

Białystok, dnia 15 lutego 2023 r.

DOS-VI.7222.1.14.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 163 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) w związku z art. 192, art. 201 ust. 1, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a pkt 2 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku TANNE Sp. z o.o. z siedzibą w Ostrowi Mazowieckiej przy ul. Białej 1 z dnia 20 stycznia 2022 r. o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 4 lutego 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.19.2019) - pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych, w ramach Fabryki Płyt Wiórowych wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, w ramach której funkcjonuje również instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę,

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 4 lutego 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.19.2019) - pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych, w ramach Fabryki Płyt Wiórowych wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, w ramach której funkcjonuje również instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, w następujący sposób:

I. W rozdziale I pkt 1 otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj prowadzonej działalności

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

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

Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji do produkcji płyty wiórowej wynosi 600 000 m³ płyty rocznie. Maksymalna produkcja okleinowanej płyty wiórowej, HDF, MDF

wynosi 40 000 000 m² płyty rocznie. Podstawowym surowcem do produkcji płyty wiórowej jest drewno iglaste oraz liściaste i zrębka z drewna iglastego, a także liściastego oraz dodatkowo odpady drzewne.

Na terenie zakładu funkcjonuje również instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne, która kwalifikuje się jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko oraz jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (instalacja IPPC), tj. instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę. Proces termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne prowadzony jest w kotle o nominalnej mocy cieplnej 49,9 MW i polega na współspalaniu biomasy oraz odpadów drzewnych. Gorące spaliny z kotła wykorzystywane są do procesu suszenia w suszarni oraz do podgrzewania oleju termicznego, wykorzystywanego do dalszych potrzeb technologicznych. Maksymalna teoretyczna wydajność instalacji do termicznego przekształcania odpadów w procesie współspalania odpadów innych niż niebezpieczne wynosi 63 000 Mg/rok, tj.: 7,4786 Mg/h.

W procesie współspalania biomasy i odpadów drzewnych wykorzystywanych jest maksymalnie 85 000 Mg paliwa rocznie, z czego maksymalnie 63 000 Mg/rok mogą stanowić odpady drzewne, a biomasa 84 000 Mg/rok. Spalane odpady drzewne to odpady inne niż niebezpieczne.

II. W rozdziale I pkt 2.2. otrzymuje brzmienie:

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

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

- A. Budynki kubaturowe:
 - a) budynek produkcyjno-magazynowy,
 - b) budynek produkcji płyty,
 - c) budynek rębaka,
 - d) budynek mielenia,
 - e) budynek techniczny z kotłownią,
 - f) budynek domielania.
- B. Linie technologiczne, budowle i instalacje oraz urządzenia technologiczne:
 - a) linia rębaka,
 - b) zasobnik magazynowy biomasy,
 - c) stacja rozładunku pyłu i granulatu,
 - d) zasobnik magazynowy zrębki,
 - e) linia mielenia wraz z myjką narzędzi,
 - f) urządzenia i instalacje przesiewania, sortowania i domielania,
 - g) linia produkcji płyty wiórowej,

- h) ciepłownia - stanowiąca instalację do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne,
 - i) suszarnia,
 - j) filtr elektrostatyczny WESP 1 (emisja zanieczyszczeń z ciepłowni i suszarni),
 - k) stacja filtrów szlifierki,
 - l) filtr elektrostatyczny WESP 2 (emisja zanieczyszczeń z prasy),
 - m) stacja filtrów stacji nasypowej i linii formującej,
 - n) silosy betonowe S1-S6,
 - o) silosy stalowe S7-S9,
 - p) wymienniki ciepła T12-T13,
 - q) stacja nasypowa T14,
 - r) linia szlifowania,
 - s) dwie linie oklejania,
 - t) linia pakowania,
 - u) laboratorium,
 - v) zasieki D1-D17,
 - w) bocznica kolejowa – przywóz surowca drzewnego.
- C. Infrastruktura pomocnicza powiązana funkcjonalnie z instalacją IPPC niesłużąca wyłącznie celom instalacji IPPC:
- a) warsztat,
 - b) agregaty prądotwórcze,
 - c) place magazynowe i techniczne o pow. ok. 21 ha,
 - d) powierzchnie komunikacyjne zajmujące ok. 4 ha,
 - e) ujęcie wody podziemnej z pompownią wyposażoną w urządzenia zmiękczające wodę,
 - f) zbiorniki p.poż, budynek pompowni,
 - g) kanalizacja deszczowa wyposażona w urządzenia podczyszczające z odprowadzeniem ścieków do ziemi przez zbiorniki retencyjno-chłonne,
 - h) kanalizacja ścieków przemysłowych wyposażona w urządzenia podczyszczające ścieki przemysłowe,
 - i) dwa budynki portierni,
 - j) stacja transformatorowa 110/20kV GPO,
 - k) kocioł awaryjny LPG,
 - l) zbiorniki na gaz,
 - m) magazyn olejów.

Łączna powierzchnia zakładu wynosi ok. 44,4 ha.

III. W rozdziale I pkt 3 otrzymuje brzmienie:

3. Charakterystyka stosowanych technologii

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

Technologia zakłada wykorzystywanie do 330 000 Mg_{atro}/rok surowców drzewnych oraz do 90 000 Mg/rok odpadów drzewnych, sklasyfikowanych jako odpady inne niż niebezpieczne.

W procesach produkcyjnych dodatkowo wykorzystywane są głównie preparaty takie jak żywice, środek antyadhezyjny oraz istnieje możliwość wykorzystania środka PMDI. Substancje te zawierają lotne związki organiczne, w związku z czym instalacja wyposażona jest w urządzenia służące redukcji emisji LZO do powietrza, gwarantujące dotrzymanie odpowiednich poziomów emisji, wynikających z konkluzji BAT.

Procesy technologiczne obejmują następujące etapy:

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

Proces termicznego odzysku odpadów.

W ramach zakładowej ciepłowni prowadzony jest odzysk termiczny odpadów drzewnych i biomasy w formie współspalania, w celu wytworzenia ciepła technologicznego na potrzeby produkcji płyty wiórowej, na potrzeby suszarni oraz na potrzeby socjalne (c.o. i c.w.u.). Proces współspalania odpadów drzewnych i biomasy prowadzony jest w kotle głównym o nominalnej mocy cieplnej 49,9 MW, który wyposażony jest w palnik pomocniczy o nominalnej mocy cieplnej 12,5 MW (zasilany gazem LPG). Palnik jest włączany automatycznie, jeżeli temperatura gazów spalinowych po ostatnim doprowadzeniu powietrza spadnie poniżej temperatury 850°C, w czasie rozruchu i wyłączenia w celu zapewnienia utrzymania ww. temperatury oraz przez cały czas wykonywania tych operacji, gdy odpady znajdują się w komorze spalania, a nie można uzyskać temperatury 850°C przy wykorzystaniu samej biomasy.

Instalacja współspalania wyposażona jest w:

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

Podczas współspalania odpadów w komorze spalania prowadzi się ciągły pomiar:

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

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

Procesy okleinowania (uszlachetniania) płyty.

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

- odpylanie gazów z procesów produkcyjnych,
- oczyszczanie gazów z procesu współspalania biomasy i odpadów drzewnych, z procesu suszenia oraz z prasy,
- podczyszczanie wody obiegowej zużywanej w procesie produkcyjnym,
- drobne naprawy w warsztacie,
- praca agregatów prądotwórczych.

Infrastruktura pomocnicza nie wchodzi w skład instalacji objętej niniejszą decyzją.

IV. W rozdziale I punkt 4 otrzymuje brzmienie:

4. Parametry produkcyjne instalacji

Maksymalna teoretyczna wydajność przedmiotowej instalacji IPPC wynosi:

- a) Produkcja płyty wiórowej do 600 000 m³/rok,
- b) Produkcja okleinowanej płyty wiórowej, HDF, MDF do 40 000 000 m²/rok.

V. W rozdziale I punkty 5.1, 5.3 i 5.4 otrzymują brzmienie:

5.1 Woda

Woda na cele bytowe, technologiczne i przeciwpożarowe pobierana jest z istniejącego wodociągu miejskiego na podstawie stosownej umowy oraz z własnego ujęcia wody podziemnej składającego się z dwóch studni głębinowych wierconych SW2 i SW3 zlokalizowanego na działkach o nr geod. 32807/1 i 32812/14 w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, obręb nr 0008 M. Suwałki, gm. M. Suwałki, pow. M. Suwałki, woj. podlaskie.

Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC wynosi do 120 320 m³/rok z czego:

- maksymalna ilość wody pobierana z wodociągu wynosi 9 360 m³/rok,
- maksymalna ilość wody pobierana z własnego ujęcia wynosi 110 960 m³/rok,

przy czym, woda z wodociągu jest wykorzystywana do celów socjalno-bytowych oraz może być wykorzystywana do celów technologicznych w zależności od bieżących potrzeb.

5.3 Paliwa

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
biomasa i odpady drzewne - suma	kocioł współspalania biomasy i odpadów drzewnych o mocy nominalnej 49,9 MW	Mg/rok	85 000
biomasa	kocioł współspalania biomasy i odpadów drzewnych o mocy nominalnej 49,9 MW	Mg/rok	84 000
odpady drzewne	kocioł współspalania biomasy i odpadów drzewnych o mocy nominalnej 49,9 MW	Mg/rok	63 000
olej napędowy	agregaty awaryjne i pompy p.poż, pojazdy i maszyny wolnobieżne	m ³ /rok	560
gaz LPG – faza ciekła	palnik pomocniczy kotła współspalania biomasy i odpadów drzewnych o mocy nominalnej 12,5 MW oraz kocioł awaryjny o mocy nominalnej 7,2 MW	l/rok	374 480

5.4 Materiały

Surowiec / materiał	Jednostka	Wielkość zużycia
Produkcja płyt wiórowych		
surowce drzewne	Mg _{atro} /rok	330 000
odpady drzewne	Mg/rok	90 000
żywice (sucha masa)	Mg s.m./rok	31 200
mocznik – produkcja płyt (sucha masa)	Mg s.m./rok	3 200
mocznik – instalacja SNCR – redukcja NO _x (sucha masa)	Mg s.m./rok	300
utwardzacz (sucha masa)	Mg s.m./rok	2 300
emulsje parafinowe	Mg/rok	2 100
środek antyadhezyjny	Mg/rok	50
materiał tłumiący pył	Mg/rok	70

Procesy okleinowania płyt		
płyta wiórowa surowa, HDF, MDF	m ³ /rok	600 000
folia finish	m ² /rok	69 000 000
żywica mocznikowa	kg/rok	2 415 000
utwardzacz	kg/rok	214 500

VI. W rozdziale V punkty 1.1., 1.2., 1.3. lit. a), 1.4., 1.5. i 1.6. otrzymują brzmienie:

1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Emitor	Nazwa emitora/Źródło emisji	Opis źródła emisji oraz urządzeń ochronnych zmniejszających emisję
E1	Rębak	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E2	Skrawarki strefy mokrej	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E2.1	Skrawarka domielająca	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E2.2	Młynek domielający	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E3	Bunkry na zaklejarkach (dozowniki)	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E3.1	Przesiewacze powietrzne WS i AG	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E4	Nasypywarki SL1 i SL2	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E5	Linia formowania	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E6	Prasa	<p>Elektrofiltr mokry WESP 2 składa się z płuczki mokrej, która wypłukuje i kondensuje gazy odlotowe oraz elektrofiltru działającego w trybie mokrym, w którym zgromadzony materiał usuwa się z płyt kolektorów poprzez splukanie wodą z zainstalowanym mechanizmem do usuwania kropelek wody przed odprowadzeniem gazów odlotowych. Zebrany pył jest oddzielony od fazy wodnej.</p> <p>Do WESP 2 kierowane są wstępnie oczyszczone gazy z prasy. W prasie właściwej, biorącej udział w procesie produkcji płyty, na skutek temperatury i ciśnienia, klej utwardza się w reakcji polikondensacji. Podczas tej reakcji, odparowuje woda i małe ilości formaldehydu. Gazy te, przy wyjściu z prasy mieszają się z pyłem i w postaci wilgotnej (opryskane wodą) są kierowane do pneumatycznego wydechu dla procesu oczyszczania wstępnego. Woda obniża temperaturę gazu, który jest schłodzony do temp. ok. 25-30°C, co pozwala na uzyskanie wysokiej sprawności redukcji formaldehydu w wyrzucanym powietrzu. Woda odpadowa z WESP 2 dla prasy przekazana jest do WESP 1 z suszarni gdzie poddana jest procesowi flotacji.</p> <p>WESP 2 dla prasy ma za zadanie obniżenie zawartości formaldehydu w gazach z prasy: gwarantowana zawartość pyłów w suchym gazie po oczyszczeniu – do 15,0 mg/Nm³ w warunkach normalnych, gwarantowana maksymalne stężenie formaldehydu za filtrem wynosi: < 15 mg/m³.</p>
E7	Piły diagonalne i łamacz płyt	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E10	Transport pneumatyczny wiórów z silosa Reject	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .
E11	Transport pneumatyczny pyłu z przesiewaczy i domielania	Wydajność odpylania wynosi 95-99,5%. Maksymalna zawartość pyłu PM10 po oczyszczeniu do 5 mg/m ³ .

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

1.2. Miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza

Emitor	Wysokość [m]	Charakterystyka	Wymiar wylotu [m]	Przepływ [m ³ /h]	Czas emisji [h/rok]
E1	18,5	pionowy otwarty	φ 0,7	20 000	7 920
E2	14	pionowy otwarty	φ 1,4	100 000	7 920
E2.1	13	pionowy otwarty	φ 0,7	22 000	7 920
E2.2	13	pionowy otwarty	φ 0,8	22 000	7 920
E3	11	pionowy otwarty	φ 1,0	50 000	7 920

E3.1	7	pionowy otwarty	φ 1,0	40 000	7 920
E4	10	pionowy otwarty	φ 0,8	30 000	7 920
E5	12	pionowy otwarty	φ 1,5	105 000	7 920
E6	28	pionowy otwarty	φ 1,7	103 027	7 920
E7	38	pionowy otwarty	φ 1,0	50 000	7 920
E10	14	pionowy otwarty	0,5 x 0,45	4 400	7 920
E11	39	pionowy otwarty	0,5 x 0,45	2 700	7 920
E12	39	pionowy otwarty	0,5 x 0,45	2 866	7 920
E12A	14	pionowy otwarty	φ 0,63	15 000	1 320
E13	39	pionowy otwarty	0,5 x 0,45	2 300	7 920
E15	39	pionowy otwarty	φ 3,1	228 724	8 424
E25	12	pionowy otwarty	φ 0,25	8 000	7 920
E26	12	pionowy otwarty	φ 0,25	8 000	7 920
E27	3	boczny	φ 0,8	45 000	3 960
E29	0,433	boczny	φ 0,17	0	400

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

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

Symbol emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Wartość dopuszczalna [kg/h]
E1	pył ogółem	0,1
E2	pył ogółem	0,5
E2.1	pył ogółem	0,11
E2.2	pył ogółem	0,11
E3	pył ogółem	0,25
E3.1	pył ogółem	0,2
E4	pył ogółem	0,15
E5	pył ogółem	0,525
E6	pył ogółem	1,545
	formaldehyd	1,545
	metanol	2,943
	LZO całkowite	10,303
E7	pył ogółem	0,25
E10	pył ogółem	0,022
E11	pył ogółem	0,0135
E12	pył ogółem	0,01433
E12A	pył ogółem	0,075
E13	pył ogółem	0,0115
E15	amoniak	1,144
	formaldehyd	2,287
	całkowite LZO	45,745
E25	formaldehyd	0,6
	kwask siarkowy (VI)	0,0919
E26	formaldehyd	0,1317
	kwask siarkowy (VI)	0,0202
E27	pył ogółem	0,225
E29	pył ogółem	0,0213

	pył PM 10	0,0204
	pył PM 2,5	0,0197
	tlenki azotu NO _x	0,0013
	tlenek węgla	0,005

1.4. Emisja roczna z instalacji

Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających [Mg/rok]
pył ogółem	55,4
pył PM10	55,4
pył PM2,5	55,4
dwutlenek siarki	130,6
tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	237,8
tlenek węgla	188,6
alkohol metylowy	23,3
amoniak	9,63
arsen	0,2569
formaldehyd	36,4
kadm	0,02569
kwas siarkowy	0,74
mangan	0,2569
miedź	0,2569
nikiel	0,2569
ołów	0,2569
rtęć	0,02569
wanad	0,2569
chrom	0,2569
antymon i jego związki	0,2569
chlorowódór	46,2
kobalt	0,2569
tal	0,02569
węglowodory aromatyczne	467
LZO całkowite	508,99

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

a) emisja do powietrza z prasy

Emitor	Lp.	Parametr	Emisja (BAT-AEL) ¹⁾ [mg/Nm ³] ²⁾
E6	1.	Pył	15
	2.	Całkowite LZO	100
	3.	Formaldehyd	15

¹⁾średnia w okresie pobierania próbek z emitora E6.

²⁾stężenia wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym.

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

Emitory	Parametr	Emisja (BAT-AEL) ¹⁾ [mg/Nm ³] ²⁾
E1, E2, E2.1, E2.2, E3, E3.1, E4, E5, E7, E10, E11, E12, E12A, E13, E27	Pył	5

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

²⁾stężenia wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym.

- c) emisja powietrza z suszarni

Emitor	Lp.	Parametr	Emisja (BAT-AEL) ¹⁾ [mg/Nm ³] ²⁾ , przy zawartości tlenu 18%
E15	1.	Pył	30
	2.	Całkowite LZO	200
	3.	Formaldehyd	10
	4.	NO _x	250

¹⁾średnia w okresie pobierania próbek z emitora E15.

²⁾stężenia wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazu odlotowego w warunkach normalnych (273,15 K, 101,3 kPa) oraz w stanie suchym.

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

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

VII. W rozdziale V punkt 2.1. otrzymuje brzmienie:

2.1. Główne źródła hałasu na terenie zakładu i ich parametry

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

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

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

92.	System odpylania1 domielaczy	88	16	8
93.	System odpylania2 domielaczy	88	16	8
94.	Rama ślizgowa FS silosa pyłu	75	16	8
95.	HPF Transport wysokociśnieniowy HPF z silosa pyłu	92	16	8
96.	FFC cyklodfiltr granulatu na silosie S1	82	16	8
97.	System opróżniania silosa pyłu	82	16	8
98.	DSS Przenośnik łańcuchowy za suszarnią	70	16	8
99.	CHCONV Przenośnik łańcuchowy pod cyklonami	88	16	8
100.	Filtr elektrostatyczny WESP1	75	16	8
101.	Filtr elektrostatyczny WESP2	75	16	8
102.	Przenośnik taśmowy podłogi ruchomej magazyn kotła	80	16	0
103.	Odpylanie stacji rozładunku pyłu przy silosie S1	80	16	8
104.	Filtr stacji rozładunku pyłu przy silosie S1	75	16	8
105.	Transport wysokociśnieniowy z silosa granulatu	75	16	8
106.	Klimatyzatory KL01- KL37	70	16	8
107.	Wentylator dachowy- magazyn płyty	100	16	8
108.	Wentylator dachowy1-hala linii formującej	100	16	8
109.	Wentylator dachowy2-hala linii formującej	100	16	8
110.	Wentylator dachowy3-hala linii formującej	100	16	8
111.	Wentylator dachowy4-hala linii formującej	100	16	8
112.	Agregat chłodniczy w budynku prasy	80	16	8
113.	Rębak wolnoobrotowy w pobliżu budynku rębaka	117	8	0
114.	Rębak szybkoobrotowy w pobliżu budynku rębaka	121	8	0
115.	Agregat serwerowni w hali oklejania	63	16	8
116.	Agregat GPO na stacji zasilania w energię elektryczną	68	16	8
117.	Agregat warsztat mechaniczny – budynek warsztatu	83	16	8
118.	Filtr odpylający pras na hali oklejania	75	16	8
119.	Transport - Pojazdy lekkie	83,7	2	1
120.	Transport - Pojazdy ciężkie	98,5	4	0
121.	Ładowarka 1 - Rejon placu z drewnem oraz kotłowni	108,0	16	6
122.	Ładowarka 2 - Rejon placu z drewnem	108,0	16	6
123.	Ładowarka 3 - Rejon placu z drewnem	106,0	8	4
124.	Filtr powietrza wspomagającego AIRGRADER	85	16	8
125.	Przesiewacz AIRGRADER	96	16	8
126.	Wentylator sprężarkowni nr 1	101,5	16	8
127.	Wentylator sprężarkowsni nr 2	101,5	16	8
128.	Agregat chiller	98	16	8
129.	Transport kolejowy	80	5	0
130.	Ładowarka 4	108	16	8

VIII. W rozdziale V punkt 3.1.1. otrzymuje brzmienie:

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpiecznienie			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	15 000
2	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50

3	ex 03 01 82	Drobinki drewna, drobinki płyty wiórowej	200
4	03 01 99	Inne niewymienione odpady	350
5	07 02 13	Tworzywa sztuczne	80
6	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	200
7	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	50
8	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	250
9	08 04 99	Inne niewymienione odpady	80
10	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22	5
11	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 06	0,5
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	80
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100
14	15 01 03	Opakowania z drewna	200
15	15 01 04	Opakowania z metali	150
16	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	600
17	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
19	16 01 03	Zużyte opony	4,5
20	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,5
21	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 01 15	0,5
22	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	20
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,5
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5
25	17 04 05	Żelazo i stal	200
26	17 04 07	Mieszaniny metali	150
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5
28	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	20
29	19 09 99	Inne niewymienione odpady	50
30	19 01 12	Żuźle, popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	5 000
31	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000
Odpady niebezpieczne			
32	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	1
33	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5
34	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50
35	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80
36	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	220
37	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z paliw płynnych	10
38	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	0,25
39	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1
40	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	0,5
41	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	0,25
42	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	12
43	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,5
44	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4
45	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2,5

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

IX. W rozdziale V punkt 3.3.7. otrzymuje brzmienie:

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

Proces R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów). Odpady przewidziane do przetwarzania w procesie R13 magazynowane są jako wstępnie oczyszczone na osłoniętym z trzech stron, wybetonowanym placu o całkowitej powierzchni magazynowania 2000 m² (miejsce magazynowania nr 1). Gęstość nasypowa odpadów uzależniona jest od frakcji i wilgotności dowiezionego odpadu. W procesie magazynowania nie dopuszcza się mieszania odpadów z surowcem drzewnym. Odpady magazynowane w procesie R13 transportowane są do miejsc ich odzysku wewnętrznym transportem wolnobieżnym (głównie ładowarkami). Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R13 wynosi maksymalnie 175 000 Mg/rok.

Proces R12 – rozdrabnianie (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11) realizowany jest poprzez sortowanie i rozdrabnianie odpadów w zależności od źródła i rodzaju dostarczonego odpadu. Rozdrabnianie prowadzone jest na placu w pobliżu budynku rębaka. Odpady kierowane

do procesu R12 stanowią głównie odpady przyjęte z procesu R13. Rozdrobnione odpady kierowane są odpowiednio do procesów R3 lub R1. Po rozdrobnieniu odpady są transportowane pojazdami wolnobieżnymi (np. ładowarką czołową) ponownie na plac magazynowy lub do procesu produkcji płyty wiórowej bądź procesu R1. W przypadku procesu R3 dalsze rozdrabnianie realizowane jest na młynach i przesiewaczach. Następnie prowadzone jest doczyszczanie poprzez odseparowanie cząstek metali, kamieni, szkła itp. w ramach istniejącej instalacji, na separatorach po silosie wiórów suchych, przed wprowadzeniem materiału do linii klasyfikującej materiał na poszczególne warstwy płyty. Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R12 wynosi maksymalnie 175 000 Mg/rok.

Proces R3 – odzysk materiałowy (recykling) – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) prowadzony jest w ramach podstawowego procesu technologicznego produkcji płyt wiórowych. Odpady drzewne do tego procesu mogą być kierowane po procesach R12 i/lub R13, wykorzystywane są łącznie z surowcem drzewnym jako materiał do produkcji płyty wiórowej (wbudowanie w produkt, czyli w płytę wiórową). Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R3 wynosi maksymalnie 90 000 Mg/rok. Odpady drzewne mogą być kierowane do procesu R3 po procesach R13 i R12 albo z pominięciem tych procesów – część odpadów drzewnych przyjmowanych do zakładu nie wymaga magazynowania ani rozdrabniania i mogą być od razu skierowane do procesu R3.

Proces R1 – odzysk energetyczny – polega na wykorzystaniu odpadów głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii. Prowadzony jest w ramach procesu produkcyjnego w kotle głównym o nominalnej mocy cieplnej 49,9 MW, rozumianej jako ilość energii wprowadzonej w paliwie do źródła spalania w jednostce czasu. Proces współspalania paliw biomasy i odpadów drzewnych (innych niż niebezpieczne) prowadzony jest w taki sposób, aby temperatura gazów spalinowych, nawet w najbardziej niekorzystnych warunkach była utrzymywana w kontrolowany i jednorodny sposób co najmniej 2 sekundy na poziomie nie niższym niż 850°C. Odpady drzewne mogą być kierowane do procesu R1 po procesach R13 i R12 albo z pominięciem tych procesów – część odpadów drzewnych przyjmowanych do zakładu nie wymaga magazynowania ani rozdrabniania i mogą być od razu skierowane do procesu R1. Odpady o frakcji pylistej (pył, granulat) pochodzące od dostawców zewnętrznych kierowane są poprzez stację rozładunku pyłu do silosu pyłu lub granulatu, a następnie są wykorzystywane do procesu R1. Pyły wywarzane w instalacji przesyłane są przy wykorzystaniu transportu pneumatycznego za pomocą pneumatycznych instalacji do silosu pyłowego, po czym kierowane są do procesu spalania. Uzyskane ciepło przeznaczone jest głównie do celów produkcyjnych (ciepło technologiczne) oraz c.o. i c.w.u. Nadmiar pyłu przekazywany jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub recyklingu. Moc przerobowa instalacji do prowadzenia procesu R1 wynosi maksymalnie 63 000 Mg/rok, tj. maksymalnie 7,4786 Mg/h.

X. W rozdziale V usuwa się punkt 4.4. i w jego miejsce dodaje się punkt 3.3.8. o następującym brzmieniu:

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

XI. W rozdziale V dodaje się punkt 4 o następującym brzmieniu:

4. Pobór wody z ujęcia wody podziemnej

4.1. Ujęcie wody podziemnej stanowią 2 studnie wiercone pracujące w zespole:

- a) studnia SW2 o współrzędnych geograficznych w układzie odniesienia PL-ETRF2000: $x - 5991522,02$; $y - 8429133,45$, o wydajności eksploatacyjnej wynoszącej $Q_e = 20,0 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $S_e = 5,6 \text{ m}$,
- b) studnia SW3 o współrzędnych geograficznych w układzie odniesienia PL-ETRF2000: $x - 5991521,95$; $y - 8429133,60$, o wydajności eksploatacyjnej wynoszącej $Q_e = 20,0 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $S_e = 9,0 \text{ m}$,

zlokalizowane na terenie zakładu w Suwałkach na działkach o nr geod. 32807/1 i 32812/14 w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, obręb nr 0008 M. Suwałki, gm. M. Suwałki, pow. M. Suwałki, woj. podlaskie. Studnie wyposażone są w obudowy z kręgów betonowych o średnicy $\varnothing = 1500 \text{ mm}$ każda, przykryte włazem żeliwnym.

Dla ww. ujęcia Prezydent Miasta Suwałk zatwierdził dokumentację hydrogeologiczną ustalającą zasoby eksploatacyjne w wysokości $Q_e = 40,0 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $S_e = 5,6 - 9,0 \text{ m}$ decyzją z dnia 10 lipca 2017 r. (znak: OSGK.6531.5.2017.DK).

4.2. Woda z ujęcia pobierana jest na potrzeby funkcjonowania zakładu przez cały rok. Studnie wykorzystywane są codziennie, mogą pracować pojedynczo lub obie jednocześnie.

4.3. Ilość pobieranej wody nie będzie przekraczała:

- z pojedynczej studni:
 - 1) $Q_{\text{max/s}} = 0,005555 \text{ m}^3/\text{s}$,
 - 2) $Q_{\text{sr/d}} = 304 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - 3) $Q_{\text{dop/r}} = 110\,960 \text{ m}^3/\text{rok}$.
- z dwóch studni jednocześnie (z całego ujęcia):
 - 1) $Q_{\text{max/s}} = 0,01111 \text{ m}^3/\text{s}$,
 - 2) $Q_{\text{sr/d}} = 304 \text{ m}^3/\text{d}$,
 - 3) $Q_{\text{dop/r}} = 110\,960 \text{ m}^3/\text{rok}$.

4.4. Urządzeniami do poboru wody są agregaty pompowe o wydajności do $37 \text{ m}^3/\text{h}$ każdy.

4.5. Urządzeniami do uzdatniania pobieranej wody znajdującymi się w stacji zmiękczenia wody są:

- 1) automatyczny samooczyszczający się filtr (dwa moduły),
- 2) zestaw hydroforowy: dwa zbiorniki przeponowe o pojemności V=500 l każdy,
- 3) zespół zmięczający - dwa moduły, każdy składający się z: filtr wstępny (drobnoosiatkowy, automatyczny), zmięczacz wody, zbiornik solanki o pojemności 460 l.

4.6. Urządzeniami do pomiaru ilości pobieranej wody są 2 wodomierze (oddzielny dla każdej studni) o jednostkowej wydajności eksploatacyjnej 20,0 m³/h zlokalizowane w stacji zmiękczenia wody.

XII. W rozdziale V dodaje się punkt Va o następującym brzmieniu:

Va. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

XIII. Rozdział VIII otrzymuje brzmienie:

VIII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

1. Awaria elektrofiltra mokrego WESP 1

W sytuacji awarii elektrofiltra mokrego WESP 1 powietrze z suszarni do czasu zatrzymania urządzeń kierowane jest do baterii cyklonów i emitorem E14 emitowane do atmosfery, zaś spaliny z kotła kierowane są bezpośrednio do emitora E16. Nieprzekraczalne stężenie pyłu za urządzeniem odpylającym – baterią cyklonów – wynosi 400 mg/m³. Emitor E14 może pracować także podczas przygotowywania instalacji do przestoju (wychładzanie suszarni), natomiast emitor E16 może pracować podczas dokonywania czynności naprawczo – konserwacyjnych elektrofiltra WESP 1. Maksymalny czas pracy w ciągu roku emitora E14 wynosi 36 h/rok, natomiast emitora E16 - 120 h/rok. Parametry emitorów są następujące:

Emitor/Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Temp. gazów [K]	Czas emisji [h/rok]
E14 (pionowy otwarty) – wyrzut awaryjny z suszarni	25	2,2	200 000	398-408	36
E16 (pionowy zadaszony) – wyrzut awaryjny z kotła głównego	30	1,5	300 000	973	120

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E14

Zanieczyszczenie	Emisja	
	[kg/h]	[Mg/rok]
pył ogółem	80	2,88
pył PM10	40	1,44
pył PM2,5	40	1,44
tlenki azotu	28,227	1,0162

dwutlenek siarki	15,51	0,5584
tlenek węgla	22,384	0,8058
formaldehyd	3,68	0,1325

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E16

Zanieczyszczenie	Emisja	
	[kg/h]	[Mg/rok]
pył ogółem	106,8	12,816
pył PM10	53,4	6,408
pył PM2,5	53,4	6,408
tlenki azotu	28,227	3,3872
dwutlenek siarki	15,51	1,8612
tlenek węgla	22,384	2,6861
formaldehyd	3,68	0,4416

2. Awaria kotłowni podstawowej

Kocioł awaryjny opalany gazem LPG o mocy 7,2 MW jest uruchamiany w sytuacji wyłączenia z powodów technologicznych lub w przypadku awarii kotła podstawowego. Kocioł awaryjny może również pracować w celu podtrzymania parametrów pracy instalacji podczas rozruchu i wygaszania kotła głównego. Maksymalny czas pracy kotła awaryjnego wynosi 438 h/rok, w tym równoległe z kotłem głównym max. do 240 h/rok podczas awarii, rozruchu i wygaszania kotła podstawowego (jednoczesna emisja zanieczyszczeń do powietrza z emitorów E15 i E17). Roczne zużycie gazu w kotle awaryjnym wynosi do 86 000 m³.

Zanieczyszczenia powstające podczas spalania gazu w kotle awaryjnym odprowadzane są do atmosfery za pomocą emitora E17, którego parametry są następujące:

Emitor	Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Temp. gazów [K]	Czas emisji [h/rok]
E17 (pionowy otwarty) – kocioł awaryjny opalany LPG	15	0,8	13 000	403	438

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E17

Zanieczyszczenie	Emisja	
	[kg/h]	[Mg/rok]
pył ogółem	0,1923	0,0842
pył PM10	0,1923	0,0842
pył PM2,5	0,1923	0,0842
tlenki azotu	1,3091	0,5734
dwutlenek siarki	0,0613	0,0268
tlenek węgla	0,2036	0,0892

3. Przerwy w dostawie energii elektrycznej

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

- agregat o mocy 560 kW eksploatowany na potrzeby urządzeń i instalacji zlokalizowanych w budynku kotłowni,

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

Parametry emitorów agregatów.

Emitor	Nazwa źródła	Charakterystyka	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas emisji [h/rok]
E31	agregat prądotwórczy kotłowni	boczny	24	0,25	50
E32	agregat prądotwórczy prasy	boczny	12	0,25	50
E33	agregat prądotwórczy serwerowni	pionowy otwarty	1,2	0,065	50
E34	agregat prądotwórczy stacji GPO	pionowy otwarty	1	0,07	50
E35	agregat prądotwórczy warsztatu	pionowy otwarty	1	0,06	50

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitorów agregatów.

Emitor	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/rok]
E31	pył ogółem	0,0104	0,00052
	pył PM10	0,0104	0,00052
	pył PM2,5	0,0104	0,00052
	tlenki azotu	0,3641	0,01821
	dwutlenek siarki	0,4161	0,02081
	tlenek węgla	0,156	0,0078
	benzo(a)piren	0,00000052	0,000000026
E32	pył ogółem	0,0104	0,00052
	pył PM10	0,0104	0,00052
	pył PM2,5	0,0104	0,00052
	tlenki azotu	0,3641	0,01821
	dwutlenek siarki	0,4161	0,02081
	tlenek węgla	0,156	0,0078
	benzo(a)piren	0,00000052	0,000000026
E33	pył ogółem	0,00064	0,000032
	pył PM10	0,00064	0,000032
	pył PM2,5	0,00064	0,000032
	tlenki azotu	0,02254	0,00113
	dwutlenek siarki	0,02576	0,00129
	tlenek węgla	0,00966	0,00048
	benzo(a)piren	0,0000000322	0,0000000161
E34	pył ogółem	0,00311	0,000156
	pył PM10	0,00311	0,000156
	pył PM2,5	0,00311	0,000156
	tlenki azotu	0,10871	0,00544
	dwutlenek siarki	0,12424	0,006212

	tlenek węgla	0,04659	0,00233
	benzo(a)piren	0,000000155	0,0000000078
E35	pył ogółem	0,00043	0,0000215
	pył PM10	0,00043	0,0000215
	pył PM2,5	0,00043	0,0000215
	tlenki azotu	0,01519	0,00076
	dwutlenek siarki	0,01736	0,000868
	tlenek węgla	0,00651	0,000326
	benzo(a)piren	0,000000022	0,0000000011

4. Rozruch pomp przeciwpożarowych

W budynku pompowni znajdują się 2 pompy zasilane olejem napędowym, pracujące na cele przeciwpożarowe – zasilające tryskacze i hydranty. Konieczny jest rozruch pomp jeden raz w tygodniu (60 h/rok). Każda z pomp wyposażona jest w silnik o mocy 414 kW. Zanieczyszczenia emitowane są do powietrza emitorami o poniższych parametrach:

Emitor	Nazwa emitora	Charakterystyka	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas emisji [h/rok]
E36	Pompa p.poż - tryskacze	boczny	3	0,21	60
E37	Pompa p.poż - hydranty	boczny	3	0,21	60

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitorów pomp.

Emitor	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/rok]
E36	pył ogółem	0,1084	0,00065
	pył PM10	0,1084	0,00065
	pył PM2,5	0,1084	0,00065
	tlenki azotu	0,37926	0,022756
	dwutlenek siarki	0,43344	0,026006
	tlenek węgla	0,16254	0,009752
	benzo(a)piren	0,000000542	0,0000000325
E37	pył ogółem	0,01084	0,00065
	pył PM10	0,01084	0,00065
	pył PM2,5	0,01084	0,00065
	tlenki azotu	0,37926	0,022756
	dwutlenek siarki	0,43344	0,026006
	tlenek węgla	0,16254	0,009752
	benzo(a)piren	0,000000542	0,0000000325

5. Łączna emisja roczna ze wszystkich źródeł pracujących w warunkach odbiegających od normalnych

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja [Mg/rok]
pył ogółem	15,7827
pył PM10	7,9347
pył PM2,5	7,9347
tlenki azotu	5,0661
dwutlenek siarki	2,5484
tlenek węgla	3,6193
benzo(a)piren	0,000000128
formaldehyd	0,5741

XIV. Rozdział X otrzymuje brzmienie:

X. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska

1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych

1.1 Zużycie wody

- 1) codzienne odczyty wskazań wodomierzy oraz notowania zużycia wody w stosownym rejestrze,
 - 2) prowadzenie okresowych (raz w roku) pomiarów wydajności (wraz z pomiarem wydajności jednostkowej) i poziomu zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego) w studni oraz zapisywanie wyników w książce eksploatacyjnej ujęcia, przy stwierdzonym spadku wydajności jednostkowej pomiary prowadzić minimum 3 razy do roku.
- 1.2.** Zużycie energii elektrycznej – miesięczne odczyty i notowania łącznie dla całej instalacji.
- 1.3.** Zużycie surowców i paliw – miesięczne notowania łącznie dla całej instalacji.
- 1.4.** Monitorowanie parametrów zastępczych – należy prowadzić na WESP 1 i WESP 2 monitoring temperatury gazów odlotowych, prędkości wentylatorów i pobór prądu.

2. Monitoring emisji do powietrza

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

Pozostałe warunki określone w decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 4 lutego 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.19.2019) pozostawiam bez zmian.

UZASADNIENIE

TANNE Sp. z o.o. z siedzibą w Ostrowi Mazowieckiej, ul. Biała 1, działająca przez pełnomocnika, wnioskiem z dnia 20 stycznia 2022 r. zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 4 lutego 2020 r. (znak: DOS-II.7222.1.19.2019) - pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt wiórowych, w ramach Fabryki Płyt Wiórowych wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, w ramach której funkcjonuje również instalacja do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę.

Po wstępnej analizie wniosku Marszałek Województwa Podlaskiego stwierdził, iż przedmiotowa zmiana nie ma charakteru istotnej zmiany w rozumieniu *ustawy Prawo ochrony środowiska*. Organ pismem z dnia 28 stycznia 2022 r. wezwał pełnomocnika

prowadzącego instalację, na podstawie art. 64 § 2 *Kpa*, do usunięcia braków formalnych wniosku. Stosowne uzupełnienie przedłożono w dniu 17 lutego 2022 r.

Organ pismem z dnia 21 lutego 2022 r. w myśl art. 185 ust. 1a *ustawy Prawo ochrony środowiska* zawiadomił o wszczęciu przedmiotowego postępowania podmiot o którym mowa w art. 212 ust. 1 *ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2625 ze zm.) jako Stronę postępowania.

W toku prowadzonego postępowania organ pismami z dnia 7 marca 2022 r., 15 lipca 2022 r., 22 września 2022 r. i 18 stycznia br. na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wzywał pełnomocnika prowadzącego instalację do złożenia dodatkowych wyjaśnień. Stosowne wyjaśnienia do wniosku przedłożono w dniu 10 czerwca 2022 r., 5 września 2022 r., 25 października 2022 r., 29 grudnia 2022 r. i 31 stycznia br.

W dniu 11 marca 2022 r. przeprowadzono wizję lokalną na instalacji, podczas której omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym.

Organ pismem z dnia 14 czerwca 2022 r. na podstawie art. 35 § 3 *Kpa* zawiadomił Strony postępowania, że z uwagi na skomplikowany charakter sprawy, zmiana pozwolenia zintegrowanego nastąpi nie później niż w ciągu dwóch miesięcy od dnia wszczęcia postępowania. Pismami z dnia 15 lipca 2022 r., 30 września 2022 r., 29 grudnia 2022 r. i 31 stycznia br. zawiadomił Strony postępowania na podstawie 36 § 1 *Kpa*, iż wyznacza się nowy termin załatwienia sprawy, tj. do dnia 30 września 2022 r., a następnie do 31 grudnia 2022 r., 31 stycznia i 28 lutego 2023 r.

Dodatkowo na podstawie art. 41 ust. 6a *ustawy o odpadach* pismem z dnia 8 grudnia 2022 r. wystąpiono o opinię w przedmiotowej sprawie do Prezydenta Miasta Suwałk, który w terminie 14 dni od dnia otrzymania niniejszego pisma nie wyraził opinii, a co za tym idzie w myśl art. 41 ust. 6b *ustawy o odpadach* przyjęto, iż opinia jest pozytywna.

W dniu 29 grudnia 2022 r. na podstawie art. 10 § 1 *Kpa* organ zawiadomił Strony postępowania o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczony od dnia doręczenia zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące prowadzonego postępowania. Jednocześnie nie zawiadamiano ponownie Stron postępowania na podstawie ww. artykułu po wpłynięciu odpowiedzi na wezwanie w dniu 31 stycznia br., gdyż wyjaśnienia w niej zawarte nie wykraczały poza treść ujednoczonego wniosku o zmianę pozwolenia z dnia 29 grudnia 2022 r.

Marszałek Województwa Podlaskiego analizując przedłożony wniosek wraz z jego uzupełnieniami stwierdził jak niżej.

Przedmiotem wniosku było uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym m.in.: poboru wody z ujęcia wody podziemnej na potrzeby instalacji, zmiany w zakresie zużycia paliw, zmiany w zakresie zużywanych surowców i materiałów, zmiany w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza oraz dodanie nowego źródła emisji, tj. emitora E3.1, uwzględnienie nowych źródeł hałasu na terenie instalacji, zmiany w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach pracy instalacji odbiegających od normalnych, zwiększenie

dopuszczonej do wytwarzania ilości odpadu o kodzie 08 04 14 (uwodnione szlasy klejów lub szczieliw inne niż wymienione w 08 04 13).

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy zawartą w dokumentacji. Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia wartości odniesienia określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją spełnione zostaną wymogi dotyczące dotrzymywania dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2021 r. poz. 845).

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Poś* w pkt V.1.6 w zmienianym pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza, w tym także z nowego emitora E3.1.

Ponadto na podstawie art. 188 ust. 2 pkt 3 *ustawy Poś* w pkt VIII w zmienianej decyzji określono warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, tj. w przypadku awarii WESP 1, awarii kotłowni podstawowej, przerwy w dostawie energii elektrycznej oraz rozruchu pomp instalacji przeciwpożarowej.

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

Instalacja IPPC zaopatrywana jest w wodę z istniejącego wodociągu miejskiego na podstawie stosownej umowy oraz z własnego ujęcia wody podziemnej składającego się z dwóch studni głębinowych wierconych SW2 i SW3 zlokalizowanego na działkach o nr geod. 32807/1 i 32812/14 w Suwałkach, ul. Dubowo I nr 60, obręb nr 0008 M. Suwałki, gm. M. Suwałki, pow. M. Suwałki, woj. podlaskie. W niniejszej decyzji udzielono niezbędnego pozwolenia wodnoprawnego na usługę wodną obejmującą pobór wód podziemnych z w/w ujęcia na cele związane wyłącznie z funkcjonowaniem instalacji IPPC.

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

Ponadto zaproponowane przez Spółkę zmiany nie mają wpływu na zwiększenie gęstości obciążenia ogniowego, ponieważ nie ulegają zmianie największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz rodzaje odpadów magazynowane w poszczególnych miejscach magazynowania. Stąd też nie ma konieczności sporządzenia nowego operatu przeciwpożarowego.

Dodatkowo należy stwierdzić, iż zwiększenie ilości wytwarzanego w skali roku odpadu o kodzie 08 04 14 nie dotyczy miejsc magazynowania odpadów oraz nie wpływa na zmianę największej masy odpadów jaka może być magazynowana w poszczególnych magazynach,

oraz przyjętych stawek zabezpieczenia roszczeń, dlatego też ustanowione przez Spółkę zabezpieczenie roszczeń w procedurze udzielania pozwolenia zintegrowanego, które obecnie jest zmieniane, nie wymaga zmiany.

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

Zgodnie z art. 211 ust. 5a *ustawy Prawo ochrony środowiska* w rozdziale X zmienianego pozwolenia określono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w zakresie wynikającym z *Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE* oraz w zakresie wynikającym z *rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710 ze zm.).

Zmiany w instalacji objęte przedmiotowym wnioskiem nie spowodują istotnej zmiany w funkcjonowaniu instalacji, ponieważ nie spowodują wzrostu wydajności instalacji oraz nie spowodują znaczącego wzrostu emisji substancji lub energii do środowiska. Stąd zmiany pozwolenia zintegrowanego dokonano bez przeprowadzenia postępowania z udziałem społeczeństwa.

Stąd też biorąc pod uwagę, iż przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami jest zgodny z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska organ orzekł, jak w sentencji.

POUCZENIE

Niniejsze pozwolenie stosownie do art. 194 *ustawy Prawo ochrony środowiska* podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi.

Dane o wniosku i niniejszej decyzji zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k *ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 ze zm.).

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

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 127, 127a i 129 § 1 i 2 *ustawy Kodeks postępowania administracyjnego*, w związku z art. 377a *ustawy Prawo ochrony środowiska*, prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka

Województwa Podlaskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia tutejszemu organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie częścią III pkt 40 i 46 załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł wpłaconą w dniu 17 i 18 stycznia 2022 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, BANK PEKAO S.A. o/Białystok Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Anna Krysztopik
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska
/podpisano elektronicznie/

Otrzymują:

1. [REDAKCYJNA] pełnomocnik TANNE Sp. z o.o.
2. PGW WP Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Białymstoku (e-PUAP)

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska (email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku (e-PUAP)
3. PGW WP Zarząd Zlewni w Białymstoku

Sprawę prowadzi: [REDAKCYJNA]