),
- kocioł wodny WK III „Omnicall” KW-1 (użytk. od 1976 r., moc cieplna 13,82 MW, paliwo: węgiel kamienny),
- kocioł wodny WK III „Omnicall” KW-2 (użytk. od 1976 r., moc cieplna 13,82 MW, paliwo: węgiel kamienny),
- kocioł parowy HHF 12 „Danstocker” KP-3 (użytk. od 1999 r., moc cieplna 7,00 MW, paliwo: biomasa),

Kotły technologiczne;

- kocioł gazowy WED NESS (użytk. od 1998 r., moc cieplna 10,0 MW, paliwo: gaz ziemny),
- kocioł gazowy BERTRAMS-KONUS (użytk. od 1998 r., moc cieplna 2,7 MW, paliwo: gaz ziemny),
- kocioł olejowy CHEMET KO25 (użytk. od 1993 r., moc cieplna 7,0 MW, paliwo: olej opałowy).

Z wykonywanych w latach 2010-2014 pomiarów emisji wynika, iż wszystkie kotły spełniają obowiązujące obecnie standardy emisji gazów i pyłów.

W pracy instalacji występują sytuacje odbiegające od normalnych, które skutkują krótkookresowo ponadnormatywną emisją gazów i pyłów do powietrza. Sytuacjami odbiegającymi od normalnych są fazy rozruchu, zatrzymania bądź awarii instalacji.

Do emitatorów instalacji pracujących jedynie podczas jej rozruchu (w czasie normalnej pracy instalacji emitator ten nie pracuje) należy emitator E56 (emitator rozruchowy instalacji grzewczej VYNCKE) oraz emitator E25 – instalacji odciągowej wadliwego nasypu do zbiornika wadliwego nasypu.

Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), w pozwoleniu nie określono wielkości emisji 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.

Wyniki symulacji stężeń zanieczyszczeń wokół instalacji wskazują na dotrzymanie wymaganych prawem standardów jakości środowiska (dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia).

W związku z brakiem konkluzji BAT dla przemysłu produkcji płyt drewnopochodnych, do dnia wydania pozwolenia zintegrowanego, wielkości dopuszczalnej emisji nie odniesiono do granicznych wielkości emisyjnych oraz nie określono zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji zgodnych z tymi konkluzjami – zgodnie z art. 211 ust. 3 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Gospodarka odpadami w zakładzie odbywa się zgodnie z obowiązującymi przepisami i zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem. Odpady magazynowane są w sposób selektywny, w wyznaczonych i oznakowanych miejscach, w szczelnych pojemnikach lub kontenerach dostosowanych do właściwości poszczególnych rodzajów odpadów. Wytwarzane odpady w związku z eksploatacją instalacji przekazywane są uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwienia. W zakładzie prowadzone jest również przetwarzanie odpadów: odzysk energetyczny (R1) i odzysk materiałowy (R3).

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z istniejących na terenie zakładu Pfleiderer Prospan S.A. ujęć wód podziemnych. Korzystanie z wód odbywa się poprzez trzy studnie trzeciorzędowe, z których studnie o nr 1 i 2 są awaryjne, a studnia oznaczona nr 3 jest ujęciem zasadniczym. Ujęcia eksploatowane są w ramach zasobów zatwierdzonych dla ujęcia miejskiego w Wieruszowie decyzją Prezesa Centralnego Urzędu Geologii z dnia 10 lipca 1973 r. w ilości 270 m³/h przy depresji $s = 26$ m i zasięgu leja depresji $R = 2184$ m.

Woda pobierana jest do celów technologicznych, energetycznych i socjalno-bytowych oraz na potrzeby wewnętrznej instalacji przeciwpożarowej. Woda z ujęcia zakładowego wykorzystywana jest także do innych celów niż potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, gdyż dostarczana jest do sąsiadujących z zakładem jednostek Państwowej Straży Pożarnej w Wieruszowie, Zakładu Remontowego ERBUD S.A. oraz Zakładu Helvetia Meble Polska Sp. z o.o.. Pobór wód i odprowadzanie wód popłucznych odbywało się dotychczas na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego decyzją Wojewody Łódzkiego z dnia 29 kwietnia 2005 r. znak: SR.IV-6811/87/05, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 28 stycznia 2011 r. znak: RO.VI.62133.1.4.2011.PŁ, którego termin obowiązywania upłynął w dniu 5 maja 2015 roku.

Ponieważ instalacja służąca do poboru wody położona jest na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, a Przedsiębiorca w złożonym wniosku w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego zawniósł również o udzielenie pozwolenia na pobór wód i odprowadzanie wód popłucznych, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), pozwoleniem niniejszym objęto również pozwolenie wodnoprawne dla instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego.

W zakładzie Pfleiderer Prospan S.A. głównymi źródłami ścieków są:

- a) procesy produkcyjne płyt wiórowych (ścieki przemysłowe),
- b) procesy mycia suszarni (ścieki przemysłowe),
- c) procesy uzdatniania wody (ścieki przemysłowe),
- d) procesy socjalne (ścieki bytowe),
- e) opady atmosferyczne i roztopy (wody opadowe i roztopowe).

Wszystkie wytwarzane ścieki przemysłowe w procesach produkcji surowych płyt wiórowych odprowadzane są i gromadzone w bezodpływowych zbiornikach betonowych, w których następuje ich klarowanie tj. sedymentacja i żelowanie żywic mocznikowo-formaldehydowych i mocznikowo-melaminowych. Sklarowane ścieki pompowane są do betonowych bezodpływowych zbiorników na Wydziale Produkcji Płyt Wiórowych Surowych, gdzie są zawrócone do produkcji płyt, jako ekwiwalent czystej wody. Dzięki zastosowaniu technologii żelowania i koagulacji ścieków, całość ścieków przemysłowych powstających w procesie produkcji surowych płyt wiórowych zastępuje świeżą wodę.

Ścieki przemysłowe z mycia suszarni wiórów zbierane są przez rozdzielną kanalizację, którą kierowane są do 3 bezodpływowych zbiorników zlokalizowanych przy suszarniach wiórów. Dzięki zastosowaniu technologii mechanicznego oczyszczania ścieków oraz odparowania wody, całość ścieków przemysłowych powstających w tym procesie zastępuje świeżą wodę niezbędną do pracy mokrego elektrofiltra.

Ścieki przemysłowe powstające w związku z pracą instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie będą wprowadzane do wód ani do ziemi, dlatego w niniejszym pozwoleniu stosownie do zapisów art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) określono ich ilość, stan i skład.

Ścieki przemysłowe z procesów uzdatniania wody w hydroforni odprowadzane są do kolektora, którym kierowane są na zespół osadników, gdzie podlegają oczyszczeniu, a następnie kierowane są do rowu melioracyjnego „O”, mającego ujście do rzeki Proсны.

Ścieki bytowe odprowadzane są do kolektora sanitarnego należącego do Przedsiębiorstwa Komunalnego w Wieruszowie S.A., którym kierowane są do miejskiej oczyszczalni ścieków. Na odprowadzanie ścieków bytowych Spółka Pfeleiderer Prospan S.A. posiada umowę cywilnoprawną Nr 1/96 z dnia 5 marca 1996 roku (z późn. zmianami).

Wody opadowe i roztopowe zbierane są przez zakładowy system kanalizacji deszczowej z obszarów przemysłowych Pfeleiderer Prospan S.A. oraz terenów sąsiadujących tj. Spółek: Helvetia Meble Sp. z o.o. i FVG Polska Sp. z o.o., a także Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wieruszowie.

Ścieki wód opadowych po oczyszczeniu odprowadzane są do rowu melioracyjnego „O”, dopływu rzeki Proсны na podstawie decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 28 stycznia 2011 r., znak: RO.VI.62133.1.3.2011.PL, które udzielone zostało do dnia 29 stycznia 2021 roku.

Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że użytkowanie instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w niniejszym pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479), zakład Pfeleiderer Prospan Sp. z o.o. w Wieruszowie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Stosownie do zapisów określonych w art. 251 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zakład sporządził program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, w którym przedstawił system bezpieczeństwa gwarantujący ochronę ludzi i środowiska, stanowiący element ogólnego systemu zarządzania zakładem.

Prowadzący instalację przedłożył analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych na terenie zakładu. W przedłożonej analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku nie występuje konieczność opracowania i przedłożenia raportu początkowego.

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację stwierdzić należy, że dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o udzielenie pozwoleń określonych w przepisach ochrony środowiska.

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.

Opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 12 000 zł (słownie: dwanaście tysięcy złotych 00/100) wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Wnioskodawca dokonał opłaty skarbowej na konto Urzędu Miejskiego w Wieruszowie Nr 33 1020 4564 0000 5402 0060 5071 w wysokości 2 011 zł (słownie: dwa tysiące jednaście złotych 00/100) za wydanie niniejszego pozwolenia oraz 17 zł (słownie: siedemnaście złotych 00/100) za udzielone pełnomocnictwo.

Jednocześnie poucza się prowadzącego instalację o obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko.

Otrzymują :

1. Pełnomocnik Spółki Pfeleiderer Prospan S.A.
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



STAROSTA
mgr inż. Andrzej Szymanek