

## Starosta Bielski

ul. Mickiewicza 46, 17-100 Bielsk Podlaski

Bielsk Podlaski, 29 marca 2024 r.

**AŚ.6222.2.2023**

### DECYZJA

#### POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 211 ust. 1 i ust. 6, art. 217 ust. 1 i ust. 2, art. 218 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54), pkt. 6 ppkt 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), w związku z art. 155 i 162 §1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 23 czerwca 2022 r. **IKEA Industry Poland Spółki z o.o. Oddział Orla w Koszkach** o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę zlokalizowanej w miejscowości Koszki 90, gm. Orla oraz o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego zawierającego ujednoliconą treść obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającą wszystkie dotychczasowe zmiany oraz zmiany będące przedmiotem wniosku

#### Starosta Bielski orzeka

**1. Zmienić** na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25 października 2011 r. - pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Koszki, gm. Orla, zmienioną decyzjami:

- Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.22.2012 z dnia 29 października 2013 r.
  - Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.61.2014 z dnia 30 października 2014 r.
  - Starosty Bielskiego znak: AŚ.6222.3.2016 z dnia 4 września 2018 r.
  - Starosty Bielskiego znak: AŚ.6222.3.2019 z dnia 4 lutego 2020 r.
  - Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DOS-II.7222.1.18.2020 z dnia 19 lutego 2021 r.
- w zakresie:

- aktualizacji parametrów technicznych i technologicznych, obejmujących:
  - wykaz urządzeń, obiektów i infrastruktury pomocniczej;
  - efektywność procesu produkcyjnego płyt HDF;
  - wielkość prognozowanego rocznego zużycia surowców i materiałów;
  - opis procesu technologicznego produkcji płyt HDF oraz prac prowadzonych w CBiR.
- aktualizacji warunków emisji odpadów, ścieków oraz gazów i pyłów w tym:
  - rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania;
  - rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania;
  - sposobu i miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu;
  - warunków odprowadzania ścieków przemysłowych;
  - parametrów emitorów wprowadzających gazy i pyły powietrza oraz wielkości emisji.

**2. Wydać** nowe pozwolenie zintegrowane w celu **ujednolicenia** tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania oraz zmian w zakresie opisanym w pkt 1 niniejszej decyzji w następujący sposób:

**„Udzielić** IKEA Industry Poland Sp. z o.o., Oddział Orla w Koszkach, gm. Orla pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę, na terenie Fabryki HDF pod adresem Koszki 90, 17-106 Orla, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

## **I. Rodzaj i parametry instalacji.**

### **1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Przedmiotem działalności Fabryki HDF w gminie Orla jest:

- produkcja ultracienkich płyt o dużej gęstości (UT-HDF), które stosuje się w meblarstwie oraz wszędzie, gdzie występuje konieczność zastosowania lekkich konstrukcji,
- produkcja tarcicy,
- prowadzenie badań innowacyjno-wdrożeniowych dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych.

### **2. Charakterystyka ogólna instalacji.**

#### **2.1. Lokalizacja instalacji.**

Fabryka HDF położona jest w gminie Orla, powiat bielski na działkach o numerach ewidencyjnych: 77/2, 852, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94/1, 96/, 96/4, 96/2, 97, 98/1, 98/2, 98/3, 98/4, 99, 100/4, 100/5, 100/6, 102, 103, 104/1, 104/2, 104/3, 105, 106/1, 106/2, 106/3, 107/3, 107/1, 109, 110 w obrębie wsi Koszki oraz 6/7, 8/1, 8/2, 9, 11/1, 12, 20/4, 20/5, 20/6, 20/7, 20/8, 21, 22, 23, 394 w obrębie wsi Topczykały.

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

a) w skład instalacji IPPC wchodzi:

- budynek rębalni wraz z placem składowania surowca mieszczący węzeł technologiczny nr 1,
- betonowy zasobnik magazynowy zrębków o pojemności 8.000 m<sup>3</sup> wraz z przenośnikami do ich transportu – węzeł technologiczny nr 2,
- budynek rozwłókniania z kuchnią klejową mieszczący węzły technologiczne nr 4, 5 i 15,
- suszarnia włókien wraz z klasyfikatorem – węzeł technologiczny nr 6,
- budynek linii formowania i prasowania mieszczący węzły technologiczne nr 7 i 8,
- budynek główny z halą chłodzenia i sztaplowania, magazynem wysokiego składowania, magazynem komponentów klejowych, linią cięcia na wymiar i magazynem ekspedycyjnym oraz klejową wiatą załadunkową, mieszczący węzły technologiczne nr 9, 10, 11,
- kotłownia wraz z zapleczem technologicznym: pompownia oleju grzewczego i turbina oraz instalacja oczyszczania spalin – węzły technologiczne nr 12 i 14,
- zespół urządzeń do przeładunku, transportu i magazynowania biomasy służącej jako paliwo do kotłowni,
- ujęcie wód podziemnych, na które składają się dwie studnie (SW-1 i SW-2) wyposażone w pompy głębinowe,
- stacja uzdatniania wody,

- urządzenia ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza (węzły technologiczne nr 13 i 14)
  - elektrofiltry:
    - suchy ESP
      - wydajność oczyszczania z pyłu – 98,5%
      - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 30 mg/Nm<sup>3</sup>,
    - mokry WESP
      - wydajność oczyszczania z pyłu – 90,6%
      - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 11,8 mg/Nm<sup>3</sup>,
  - zespół filtrów workowych
    - wydajność oczyszczania z pyłu – 95 – 99,5%
    - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 5 mg/Nm<sup>3</sup>,
  - cyklodfiltry
    - wydajność oczyszczania z pyłu – 97,5%
    - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 5 mg/Nm<sup>3</sup>,
- linia dwutorowa zasilająca napowietrzna 110 kV (doprowadzenie zasilania do GPZ) niskiego, średniego lub wysokiego napięcia,
- przyłączy energii elektrycznej – główny punkt zasilania GPZ 110/15 kV ze stacją kompresowania – pomieszczenie z zabudowanym kompresorem do produkcji sprężonego powietrza,
- estakady – konstrukcje wsporcze pod instalacje technologiczne, w tym przewody transportu pneumatycznego oraz sieci wewnątrzzakładowe.

b) pozostałe instalacje i obiekty towarzyszące:

- dwie bocznic kolejowe: do rozładunku drewna przywożonego jako surowiec (bocznica 1-torowa) oraz do załadunku wyrobów w hali magazynowej (bocznica 2-torowa),
- tartak wraz z instalacjami współpracującymi, w skład którego wchodzi: hale traków z sortownią, suszarnia komorowa, magazyn tarcicy suchej i mokrej, budynek socjalno-biurowy, linia sortowania i korowania kłód, zasieki na trociny, zrębki i korę oraz rampy załadownicze,
- budynek Centrum Badawczo-Rozwojowego wraz z instalacjami i urządzeniami do wykonywania badań i testów dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych,
- laboratorium kontroli jakości, znajdujące się na piętrze budynku linii formowania i prasowania płyt,
- budynek biurowy z częścią socjalną,
- budynek warsztatu mechanicznego i elektrycznego z magazynem części oraz punktem ładowania akumulatorów wózków i podajników,
- portiernia z zespołem recepcji transportu samochodowego, wyposażona w dwie wagi samochodowe,
- budynek pompowni wody do celów przeciwpożarowych z trzema zbiornikami o pojemności 600 m<sup>3</sup> każdy, zasilanymi z własnego ujęcia wód podziemnych,
- oczyszczalnia ścieków bytowych wraz z kanalizacją sanitarną,
- system kanalizacji do odprowadzania ścieków ze stacji uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych wraz z zespołem osadników, piaskowników i separatorów. Na system składają się rowy otwarte, kanały i zbiorniki retencyjne: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6 000 m<sup>3</sup> oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8 000 m<sup>3</sup> oraz separator kory przed wlotem do zbiornika POOL A,
- szczelne, podziemne zbiorniki bezodpływowe do gromadzenia ścieków przemysłowych przed ich wywozem na oczyszczalnię:

- ✓ zbiornik POOL C o pojemności 300 m<sup>3</sup>,
  - ✓ zbiornik przy stacji rozładunku cystern z klejem o pojemności całkowitej 180 m<sup>3</sup>,
  - ✓ zbiorniki przy zakładowej myjni sprzętu i maszyn, o łącznej pojemności do 50 m<sup>3</sup>.
- dodatkowy system odwodnienia części terenu zakładu.

### **3. Charakterystyka stosowanych technologii.**

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

#### **3.1.1. Węzeł nr 1 – Korowanie i rozdrabnianie drewna**

Kłody (dłużyce) drewna przywożone są na plac składowy fabryki za pomocą transportu kolejowego lub samochodowego i tam rozładowywane są za pomocą ciągników z chwyதாகami, w ten sam sposób kłody przenoszone są z placu składowego na przenośniki, za pomocą których trafiają do korowarki bębnowej. Pozbawione kory drewno podawane jest do rębaka, w którym przerabiane jest na zrębki, te zaś systemem przenośników podawane są do węzła nr 2 - magazynowania zrębków (płatków). Kora podawana jest układem przenośników taśmowych do kotłowni zakładowej (węzeł nr 12). Zrębki mogą trafić też bezpośrednio do produkcji płyt z pominięciem magazynowania. Służy do tego kieszeń odbiorcza, do której podawane są zrębki z rębaka lub placu magazynowego zrębków. W węźle nr 1 zainstalowany jest dodatkowy układ rębaka, może on służyć do rozdrabniania biomasy, ale także surowca w postaci wewnętrznie zebranych pozostałości drzewnych przeznaczonych do zawrócenia (np. połamane płyty, ścinki płyt) oraz odpadów oznaczonych kodem 03 01 05 (odzysk R3), które mogą być podane do procesu produkcji poprzez węzeł nr 2. W węźle nr 1 został zainstalowany system odpylania zbierający pyły z rębaka dodatkowego oraz układu domielenia rębaka głównego.

#### **3.1.2. Węzeł nr 2 – Magazynowanie zrębków drewna**

Zrębki drewna wyprodukowane w węźle nr 1 systemem przenośników podawane są do betonowego zbiornika magazynowego, bądź na betonowy plac składowy, na którym istnieje również możliwość dostawy zrębków od producentów zewnętrznych. Ze zbiornika magazynowego lub z placu zrębki podawane są przenośnikami do sortownika rolkowego, z którego te o wymaganych wymiarach kolejnym przenośnikiem podawane są do rafinacji (węzeł nr 4), zaś niewymiarowe (podziarno) układem przenośników taśmowych do kotłowni zakładowej – węzeł nr 12. W przypadku podawania z węzła nr 1 do węzła nr 2 masy drzewnej zawierającej substancje inne niż naturalne w całości trafi on do węzła nr 4.

#### **3.1.3. Węzeł nr 4 – Rafinacja zrębków drewna**

Zrębki drewna poddawane są rafinacji (rozwłóknianiu) przy użyciu procesowej pary wodnej wytwarzanej w węźle nr 15. Początkowo zrębki podgrzewane są w zbiorniku bezciśnieniowym parą procesową (para wodna nasycona o ciśnieniu około 12 bar), a następnie gotowane przez kilka minut w pionowym warniku parą procesową. Tak przygotowane zrębki podawane są ślimakiem do rozwłókniacza – defibratora/rafinera, gdzie zachodzi proces przetwarzania na włókna, które ostatecznie podawane są do węzła nr 5.

#### **3.1.4. Węzeł nr 5 – Przygotowanie i dozowanie klejów**

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

#### 3.1.5. Węzeł nr 6 – Suszenie i klasyfikacja włókien

Włókna zaklejone z węzła nr 5 kierowane są do pneumatycznej suszarni rurowej. Do tej suszarni współprądowo, poprzez komorę mieszania podawane jest medium grzewcze (gazy spalinowe z kotła – węzeł nr 12, przefiltrowane w elektrofiltrze suchym ESP – węzeł nr 14.03) oraz medium transportujące włókna – powietrze z węzła nr 14.02 (z atmosfery i recyrkulowane powietrze z procesu klasyfikacji, stacji formowania, filtracji i wentylacji prasy). Wysuszone włókna separowane są ze strumienia gazu w cyklonach. Gazy kierowane są do węzła oczyszczania gazów nr 14.04, zaś włókna do klasyfikatora pneumatycznego. W urządzeniu tym zachodzi proces dosuszenia włókien za pomocą gorącego powietrza i odseparowanie frakcji niepożądanych. Odrzucony materiał podawany jest w strumieniu powietrza do węzła odpylania nr 13. Pełnowartościowe włókna poprzez cyklony podawane są do węzła nr 7.

#### 3.1.6. Węzeł nr 7 – Formowanie maty

Z węzła nr 6 suche włókna zaklejone podawane są do zasobnika włókien, z którego następuje formowanie (usypywanie) maty o zadanych parametrach grubości, masy i ciężaru właściwego. Następnie sformowana mata jest w kolejnych urządzeniach zagęszczana i prasowana. Formowanie jest procesem ciągłym. Linia do formowania wyposażona jest w odciągi miejscowe, a odciągane powietrze kierowane jest do węzła odpylania nr 13. Wytworzona mata z włókien podawana jest do węzła nr 8.

#### 3.1.7. Węzeł nr 8 – Prasowanie płyt

Na prasie ciągłego działania, pod wpływem wysokiej temperatury (temperatura 160-215°C) i ciśnienia (do 500 N/mm<sup>2</sup>), następuje proces polimeryzacji klejów, mata ulega utwardzeniu i powstaje płyta HDF. Medium grzewczym jest olej o temperaturze maksymalnej 280°C, podawany z kotłowni zakładowej - węzeł nr 12. Powstałe zanieczyszczenia pyłowe odciągane są do węzła odpylania nr 13, a opary do węzła oczyszczania gazów nr 14.01. Wytworzone, gorące płyty HDF podawane są do węzła nr 9. Powietrze zbierające się w ograniczonej konstrukcyjnie przestrzeni nad prasą transportowane jest do miksera nr 14.02 i stamtąd do suszarni i do kotłowni zakładowej.

#### 3.1.8. Węzeł nr 9 – Chłodzenie płyt

W węźle tym mają miejsce następujące procesy technologiczne: cięcie i brzegowanie płyt, sortowanie i odrzucanie wybraków oraz chłodzenie (stygnięcie) płyt. Następnie płyty pełnowartościowe są układane w stosy na przenośnikach rolkowych, skąd suwnicami podwieszanymi podawane są na wózki szynowe i przewożone do magazynu wysokiego składowania - węzeł nr 10, lub do węzła nr 11 - pakowanie płyt. Pyły drzewne powstające w trakcie cięcia i brzegowania płyt odciągami podawane są do węzła odpylania nr 13.

#### 3.1.9. Węzeł nr 10 – Magazyn wysokiego składowania

Płyty HDF składowane są w magazynie wysokiego składowania, w którym odbywa się mechaniczne sztaplowanie, czyli układanie płyt w stosy. Objętość magazynu to 10 000 m<sup>3</sup>.

#### 3.1.10. Węzeł nr 11 – Pakowanie płyt

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

### 3.1.11. Węzeł nr 12 – Kotłownia zakładowa z turbiną i generatorem

W kotłowni zakładowej przygotowywane są wszystkie media ciepłe niezbędne do funkcjonowania fabryki, tj. para wodna, olej grzewczy i spaliny (gazy). W kotłowni zlokalizowane są dwa układy produkcji ciepła. W układzie podstawowym o wydajności 65 MW, w skład którego wchodzi komora spalania, komora podgrzewu oleju termicznego i kocioł parowy produkowane są spaliny, olej grzewczy i para wodna na potrzeby technologii. W skład układu pomocniczego wchodzi tylko kocioł parowy o wydajności 8 MW opalany olejem opałowym. Kotłownia wyposażona jest ponadto w turbinę parową do produkcji energii elektrycznej o mocy 5,4 MW. W węźle produkowana jest para wodna głównie na potrzeby technologii c.o. i c.w.u.

Paliwem podstawowym może być biomasa, drzewne produkty uboczne powstałe po mechanicznej obróbce drewna niezawierające innych substancji niż naturalne, pochodzące z terenu zakładu lub przyjmowane z zewnątrz lub/i odpady oznaczone kodami 03 01 01, ex 03 01 05, innych substancji niż naturalne (proces odzysku R1).

Spaliny przepływają do węzła nr 14.03., w którym odpylane są w suchym elektrofiltrze i tylko w trakcie rozruchu poprzez wyrzutnię kominową wydalone do atmosfery (normalnie są nośnikiem ciepła wykorzystywanym do suszenia włókien w węźle nr 6). Popioły odbierane są w formie mokrej (chłodzenie w odżuźlaczu wypełnionym wodą). Natomiast popioły w formie suchej odbierane są z węzła nr 14.03. Temperatura spalania w kotle na biomasę 65 MW waha w zakresie: 850-1100°C.

### 3.1.12. Węzeł nr 13 – Odpylanie

Do tego węzła z węzłów nr 6, 7, 8 i 9 oraz linii CTS (linia cięcia na wymiar) kierowane są strumienie powietrza zawierające pyły drzewne. Odpylanie prowadzone jest w szeregowo umieszczonych cyklonach i filtrach workowych. Odpylone powietrze podawane jest do węzła oczyszczania gazów odlotowych nr 14.02. Odseparowany zanieczyszczony pył drzewny przekazywany jest do zagospodarowania poza teren zakładu.

### 3.1.13. Węzeł nr 14 – Kondycjonowanie i oczyszczanie gazów odlotowych

Ten węzeł składa się z czterech instalacji o symbolach:

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

Gorące opary odciągane z prasy (węzeł nr 8) podawane są do węzła nr 14.01. Tutaj następuje chłodzenie bezprzeponowo poprzez wtrysk wody, a następnie separowane są z nich pyły i kropelki wilgoci. Ochłodzone i oczyszczone gazy przepływają do elektrofiltra mokrego nr 14.04. Woda (nadmiar wody wraz ze skroplinami powstałymi w wyniku chłodzenia gazu) spływa do zbiornika buforowego, skąd układem pomp poprzez filtr obiegowy i osadnik z wygarniaczem podawana jest częściowo do dysz chłodzących, a częściowo do węzła nr 15 - oczyszczanie wody obiegowej. Zawodnione pyły wygarniane są do kontenera. Odpylone powietrze z węzła nr 13 podawane jest do węzła nr 14.02., skąd po zmieszaniu z powietrzem z atmosfery podawane jest do węzła suszenia i klasyfikacji włókien (węzeł nr 6) oraz do kotłowni zakładowej (węzeł nr 12), a spaliny z kotłowni przepływają do węzła nr 14.03., w którym są odpylane w suchym elektrofiltrze i już odpylane przepływają do węzła suszenia i klasyfikacji włókien nr 6. Gazy posuszarnicze, z węzła nr 6 kierowane są do węzła oczyszczania gazów nr 14.04., gdzie przy wykorzystaniu mokrego elektrofiltru następuje wyłapanie zanieczyszczeń pyłowych i gazowych. Oczyszczone gazy za pomocą wyrzutni kominowej kierowane są do atmosfery.

#### 3.1.14. Węzeł nr 15 – Oczyszczanie wody obiegowej

Woda odbierana z węzła 14.01. oraz 14.04. zbierana jest w zbiorniku buforowym. Woda z drewna odciskana w procesie rafinacji – węzeł nr 4 poddawana jest filtracji i kierowana do wyparki skąd wytwarzana para jest wykorzystywana do wstępnego zmiękczenia zrębków drzewnych w węźle nr 4. Medium grzewczym jest para wodna wytwarzana w kotłowni zakładowej – węzeł nr 12. W sytuacjach gdy przyjmowane do Zakładu drewno nie jest sezonowane na placu składowym, zawiera ono większą ilość żywicy. W wyniku tego, w procesie technologicznym na etapie rafinacji drewna powstaje nadmiar wody obiegowej (niepoddanej odparowaniu w wyparce). Wówczas nadmiar wody, kierowany jest do bezodpływowego, podziemnego zbiornika POOL C o pojemności 300 m<sup>3</sup>. Do zbiornika tego trafiają również wody popłuczne z okresowego czyszczenia WESP-u i wyparki.

#### 3.1.15. Linia CTS – Cięcie na wymiar

CTS daje możliwość docięcia płyt na zamówiony indywidualnie wymiar. Stosy płyt układane są na podnośniku, który współpracując z podajnikiem kieruje je pojedynczo do wieloostrowego automatu tnącego gdzie przycinane są na żądany wymiar. Po przycięciu gotowe płyty są pakowane lub układane na paletach i w stosach transportowane przez wózek widłowy do magazynu. Linia CTS wyposażona jest w odciąg powietrza zanieczyszczonego pyłami analogicznie do węzła nr 9, które wędrują dalej do węzła nr 13 (odpylanie) i nr 14 (kondycjonowanie i oczyszczanie gazów odlotowych).

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

#### 3.1.17. Laboratorium zakładowe – do prowadzenia badań i kontroli jakości.

#### 3.1.18. Stacja uzdatniania wody o wydajności 85 m<sup>3</sup>/h wyposażona w:

- aerator,
- filtry ciśnieniowe (odżelaziacz i odmanganiacz),
- sprężarkę wraz ze zbiornikiem sprężonego powietrza,
- pompy wirnikowe I stopnia,
- lampę UV,
- zbiornik buforowy o objętości 120 m<sup>3</sup>,
- dwa zbiorniki buforowe o pojemności 20 m<sup>3</sup> każdy,
- odstojnik wód popłucznych.

### 3.2. Tartak

Proces technologiczny w tartaku.

Pierwszym etapem technologicznym działalności tartaku jest sortowanie bali, które ładowane są do sortowni przy użyciu ładowarek. Bale kierowane są pojedynczo na stół sortowniczy, gdzie następuje ich rozdzielanie na bale nadające się do użycia w tartaku i do użycia do produkcji płyt HDF. Bale przeznaczone do produkcji płyt kierowane są na plac składowy fabryki, natomiast pozostałe bale kierowane są do stacji obróbki bali w tartaku, gdzie następuje ich korowanie. Okorowane bale są w sposób automatyczny przekazywane do tartaku, gdzie następuje ich cięcie na deski, które następnie trafiają na przenośnik sortowniczy. Następnie deski o tych samych wymiarach układane są na paletach w stosy i poddawane suszeniu w suszarni komorowej. Komory suszarni (piece) ogrzewane są gorącym

powietrzem pochodzącym z wymienników ciepła, odbierających je z gorącej wody (z głównego kotła – węzeł nr 12). Rozwiązanie to zapobiega powstawaniu źródła emisji. Po suszeniu drewno jest wyładowywane z pieców przy użyciu wózka widłowego i transportowane są do miejsca ich magazynowania.

Pozostała po tym procesie kora jako drzewny produkt uboczny stanowi paliwo do kotłowni (węzeł nr 12).

### 3.3. Centrum Badawczo-Rozwojowe „Tech Center”

Centrum stworzono w celu dokonywania badań i testów dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych. Charakter prowadzonych prac w Centrum Badawczo-Rozwojowym zależy od realizowanego projektu w danym czasie. Obecnie w Centrum prowadzony jest testowy projekt linii technologicznej produkcji płyt na bazie deski sosnowej (tzw. Beamboard) oraz linii technologicznej produkcji płyt na bazie płyt HDF (tzw. D-alfa). Proces produkcji testowych paneli Beamboard oparty jest na wykorzystaniu 2,5 metrowej deski sosnowej. Deski są strugane 4 – stronnie na całej długości, a następnie klejone w bloki, w prasach hydraulicznych na zimno, z użyciem kleju do drewna (np. PVAc) po okresie sezonowania, bloki są rozcinane na panele o odpowiedniej grubości, a następnie cięte na odpowiednią długość i pakowane. Proces produkcji testowych płyt D-alfa, oparty jest na wykorzystaniu płyty HDF. W pierwszej kolejności następuje przewijanie płyty HDF: rozwijanie płyty z tambura (1500 mb) i nawinięcie dwóch mniejszych rolek o dł. 750 mb, następnie rozcinanie: rolek na daną szerokość na piłach łańcuchowych i produkcja Pilot Line: rozwijanie rolek pociętych na piłach, trzymowanie płyty, frezowanie, laminowanie płyty powłoką dekoracyjną (papier foliowany) w technologii Reactec, rozcinanie płyty HDF na paski, klejenie pasków, konstrukcji, zamykanie konstrukcji i cięcie poprzeczne. Składowanie finalnego produktu w stosy. Magazynowanie, rozcinanie produktu na mniejsze elementy i pakowanie.

## 4. Parametry produkcyjne instalacji.

Maksymalna teoretyczna wydajność instalacji do:

- produkcji ultra cienkich płyt o dużej gęstości (UT-HDF) wynosi:
  - ~ 350 000,00 m<sup>3</sup> płyt/rok;
  - ~ 318 500 Mg płyt/rok, 872,60 Mg płyt/dobę (przy gęstości płyty HDF do 910 kg/m<sup>3</sup>);
- produkcja tarcicy wynosi 60 000 m<sup>3</sup>/rok.

## 5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i energii.

### 5.1. Paliwa.

| Rodzaj paliw  | Miejsce wykorzystania      | Jednostka | Wielkość zużycia |                             |
|---|----------------------------|-----------|------------------|-----------------------------|
| Biomasa i drzewny produkt uboczny (własny oraz przyjmowany z zewnątrz)  | kocioł układu podstawowego | Mg/rok    | do 142 200,00    | do 142 200,00 <sup>1)</sup> |
| Pozostałości drzewne po mechanicznej obróbce drewna, przyjmowane z zewnątrz jako odpady<br>- 03 01 01 (Odpady kory i korka);<br>- ex 03 01 05 (Trociny, wióry, ścinki, drewno | kocioł układu podstawowego | Mg/rok    | do 140 000,00    |                             |



|                                 |                                     |                      |              |  |
|---------------------------------|-------------------------------------|----------------------|--------------|--|
| inne niż wymienione w 03 01 04) |                                     |                      |              |  |
| Olej napędowy                   | agregaty awaryjne i maszyny robocze | dm <sup>3</sup> /rok | 600 000,00   |  |
| Olej opałowy                    | kocioł awaryjny                     | dm <sup>3</sup> /rok | 1 500 000,00 |  |

- <sup>1)</sup> Całkowita wielkość zużycia paliwa w zakładowej kotłowni nie przekroczy wartości 142 200,00 Mg/rok, w zależności od dostępności do kotłowni będą kierowane: biomasa, drzewne produkty uboczne lub odpady. W przypadku kierowania do spalenia odpadów, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*, będzie to proces przetwarzania odpadów prowadzony metodą R1.

## 5.2. Energia.

Całkowite zużycie energii elektrycznej na potrzeby Zakładu wyniesie maksymalnie 216 000 MWh/rok, z czego 48 000 MWh/rok pochodzi z własnej turbiny, zaś 168 000 MWh/rok – z GPZ. Zainstalowana moc elektryczna 25 MW.

## 5.3. Woda.

| Całkowite zużycie wody                | Jednostka           | Wielkość zużycia |
|---------------------------------------|---------------------|------------------|
| Maksymalne zużycie wody przez Fabrykę | m <sup>3</sup> /rok | 551 536,4        |
| Woda pobrana z wodociągu gminnego     | m <sup>3</sup> /rok | 5 500,0          |
| Woda pobrana z własnego ujęcia        | m <sup>3</sup> /rok | 546 036,4        |

## 5.4. Surowce i materiały.

| Główne surowce / materiały  | Jednostka                       | Wielkość zużycia |
|---|---------------------------------|------------------|
| <b>Produkcja płyt HDF</b>   |                                 |                  |
| Drzewo sosnowe i świerkowe  | Mg/rok                          | 600 000,00       |
| Żywica melaminowo-mocznikowo-formaldehadowa                       | Mg/rok                          | 42 500,00        |
| Mocznik   | Mg/rok                          | 6 000,00         |
| Azotan amonu  | Mg/rok                          | 1 200,00         |
| Emulsja parafinowa  | Mg/rok                          | 2 000,00         |
| Środek antyadhezyjny  | Mg/rok                          | 400,00           |
| Wodorotlenek sodu   | Mg/rok                          | 60,00            |
| Kwas azotowy  | Mg/rok                          | 50,00            |
| Inhibitor korozji i osadów w kotłach                              | m <sup>3</sup> /rok             | 40,00            |
| <b>Laboratorium</b>   |                                 |                  |
| Formaldehyd   | Mg/rok                          | 0,50             |
| Toluen  | dm <sup>3</sup> /rok/<br>Mg/rok | 5000/ 5,74       |
| Kwas azotowy  | dm <sup>3</sup> /rok            | 30,00            |
| Kwas solny  | dm <sup>3</sup> /rok            | 60,00            |
| Kwas siarkowy   | dm <sup>3</sup> /rok            | 30,00            |
| Kwas mrówkowy   | dm <sup>3</sup> /rok            | 30,00            |
| <b>Centrum Badawczo-Rozwojowe (linia Beamboard, linia D-alfa)</b> |                                 |                  |
| <b>Beamboard</b>  |                                 |                  |
| Tarcica sucha   | m <sup>3</sup> /rok             | 2 000,00         |
| Kleje   | Mg/rok                          | 7,50             |
| Płyty HDF (osłonowe)  | m <sup>3</sup> /rok             | 6,00             |
| <b>D-Alfa</b>   |                                 |                  |
| plyta HDF   | m <sup>3</sup> /rok             | 1 400,00         |
| Kleje   | Mg/rok                          | 64,00            |
| Jowat   | Mg/rok                          | 1,60             |

|                            |                     |            |
|----------------------------|---------------------|------------|
| Bloczki MDF                | m <sup>3</sup> /rok | 13,00      |
| Papier dekoracyjny         | m <sup>2</sup> /rok | 301600     |
| Klej na papierze           | Mg/rok              | 7,20       |
| <b>Tartak</b>              |                     |            |
| Drewno sosnowe i świerkowe | Mg/rok              | 150 000,00 |

## **II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

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

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

### **II.A. 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:**

- a) oczyszczanie wszystkich ścieków powstających w trakcie pracy instalacji przed odprowadzeniem do środowiska,
- b) podczas rozładunku cystern kolejowych lub samochodowych z klejem obowiązuje procedura podwójnego sprawdzania jakości połączeń przez operatora, dokładnym dołączeniu do końcówek, sprawdzeniu jakości podłączeń przez operatora, właściwej kolejności otwierania zaworów, podstawieniu wanny wychwytowej pod końcówki i podłączenia. Dodatkowo

stanowiska rozładunku kleju zaopatrzone są w specjalne wanny podłączone ze zbiornikiem podziemnym, betonowym, szczelnym o pojemności całkowitej 180 m<sup>3</sup>,

- c) magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zadaszonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej szczelnej nawierzchni, a odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni,
- d) codzienne prowadzenie przez pracownika zakładu oględzin miejsc magazynowania substancji, preparatów oraz odpadów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku natychmiastowe jego likwidowanie.

### III. Warunki poboru wody

1. Woda na cele technologiczne i przeciwpożarowe pobierana jest z własnego ujęcia wód podziemnych, na które składają się dwie studnie SW-1 i SW-2 wyposażone w pompy głębinowe. Z tego ujęcia pobierana jest woda na cele bytowe w przypadku awarii wodociągu gminnego.

#### 1.1. Parametry studni:

##### a) Studnia SW-1:

- głębokość 141,5 m,
- wydajność eksploatacyjna  $Q_e = 90 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- depresja  $s_e = 16,1 \text{ m}$ ,
- współrzędne geograficzne X: 5841294,2  
Y: 8447744,6

##### b) Studnia SW-2:

- głębokość 145,3 m,
- wydajność eksploatacyjna  $Q_e = 90 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- depresja  $s_e = 12,6 \text{ m}$ ,
- współrzędne geograficzne X: 5841147,6  
Y: 8447679,0

#### 1.2. Wielkość poboru z ujęcia wód podziemnych:

$$Q_{r. \text{ dop}} = 546\,036,4 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\text{śr. dobowe}} = 1496 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{s. \text{ max}} = 0,025 \text{ m}^3/\text{s}.$$

2. Woda pobierana z własnego ujęcia tłoczona jest do stacji uzdatniania wody, w której następuje pierwszy etap uzdatniania wody - woda jest napowietrzana i filtrowana w celu usunięcia z niej związków żelaza i manganu oraz dezynfekowana przy użyciu promieniowania UV. Po tym etapie woda kierowana jest do zbiornika magazynowego o pojemności 120 m<sup>3</sup>, skąd część pobierana jest do celów technologicznych, a reszta trafia do kolejnych etapów uzdatniania. Drugi etap uzdatniania polega na zmiękczeniu wody w drodze wymiany jonowej na złożach jonitowych, a następnie na oczyszczaniu w procesie odwróconej osmozy i korekcie odczynu pH. Woda po tym etapie trafia do dwóch zbiorników buforowych o pojemności 20 m<sup>3</sup> każdy. Stąd część wody pobierana jest do celów technologicznych, a pozostała trafia na ostatni etap uzdatniania – proces elektrodejonizacji, dzięki

któremu woda jest całkowicie odsalana. Po odpowiednim uzdatnieniu i obróbce fizyko-chemicznej woda kierowana jest do instalacji przeciwpożarowej, instalacji wytwarzania pary wodnej procesowej, instalacji chłodzenia urządzeń, instalacji suszenia drewna, instalacji odpylania i odciągów technologicznych.

3. Woda na cele przeciwpożarowe gromadzona jest w 3 zbiornikach o pojemności 600 m<sup>3</sup> każdy, zasilanych wodą z własnego ujęcia. Woda zgromadzona w ww. zbiornikach wykorzystywana jest również do uzupełniania wody w układzie instalacji produkcyjnej w przypadku awarii. W przypadku pożaru lub awarii woda pobierana jest automatycznie.

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

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

##### 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

##### 1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

| Nr emitora  | Nazwa obiektu źródło emisji   | Roczny czas pracy | Parametry emisji |                  |               |   |
|---|---|-------------------|------------------|------------------|---------------|---|
|   |   |                   | Wysokość emitora | Średnica emitora | Przepływ gazu | Temperatura gazów odlotowych na wylocie |
|   |   | [h/a]             | [m]              | [m]              | V [m³/h]      | [K]                                     |
| Normalna eksploatacja instalacji                                    |   |                   |                  |                  |               |   |
| 1   | Emitor E1 – kotłownia, suszarnia 1, suszarnia 2, wyciąg z procesu formowania płyt, wyciąg z prasy | 8400              | 60               | 4,0              | 582 000       | 328                                     |
| 2   | Emitor E2 – odpylanie magazyn (zbiornik T06.2)  | 4300              | 11               | 1,1              | 11 900        | 293                                     |
| 3   | Emitor E3 – odpylanie magazyn (zbiornik T06.1)  | 4300              | 11               | 1,1              | 24 800        | 293                                     |
| 4   | Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego   | 2000              | 22               | 0,70             | 12 900        | 513                                     |
| 5   | Emitor E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR   | 6000              | 8                | 0,60             | 16 230        | 293                                     |
| 6   | Emitor E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium  | 200               | 8                | 0,10             | 2 500         | 293                                     |
| 7   | Emitor E11 – proces wykańczania płyt  | 8400              | 7                | 1,1 x 2,55       | 20 400        | 293                                     |
| 8   | Emitor E12 – rębak dodatkowego  | 8400              | 9,5              | 0,75 x 0,65      | 19 000        | 293                                     |
| 9   | Emitor E13 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR  | 6000              | 4,3              | 1,2 x 1,2        | 57 750        | 293                                     |
| Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych |   |                   |                  |                  |               |   |
| 10  | Emitor E4 – odciąg z cyklonu  | 100               | 50,0             | 2,0              | 85 000        | 281                                     |
| 11  | Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego   | 200               | 22               | 0,70             | 18 000        | 513                                     |
| 12  | Emitor E7 – odciąg z rozruchowego emitora   | 200               | 30               | 2,0              | 90 000        | 653                                     |
| 13  | Emitor EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego   | 40                | 10               | 0,20             | 1900          | 513                                     |

**1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzenia po powietrza z poszczególnych emitorów i źródeł.**

| Emitor/źródło   | Substancja                     | Emisja dopuszczalna kg/h | Emisja dopuszczalna mg/m <sup>3</sup> |
|---|--------------------------------|--------------------------|---------------------------------------|
| <b>Normalna eksploatacja instalacji</b>   |                                |                          |                                       |
| Emitor E1 – kotłownia, suszarnia 1, suszarnia 2, wyciąg z procesu formowania płyt, wyciąg z prasy – emisja łączna dla emitora<br><br>w tym emisja dla pojedynczego źródła:<br>kotłownia<br><br>suszarnia 1<br><br>suszarnia 2<br><br>wyciąg z formowania płyt<br><br>wyciąg z prasy | dwutlenek siarki               | 12,84                    |                                       |
|   | dwutlenek azotu                | 30,84                    |                                       |
|   | tlenek węgla                   | 18,04                    |                                       |
|   | pył całkowity                  |                          | 15                                    |
|   | w tym pył zawieszony PM10      |                          | 15                                    |
|   | w tym pył zawieszony PM2,5     |                          | 15                                    |
|   | formaldehyd                    |                          | 20                                    |
|   | całkowite LZO                  |                          | 400                                   |
|   | dwutlenek siarki               | 12,84                    |                                       |
|   | dwutlenek azotu                | 30,84                    |                                       |
|   | tlenek węgla                   | 18,04                    |                                       |
|   | pył całkowity                  | 6,34                     |                                       |
|   | w tym pył zawieszony PM10      | 6,34                     |                                       |
|   | w tym pył zawieszony PM2,5     | 6,34                     |                                       |
| Emitor E2 – magazynowanie (zbiornik T06.2)  | formaldehyd                    |                          | 20                                    |
|   | pył                            |                          | 15                                    |
|   | całkowite LZO                  |                          | 400                                   |
|   | NO <sub>x</sub>                |                          | 100                                   |
|   | formaldehyd                    |                          | 20                                    |
|   | pył                            |                          | 15                                    |
|   | całkowite LZO                  |                          | 400                                   |
|   | NO <sub>x</sub>                |                          | 100                                   |
|   | formaldehyd                    | 4,85 kg/h                |                                       |
|   | pył                            |                          | 20                                    |
| Emitor E3 – magazynowanie (zbiornik T06.1)  | całkowite LZO                  |                          | 400                                   |
|   | pył całkowity                  | 0,0595                   |                                       |
|   | w tym pył zawieszony PM10      | 0,0595                   |                                       |
|   | w tym pył zawieszony PM2,5     | 0,0357                   |                                       |
| Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego   | pył całkowity                  | 0,124                    |                                       |
|   | w tym pył zawieszony PM10      | 0,124                    |                                       |
|   | w tym pył zawieszony PM2,5     | 0,0744                   |                                       |
|   | dwutlenek siarki do 31.12.2024 |                          | 850                                   |
|   | dwutlenek siarki od 01.01.2025 |                          | 350                                   |
|   | dwutlenek azotu do 31.12.2024  |                          | 400                                   |
|   | dwutlenek azotu od 01.01.2025  |                          | 200                                   |

| Emitor/źródło  | Substancja  | Emisja dopuszczalna kg/h  | Emisja dopuszczalna mg/m <sup>3</sup> |
|--|---|---|---------------------------------------|
|  | pył całkowity   |   | 50                                    |
| Emitor E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR                      | pył całkowity<br>w tym pył zawieszony PM10<br>w tym pył zawieszony PM2,5  | 0,081<br>0,081<br>0,081   |                                       |
| Emitor E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium                           | toluen  | 0,11  |                                       |
| Emitor E11- proces wykańczania płyt  | pył całkowity<br>w tym pył zawieszony PM10<br>w tym pył zawieszony PM2,5  | 0,102<br>0,102<br>0,102   |                                       |
| Emitor E12 – rębak dodatkowy   | pył całkowity<br>w tym pył zawieszony PM10<br>w tym pył zawieszony PM2,5  | 0,095<br>0,095<br>0,095   |                                       |
| Emitor E13 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR                     | pył całkowity<br>w tym pył zawieszony PM10<br>w tym pył zawieszony PM2,5  | 0,289<br>0,289<br>0,289   |                                       |
| <b>Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych</b> |   |   |                                       |
| Emitor E4 – odciąg z cyklonu   | pył całkowity<br>w tym pył zawieszony PM10<br>w tym pył zawieszony PM2,5  | 8,5<br>8,5<br>5,1   |                                       |
| Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego                                      | dwutlenek siarki do 31.12.2024<br>dwutlenek siarki od 01.01.2025<br>dwutlenek azotu do 31.12.2024<br>dwutlenek azotu od 01.01.2025<br>pył całkowity |   | 850<br>350<br>400<br>200<br>50        |
| Emitor E7 – odciąg z rozruchowego emitora                                  | dwutlenek siarki<br>dwutlenek azotu<br>tlenek węgla<br>pył całkowity<br>w tym pył zawieszony PM10<br>w tym pył zawieszony PM2,5                     | 1,276<br>13,6047<br>356,5357<br>127,6022<br>51,0409<br>30,62454 |                                       |
| Emitor EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego                              | dwutlenek siarki<br>dwutlenek azotu<br>tlenek węgla<br>pył całkowity<br>w tym pył zawieszony PM10   | 0,627<br>0,55<br>0,055<br>0,1683<br>0,1515                      |                                       |

| Emitor/źródło | Substancja                 | Emisja dopuszczalna kg/h | Emisja dopuszczalna mg/m <sup>3</sup> |
|---------------|----------------------------|--------------------------|---------------------------------------|
|               | w tym pył zawieszony PM2,5 | 0,0909                   |                                       |

### 1.3. Emisja roczna z instalacji.

|                                   |               |
|-----------------------------------|---------------|
| łączna emisja roczna z instalacji |               |
| dwutlenek siarki                  | 114,205 Mg/a  |
| dwutlenek azotu                   | 267,19 Mg/a   |
| tlenek węgla                      | 212,91 Mg/a   |
| pył całkowity                     | 81,2354 Mg/a  |
| o w tym pył zawieszony PM10       | 68,2197 Mg/a  |
| o w tym pył zawieszony PM2,5      | 64,09102 Mg/a |
| formaldehyd                       | 71,064 Mg/a   |
| toluen                            | 0,022 Mg/a    |
| całkowite LZO                     | 1421,28 Mg/a  |

### 1.4. W celu umożliwienia prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza zainstalowano króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne.

### 2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie zakładu są:

| Wyszczególnienie  | Czas pracy w przedziale odniesienia [h] |           | Równoważnym poziom mocy akustycznej [dB] |           |
|---|---|-----------|--|-----------|
|   | Pora dnia                               | Pora nocy | Pora dnia                                | Pora nocy |
| <i>Źródła punktowe</i>  |   |           |  |           |
| Zbiornik wiórów   | 8                                       | 1         | 70                                       | 70        |
| Wentylator wyciągowy z kotła                                  | 8                                       | 1         | 76                                       | 76        |
| Urządzenia oczyszczające                                      | 8                                       | 1         | 80                                       | 80        |
| Ładowarka na placu magazynowym surowca drzewnego              | 6                                       | 0,75      | 104,8                                    | 104,8     |
| Ładowarka do transportu biomasy w kotłowni                    | 3                                       | 0,33      | 101,7                                    | 101,2     |
| Wentylatory dachowe, czerpnie i wyrzutnie powietrza (dachowe) | 16                                      | 8         | 73                                       | 79        |
| <i>Źródła typu budynek</i>                                    |   |           |  |           |
| Budynek rębalni   | 16                                      | 8         | 104                                      | 104       |
| Hala linii formowania i prasowania                            | 16                                      | 8         | 84                                       | 84        |
| Hala chłodzenia, sztaplowania                                 | 16                                      | 8         | 79                                       | 79        |
| Hala mycia i rozwłókniania                                    | 16                                      | 8         | 92                                       | 92        |
| Stacja uzdatniania wody                                       | 16                                      | 8         | 79                                       | 79        |
| Budynek pompowni oleju grzewczego i turbiny                   | 16                                      | 8         | 88                                       | 88        |
| Magazyn wyrobów – magazyn ekspedycyjny                        | 16                                      | 8         | 70                                       | 70        |
| Suszarnia   | 16                                      | 8         | 75                                       | 75        |
| Tartak – hala tartaków  | 16                                      | 8         | 104                                      | 104       |

|                                |    |   |              |           |
|--------------------------------|----|---|--------------|-----------|
| Budynek CBiR                   | 16 | 8 | 79           | 79        |
| Warsztat remontowy             | 16 | 0 | 80           | 0         |
| <i>Źródła linowe</i>           |    |   |              |           |
| Tory kolejowe                  | 9  | 0 | 98,2 - 101,2 | 0         |
| Ciągi transportu samochodowego | 16 | 8 | 83,7 - 99    | 84,8 - 99 |

## 2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

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

- $L_{Aeq D}$  55 dB (w porze dziennej godz. 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>);
- $L_{Aeq N}$  45 dB (w porze nocnej godz. 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup>).

## 3. Odprowadzanie ścieków.

### 3.1. Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi.

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

a) ścieki bytowe:

|            |                             |
|------------|-----------------------------|
| $Q_{smax}$ | 0,000375 m <sup>3</sup> /s, |
| $Q_{dśr}$  | 14,8 m <sup>3</sup> /d,     |
| $Q_{amax}$ | 5398,4 m <sup>3</sup> /rok; |

b) ścieki przemysłowe, tj. mieszanina ścieków z procesu uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych:

|            |                             |
|------------|-----------------------------|
| $Q_{smax}$ | 0,0306 m <sup>3</sup> /s,   |
| $Q_{dśr}$  | 1643,84 m <sup>3</sup> /d,  |
| $Q_{amax}$ | 600 000 m <sup>3</sup> /rok |

### 3.1.2. Stan i skład:

a) ścieków bytowych:

| Parametr           | Jednostka           | Wartość dopuszczalna |
|--------------------|---------------------|----------------------|
| BZT <sub>5</sub>   | mgO <sub>2</sub> /l | 40                   |
| ChZT <sub>Cr</sub> | mgO <sub>2</sub> /l | 150                  |
| Zawiesina ogólna   | mg/l                | 50                   |

b) ścieków przemysłowych, tj. mieszaniny ścieków z procesu uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych:

| Parametr                 | Jednostka            | Wartość dopuszczalna |
|--------------------------|----------------------|----------------------|
| Żelazo ogólne            | mgFe/l               | 10                   |
| Sód                      | mgNa/l               | 800                  |
| Potas                    | mgK/l                | 80                   |
| Siarczany                | mgSO <sub>4</sub> /l | 500                  |
| Chlorki                  | mgCl/l               | 1000                 |
| Zawiesina ogólna         | mg/l                 | 35                   |
| Węglowodory ropopochodne | mg/l                 | 15                   |

### 3.1.3. Warunki wprowadzania ścieków do wód i do ziemi.



a) System odprowadzania ścieków przemysłowych ze stacji uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu oparto na kanalizacji deszczowej i rowach otwartych zbierających wody oraz dwóch zbiornikach retencyjnych: zbiornik nr 1 (POOL A) o pojemności czynnej 6000 m<sup>3</sup> oraz zbiornik nr 2 (POOL B) o pojemności czynnej 8000 m<sup>3</sup>.

Wody opadowe i roztopowe z terenu magazynu drewna oraz terenu tartaku kierowane są do rowu biegnącego wzdłuż wschodniej granicy zakładu (o nachyleniu skarp 1:1, szerokości dna 0,6 m i długości 545 m), którego ujście znajduje się w zbiorniku retencyjnym nr 1 (POOL A). Powierzchnia placu i tartaku jest nachylona w kierunku wschodnim i spływ wód opadowych następuje bezpośrednio do rowu na całej jego długości. Przed wlotem rowu do zbiornika retencyjnego nr 1 (POOL A) na rowie znajduje się separator kory z zainstalowanymi kratami gęstymi schodkowymi, wyposażonymi w system ewakuacji skratek do pojemnika. Zadaniem krat jest wyłapywanie zawieszin pływających (drewna, kory, zrębków). Po wstępnym podczyszczeniu wody opadowe spływają grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego nr 1 (POOL A). Pomiędzy zbiornikiem POOL A, a przepompownią nr 1 znajduje się separator lamelowy węglowodorów ropopochodnych. Przepompownia nr 1 służy do przepompowywania wód opadowych ze zbiornika POOL A oraz trafiających do niej ścieków przemysłowych po stacji uzdatniania wody poprzez piaskownik żwirowy do rowu otwartego biegnącego w stronę zachodniej granicy zakładu, którym mieszanina ścieków kierowana jest do zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B). Piaskownik żwirowy służy do oddzielania pozostałych drobnych frakcji drewnianych, piasku oraz osadów tworzących się z pyłu drzewnego. Rów otwarty położony jest na zachód od głównego budynku produkcyjnego, odprowadza on także do zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B) wody opadowe i roztopowe z zabudowanej części zakładu oraz z dróg, parkingów i torowiska bocznicy kolejowej. Rów ten zaprojektowano jako otwarty, uszczelniony folią, o nachyleniu skarp 1:1,5, szerokości dna 1 m i długości 740 m. Wody opadowe i roztopowe z dróg, parkingów i terenów zielonych zbierane są przez dwa ciągi kanalizacji deszczowej - północny i południowy. Oba ciągi kanalizacji mają ujście do rowu szczelnego położonego w zachodniej części zakładu. Przed odprowadzeniem tych wód do rowu przechodzą one przez systemy oczyszczania w postaci piaskownika, osadnika piasku i separatora lamelowego.

Analogiczny podział na ciąg północny i południowy kanalizacji zastosowano przy odprowadzaniu wód opadowych i roztopowych z dachów budynków zakładu, traktowanych jako wody czyste, niewymagające oczyszczenia. Wody te kierowane są do nitki północnej i wprowadzane do kanalizacji deszczowej poniżej urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe z dróg z części północnej zakładu, natomiast wody z dachów części południowej zakładu odprowadzane są bezpośrednio do rowu szczelnego położonego w zachodniej części zakładu, a następnie do zbiornika nr 2 (POOL B). Zbiornik POOL B wyposażony jest w system napowietrzania oraz system zawracania części retencionowanych ścieków do tartaku, na potrzeby zraszania kłód drewna. Ścieki zgromadzone w zbiorniku nr 2 (POOL B) przetłaczane są do trawiastego rowu uchodzącego do rzeki Białej w km 19+602 jej biegu otwartym wylotem usytuowanym na prawym (wschodnim) brzegu rzeki. Odbiornikiem ścieków jest rów trawiasty o długości 649 m. Lokalizacja wylotu (wg układu odniesienia PL-ETRF2000 strefa 8): X – 5840740,6 Y- 8446480,9 ; nr ew. działki 22/2 obręb ew. Koszki. Opis wylotu: betonowa studnia rozprężna składająca się z dwóch kręgów betonowych o średnicy 1 m, zamknięta betonową pokrywą stożkową. Wewnątrz studni znajduje się wylot rury tłocznej z przepompowni zbiornika nr 2 (POOL B). Z wylotu rury ścieki kierowane są do betonowego koryta przelewowego, a następnie do otwartego rowu trawiastego. Punkt poboru próbek ścieków przemysłowych do badań laboratoryjnych wyznaczono w pompowni ścieków za zbiornikiem nr 2 (POOL B). Dodatkowo na trasie rowu znajdują się dwa ziemne stawy pośrednie umocnione kiską faszynową, o wymiarach 80 m x 15 m i 35 m x 10 m. W przypadku przepełnienia zbiornika nr 2 ścieki odprowadzane są bezpośrednio do tego samego rowu przelewem awaryjnym.

b) Ścieki bytowe powstające w Fabryce płyt HDF odprowadzane są kanalizacją sanitarną na mechaniczno-biologiczną oczyszczalnię ścieków o wydajności 50 m<sup>3</sup>/dobę.

Oczyszczalnia składa się z następujących elementów:

- studnia rozprężna,
- zbiornik z systemem separacji i ewakuacji skratek,
- komora rozdziału,
- reaktor biologiczny z osadem czynnym dwufazowym (2 ciągi technologiczne),
- komora zbiorcza,
- osadnik wtórny radialny,
- dwie komory fermentacji osadu,
- studnia rozprężna do poboru prób do badania jakości ścieków,
- przepompownia ścieków oczyszczonych,
- studnia pomiarowa ilości ścieków oczyszczonych.

Bezpośrednim odbiornikiem oczyszczonych ścieków bytowych jest rzeka Biała w km 19+610. Ścieki bytowe po osadniku wtórnym są odprowadzane grawitacyjnie do studni rozprężnej (miejsce poboru próbek ścieków bytowych do badań laboratoryjnych), a następnie do przepompowni, skąd przepompowywane są do rzeki Białej. Wylot do rzeki usytuowany jest na prawym (wschodnim) brzegu rzeki. Opis wylotu: betonowa studnia rozprężna składająca się z dwóch kręgów betonowych o średnicy 1 m, zamknięta betonową pokrywą stożkową. Wewnątrz studni znajduje się wylot rury tłocznej z pompowni oczyszczalni ścieków. Następnie oczyszczone ścieki kierowane są na przelewowy próg betonowy i do rzeki Białej. Długość rurociągu tłoczego wynosi 900 m. Lokalizacja wylotu (wg układu odniesienia PL-ETRF2000 strefa 8): X – 5840743,5 Y – 8446019,9; nr ew. działki 544 obręb ew. Dubiażyn.

### 3.2. Odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają także ścieki przemysłowe pochodzące z zakładowej myjni sprzętu i maszyn, ścieki przemysłowe stanowiące nadmiar wody obiegowej z procesu rafinacji drewna, ścieki z okresowego mycia instalacji wyparki oraz systemu oczyszczania powietrza na mokro (WESP) oraz wody odciekowe ze stacji rozładunku autocystern i cystern kolejowych z klejem. Ścieki te gromadzone są w podziemnych, szczelnych zbiornikach bezodpływowych i okresowo wywożone na stację zlewną oczyszczalni ścieków, stanowiącą własność innego podmiotu, łącznie w ilości:

$$Q_{\text{amax}} = 30\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\text{dśr}} = 82,2 \text{ m}^3/\text{d}.$$

### Stan i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

| Lp. | Wskaźnik                       | Jednostka              | Dopuszczalna wartość zgodnie z rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14.07.2006 r. (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 1757) |
|-----|--------------------------------|------------------------|--|
| 1.  | Węglowodory ropopochodne       | mg/l                   | 15   |
| 2.  | Azot amonowy                   | mg N <sub>NH4</sub> /l | 200  |
| 3.  | Azot azotynowy                 | mg N <sub>NO2</sub> /l | 10   |
| 4.  | Fosfor ogólny                  | mg P/l                 | 12   |
| 5.  | Fenole lotne (indeks fenolowy) | mg/l                   | 15   |
| 6.  | Chrom ogólny                   | mg Cr/l                | 1  |

|     |             |         |         |
|-----|-------------|---------|---------|
| 7.  | Cynk        | mg Zn/l | 2       |
| 8.  | Miedź       | mg Cu/l | 1       |
| 9.  | Nikiel      | mg Ni/l | 1       |
| 10. | Odczyn pH   | -       | 6,5-9,5 |
| 11. | Temperatura | °C      | 35      |

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

##### 4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów   | Ilość odpadów [Mg/rok] |
|-----|-------------|--|------------------------|
| 1.  | 03 01 05    | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04  | 40 000                 |
| 2.  | 03 01 82    | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków   | 200                    |
| 3.  | 03 01 99    | Inne niewymienione odpady  | 1 200                  |
| 4.  | 07 02 13    | Tworzywa sztuczne  | 5                      |
| 5.  | 08 04 09*   | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne  | 100                    |
| 6.  | 08 04 10    | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09  | 400                    |
| 7.  | 08 04 99    | Inne niewymienione odpady  | 150                    |
| 8.  | 10 01 01    | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)  | 6 000                  |
| 9.  | 10 01 03    | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej   | 6 000                  |
| 10. | 12 01 13    | Odpady spawalnicze   | 30                     |
| 11. | 12 01 17    | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione z 12 01 16   | 30                     |
| 12. | 12 01 21    | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20   | 30                     |
| 13. | 13 02 05*   | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych   | 30                     |
| 14. | 13 02 08*   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe  | 30                     |
| 15. | 13 03 06*   | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01  | 30                     |
| 16. | 15 01 01    | Opakowania z papieru i tektury   | 50                     |
| 17. | 15 01 02    | Opakowania z tworzyw sztucznych  | 100                    |
| 18. | 15 01 03    | Opakowania z drewna  | 100                    |
| 19. | 15 01 04    | Opakowania z metali  | 50                     |
| 20. | 15 01 05    | Opakowania wielomateriałowe  | 50                     |
| 21. | 15 01 07    | Opakowania ze szkła  | 50                     |
| 22. | 15 01 10*   | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | 50                     |
| 23. | 15 02 02*   | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 30                     |
| 24. | 15 02 03    | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02   | 200                    |
| 25. | 16 01 07*   | Filtry olejowe   | 50                     |
| 26. | 16 02 13*   | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy5) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12  | 100                    |
| 27. | 16 02 14    | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | 100                    |
| 28. | 16 02 15*   | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń   | 50                     |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów   | Ilość odpadów [Mg/rok] |
|-----|-------------|--|------------------------|
| 29. | 16 02 16    | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | 50                     |
| 30. | 16 05 06*   | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | 40                     |
| 31. | 16 05 07*   | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)  | 40                     |
| 32. | 16 05 08*   | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)   | 40                     |
| 33. | 16 06 01*   | Baterie i akumulatory ołowiowe   | 50                     |
| 34. | 16 06 05    | Inne baterie i akumulatory   | 50                     |
| 35. | 17 01 01    | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów  | 100                    |
| 36. | 17 04 02    | Aluminium  | 200                    |
| 37. | 17 04 05    | Żelazo i stal  | 600                    |
| 38. | 17 04 07    | Mieszaniny metali  | 100                    |
| 39. | 17 04 11    | Kable inne niż wymienione w 17 04 10   | 30                     |
| 40. | 17 09 04    | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03  | 200                    |
| 41. | 19 08 01    | Skratki  | 80                     |
| 42. | 19 08 02    | Zawartość piaskowników   | 50                     |
| 43. | 19 08 99    | Inne niewymienione odpady  | 100                    |
| 44. | 19 09 05    | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne  | 50                     |
| 45. | 19 09 99    | Inne niewymienione odpady  | 100                    |
| 46. | 19 12 12    | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11  | 2 000                  |

#### 4.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz źródło wytwarzania odpadów

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Podstawowy skład chemiczny i właściwości   |
|-----|-------------|---|--|
| 1.  | 03 01 05    | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | Odpad drzewny w postaci włókna, kawałków płyt, pyłów drzewnych z systemów odpylania, zawierających w swym składzie klej. Podstawowy skład: celuloza, lignina, polisacharydy celulozopodobne, żywice, woski wraz z domieszką innych substancji. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 2.  | 03 01 82    | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków  | Odpad kory i innych drobnych fragmentów surowca drzewnego wydzielonych w separatorze kory zainstalowanym w systemie podczyszczania wód opadowych i roztopowych. Podstawowy skład: celuloza, lignina, polisacharydy celulozopodobne, żywice, woski. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 3.  | 03 01 99    | Inne niewymienione odpady   | Odpad w postaci koncentratu z rafinacji drewna. Podstawowy skład roztwór olejów drzewnych. Pod kodem mogą być klasyfikowane również odpady w postaci pozostałości (ścinków) dekoracyjnego papieru foliowanego nakładanego na płyty HDF w CBiR. Podstawowy skład: celuloza z domieszką polimerów syntetycznych. Odpady w postaci płynnej lub stałej nie wykazują właściwości niebezpiecznych. |
| 4.  | 07 02 13    | Tworzywa sztuczne   | Odpady elementów instalacji wykonanych z tworzyw sztucznych, głównie będą to taśmy transportowe wykonane z PCV lub gumy. Podstawowy skład: tworzywo  |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Podstawowy skład chemiczny i właściwości   |
|-----|-------------|---|--|
|     |             |   | sztucznych - materiały składające się z polimerów syntetycznych. Odpady mogą stanowić elastomery zbudowane z alifatycznych łańcuchów polimerowych (gumy); polimery syntetyczne z grupy polimerów winylowych, otrzymywany w wyniku polimeryzacji chlorku winylu (PCV) lub inne polimery syntetyczne. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 5.  | 08 04 09*   | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpad resztek klejów zawierających substancje niebezpieczne. Odpady w różnej postaci (stałej, płynnej, półpłynnej) wykazują właściwości niebezpieczne, np. HP4, HP13, HP14.  |
| 6.  | 08 04 10    | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09   | Odpad w postaci kleju na bazie żywic. Podstawowy skład: to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz - mocznik, saletra amonowa, woda. Odpady w różnej postaci (półpłynnej, stałej, zbrylonej) nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 7.  | 08 04 99    | Inne niewymienione odpady   | Odpad pozostałości o dominującym udziale kleju. Podstawowy skład: żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz - mocznik, saletra amonowa, woda, drobinę drzewne. Odpady w różnej postaci (stałej, zbrylonej), nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 8.  | 10 01 01    | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)   | Odpad popiołu, żużla zmieszanego z wodą chłodzącą ze spalania paliw w kotłowni zakładowej. Odpady w postaci stałej, sypkiej nie wykazujące właściwości niebezpiecznych.  |
| 9.  | 10 01 03    | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej                                      | Odpad popiołu zmieszany z wodą chłodzącą ze spalania paliw w kotłowni zakładowej. Odpady w postaci stałej, sypkiej nie wykazujące właściwości niebezpiecznych.   |
| 10. | 12 01 13    | Odpady spawalnicze  | Odpady w postaci elektrod, zużytych topników. Skład rdzenia elektrody jest podobny lub identyczny jak bazowego materiału. Elektroda jest pokryta otuliną, która rozkłada się dodając topniki, gazy osłaniające rejon spawania od wpływu atmosfery, odtleniacze oczyszczające spaw, żużel ochraniający spaw i spowalniający jego stygnięcie, związki zwiększające stabilność łuku i ułatwiające jego zajarzenie oraz wzbogacające spaw w dodatki stopowe. Topnik (odtleniacz) to substancja ułatwiająca lutowanie (miękkie i twarde) poprzez chemiczne oczyszczanie łączonych metali. Powszechnie stosowanymi topnikami są: chlorek amonu lub kalafonia do lutowania lutem cynowo-ołowiowym, kwas solny lub chlorek cynku do lutowania powłok ocynkowanych, boraks do lutowania twardego metali żelaznych. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych. |
| 11. | 12 01 17    | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16  | Odpady poszlifierskie w postaci pyłów i opiłków metali żelaznych lub nieżelaznych, które poddawano szlifowaniu. Odpady w postaci ciała stałego, nie wykazujące właściwości niebezpiecznych.  |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Podstawowy skład chemiczny i właściwości  |
|-----|-------------|---|---|
| 12. | 12 01 21    | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20  | Odpady zużytych materiałów szlifierskich stosowanych w trakcie prowadzonych prac konserwacyjnych, naprawczych czy serwisowych.<br>Podstawowy skład: różnego rodzaju materiały ściernie, tj. ziarna elektrokorundu, krzemienia, żywica płynna i sypka, włókno szklane, wypełniacze, blaszki metalowe.<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazujące właściwości niebezpiecznych.  |
| 13. | 13 02 05*   | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych  | Zużyte (przepracowane) oleje stosowane w maszynach i urządzeniach roboczych znajdujących się na wyposażeniu instalacji.<br>Podstawowy skład odpadów jest uzależniony od: rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych, przemian fizykochemicznych, jakim one ulegały w czasie eksploatacji oraz od możliwych zanieczyszczeń podczas wymiany i magazynowania olejów. Całkowitą ilość zanieczyszczeń i domieszek w olejach przepracowanych szacuje się na 20-30% mas. Składają się na nie: woda - do 10% mas., niespalone paliwo - do 10% mas., produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali do 0,5% mas.<br>Przykładowy skład chemiczny: dialkyloditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan, butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp.<br>Odpady w postaci ciekłej, wykazujące właściwości niebezpieczne: HP4, HP5, HP14. |
| 14. | 13 02 08*   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | Zużyte (przepracowane) oleje i smary stosowane w maszynach i urządzeniach roboczych znajdujących się na wyposażeniu instalacji. Podstawowy skład: destylaty ciężkie parafinowe obrabiane wodorem, destylaty ciężkie parafinowe rafinowane rozpuszczalnikami, destylaty lekkie parafinowe, siarczek olefinowy, ester kwasu fosforowego.<br>Odpady w postaci ciekłej, wykazujące właściwości niebezpieczne: HP4, HP5, HP14.   |
| 15. | 13 03 06*   | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01 | Zużyty olej termalny będący nośnikiem ciepła z kotłowni do prasy. Podstawowy skład: węglowodory ropopochodne. Odpady w postaci ciekłej, wykazują właściwości niebezpieczne: HP4, HP5.   |
| 16. | 15 01 01    | Opakowania z papieru i tektury  | Odpady stanowiące opakowania z papieru i tektury, w tym kartony. Podstawowy skład to celuloza, lignina wypełniacze organiczne, tj. skrobia oraz wypełniacze nieorganiczne, np.: kaolin, kreda i gips.<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 17. | 15 01 02    | Opakowania z tworzyw sztucznych   | Odpady stanowiące opakowania wykonane z różnego rodzaju tworzywa. Podstawowy skład to polimery syntetyczne - mieszanina politereftalanu etylenu (PET), polietylenu (PE), polipropylenu (PP), polistyrenu (PS) i poliamidów (PA) wraz z domieszkami.<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Podstawowy skład chemiczny i właściwości  |
|-----|-------------|---|---|
| 18. | 15 01 03    | Opakowania z drewna   | Odpady stanowiące zniszczone palety drewniane, skrzynie o różnych gabarytach. Podstawowy skład to celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 30%), żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 19. | 15 01 04    | Opakowania z metali   | Odpady stanowiące opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych po różnych materiałach, które nie zawierały substancji niebezpiecznych - w postaci puszek, wiader, beczek, itp. Będą to również stalowe taśmy i spinacze opakowaniowe. Podstawowy skład to stop żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków (Mn, Ni, Cu, Cr) oraz tlenki powyższych metali, stopy aluminium. Odpady w postaci stałej, niepalne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 20. | 15 01 05    | Opakowania wielomateriałowe   | Odpady stanowiące opakowania złożone przynajmniej z dwóch różnych materiałów, których nie da się rozdzielić ręcznie. W skład mogą wchodzić łącznie: tworzywa sztuczne, metale, papier. Odpady w postaci stałej, palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 21. | 15 01 07    | Opakowania ze szkła   | Opakowania ze szkła po różnych materiałach, które nie zawierały substancji niebezpiecznych. Podstawowy skład: szkło - czysty piasek kwarcowy $\text{SiO}_2$ , soda $\text{Na}_2\text{CO}_3$ , węglan wapnia $\text{CaCO}_3$ , tlenek glinu $\text{Al}_2\text{O}_3$ . Odpady występują w postaci stałej, niepalne i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 22. | 15 01 10*   | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone   | Opakowania po stosowanych preparatach i materiałach, zawierające substancje niebezpieczne. Podstawowy skład (w zależności od rodzaju):<br>- tworzywa sztuczne, tj. polimery syntetyczne - mieszanina politereftalanu etylenu (PET), polietylenu (PE), polipropylenu (PP), polistyrenu (PS) i poliamidów (PA) wraz z domieszkami;<br>- stopy żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków (Mn, Ni, Cu, Cr) oraz tlenki powyższych metali, stopy aluminium;<br>- szkło - czysty piasek kwarcowy $\text{SiO}_2$ , soda $\text{Na}_2\text{CO}_3$ , węglan wapnia $\text{CaCO}_3$ , tlenek glinu $\text{Al}_2\text{O}_3$ oraz pozostałości organicznych i nieorganicznych, znajdujących się w opakowaniach.<br>Odpady w postaci stałej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP14. |
| 23. | 15 02 02*   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady takie jak sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo zabrudzone, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady w postaci stałej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP13, HP15.   |
| 24. | 15 02 03    | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne  | Odpady takie jak sorbent celulozowy lub syntetyczny, czyściwo zabrudzone, materiały filtracyjne, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami nie posiadającymi właściwości niebezpiecznych.   |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów   | Podstawowy skład chemiczny i właściwości   |
|-----|-------------|--|--|
|     |             | inne niż wymienione w 15 02 02   | Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 25. | 16 01 07*   | Filtry olejowe   | Odpady w postaci filtrów olejowych. Filtr olejowy zbudowany jest z obudowy stalowej wypełnionej wkładem papierowym. Zużyty filtr olejowy zawiera znikome ilości zużytego oleju. Do filtrowania oleju silnikowego wykorzystuje się standardowo bibuły filtracyjne na bazie włókien celulozowych impregnowanych specjalnymi żywicami fenolowymi lub epoksydowymi, zabezpieczającymi przed wpływem wysokiej temperatury oraz agresywnych związków chemicznych znajdujących się w oleju i powstających w skutek jego degradacji. Odpady w postaci stałej, posiadają właściwości niebezpieczne: HP3, HP4, HP14. |
| 26. | 16 02 13*   | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   | Odpady oświetleniowe z urządzeń technologicznych wchodzące w skład instalacji. Świetlówka zbudowana jest najczęściej w formie rury szklanej z wolframowymi elektrodami zatopionymi na obu końcach. We wnętrzu rury znajduje się niewielka ilość rtęci i gaz szlachetny. Wewnętrzna ścianka rury pokryta jest warstwą luminoforu. Odpady stałe, łatwo ulegające uszkodzeniu, w przypadku stłuczenia toksyczne, wykazują właściwości niebezpieczne: HP6, HP14.   |
| 27. | 16 02 14    | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | Odpady zużytych urządzeń będących na wyposażeniu instalacji. Podstawowy skład to mieszanina elementów metalowych, szklanych i z tworzyw sztucznych niezawierająca substancji niebezpiecznych. Odpady w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 28. | 16 02 15*   | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń   | Odpady pochodzące z utrzymania instalacji – okresowo wymieniane zużyte części urządzeń wchodzące w skład instalacji. Podstawowy skład: mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca substancje niebezpieczne, np. metale ciężkie. Odpady w postaci ciała stałego, wykazują właściwości niebezpieczne: HP6, HP14.  |
| 29. | 16 02 16    | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | Odpady pochodzące z utrzymania instalacji – okresowo wymieniane zużyte części urządzeń wchodzące w skład instalacji, a także uszkodzone, nienadające się do montażu podzespoły. Podstawowy skład to głównie elementy metalowe, niezawierająca substancji niebezpiecznych. Odpady w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 30. | 16 05 06*   | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpad stanowią resztki różnego rodzaju odczynników chemicznych. Podstawowy skład zależy od składu stosowanych odczynników chemicznych. Odpady w postaci ciekłej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP13, HP15.  |
| 31. | 16 05 07*   | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne   | Odpad stanowią resztki nieużytych odczynników chemicznych – nieorganicznych. Podstawowy skład  |



| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów   | Podstawowy skład chemiczny i właściwości  |
|-----|-------------|--|---|
|     |             | (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)   | zależny jest od składu odczynników chemicznych, np. kwas siarkowy, kwas solny.<br>Odpady w postaci ciekłej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP13, HP15.  |
| 32. | 16 05 08*   | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Odpad stanowią resztki nieużytych odczynników chemicznych – organicznych. Podstawowy skład zależy od składu odczynników chemicznych, np. toluen.<br>Odpady w postaci ciekłej, posiadają właściwości niebezpieczne jak np.: HP4, HP5, HP13, HP15.  |
| 33. | 16 06 01*   | Baterie i akumulatory ołowiowe   | Odpady zużytych baterii i akumulatorów wraz z elektrolitem. Podstawowy skład: kwas siarkowy (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ), ołów (Pb), tworzywa sztuczne (obudowa akumulatora).<br>Odpady w postaci stałej, wykazują właściwości niebezpieczne: HP4, HP5, HP6, HP8, HP13, HP15.  |
| 34. | 16 06 05    | Inne baterie i akumulatory   | Odpad stanowią baterie inne niż niebezpieczne, np. cynkowo-węglowe, tlenkowo-srebrowe, litowe, cynkowo-powietrzne i akumulatory niklowo-wodorkowe (NiMH).<br>Zalicza się tutaj także baterie i akumulatory żelowe zawierające elektrolity żelowe. Podstawowy skład: cynk (Zn), węgiel (C), nikiel (Ni), srebro (Ag), elektrolit żelowy (mieszanina kwasu siarkowego z krzemionką).<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 35. | 17 01 01    | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów  | Odpady betonu i gruzu betonowego wytworzone podczas prac remontowych infrastruktury tworzącej instalację.<br>Podstawowy skład: kompozyt powstały ze zmieszania spoiwa (cementu) i wypełniacza (kruszywo), ewentualnych domieszek oraz wody.<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 36. | 17 04 02    | Aluminium  | Odpady pochodzące z instalacji z utrzymania instalacji w sprawności - są to elementy aluminiowe okresowo wymieniane na instalacji.<br>Podstawowy skład: aluminium i jego stopy.<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 37. | 17 04 05    | Żelazo i stal  | Odpady pochodzące z utrzymania instalacji w sprawności - są to elementy z żelaza i stali okresowo wymieniane na instalacji.<br>Podstawowy skład: stop żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków (Mn, Ni, Cu, Cr) oraz tlenki powyższych metali.<br>Odpady występują w postaci ciała stałego i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 38. | 17 04 07    | Mieszanki metali   | Odpady pochodzące z utrzymania instalacji w sprawności - są to elementy z żelaza i stali z domieszką metali nieżelaznych okresowo wymieniane na instalacji. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym. Zużyte części wykazują się dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe jak i drobne elementy. Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy:<br>- metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy;<br>- metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy; |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Podstawowy skład chemiczny i właściwości  |
|-----|-------------|---|---|
|     |             |   | - metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Ma, Pb, Ag, Au, Pt i inne).<br>Odpady występują w postaci ciała stałego i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 39. | 17 04 11    | Kable inne niż wymienione w 17 04 10  | Odpady zniszczone przewody izolowane, np. z miedzi, jedno- lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego (PE, PVC).<br>Podstawowy skład: stopy aluminium, miedzi; tworzywa sztuczne (PE, PVC).<br>Odpady występują w postaci ciała stałego i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 40. | 17 09 04    | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03                 | Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, materiałów ceramicznych, itp. wytworzone podczas prac remontowych infrastruktury tworzącej instalację.<br>Podstawowy skład: beton - kompozyt powstały ze zmieszania spoiwa (cementu) i wypełniacza (kruszywo), ewentualnych domieszek oraz wody; gruz ceglany - glina, wapno, piasek, cement; ceramika - glina, wapno, gips, kwarc, kaolinit, siarczki, tlenki aluminium, tlenki tytanu.<br>Odpady w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych. |
| 41. | 19 08 01    | Skratki   | Odpady z procesu oczyszczania ścieków bytowych tworzone przez zanieczyszczenia zatrzymane na sitach, w ich skład mogą wchodzić substancje organiczne, w tym papier, tworzywa sztuczne, materiały tekstylne.<br>Odpady występują w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 42. | 19 08 02    | Zawartość piaskowników  | Odpady z procesu oczyszczania ścieków bytowych, tworzone przez zanieczyszczenia mineralne cząstki stałe oraz zawiesiny innego pochodzenia, które nie zostały zatrzymane na kratkach.<br>Odpady występują w postaci ciała stałego, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 43. | 19 08 99    | Inne niewymienione odpady   | Odpady z procesu oczyszczania ścieków bytowych w postaci nadmiarowego osadu. Odpady cechuje wysokie uwodnienie, znaczny udział substancji organicznych, wysoka zawartość azotu, magnezu, fosforu, potasu.<br>Odpady występują w postaci płynnej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |
| 44. | 19 09 05    | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne   | Odpady to nasycone lub zużyte żywice jonowymienne powstają w wyniku prowadzenia procesu uzdatniania wody. Skład: magnez, żelazo, itp.<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 45. | 19 09 99    | Inne niewymienione odpady   | Odpady to zsedymetowany osad zawierający żelazo, mangan po procesie uzdatniania wody.<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   |
| 46. | 19 12 12    | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Zanieczyszczenia powstałe po oczyszczeniu odpadów drzewnych. Balast tworzony głównie przez metale, tworzywa sztuczne, tekstylia.<br>Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.  |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Źródło powstawania odpadów  |
|-----|-------------|---|---|
| 1.  | 03 01 05    | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04   | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.                                   |
| 2.  | 03 01 82    | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków  | Proces podczyszczania wód z placów materiału drzewnego.   |
| 3.  | 03 01 99    | Inne niewymienione odpady   | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.                                   |
| 4.  | 07 02 13    | Tworzywa sztuczne   | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 5.  | 08 04 09*   | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne   | Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.  |
| 6.  | 08 04 10    | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09   | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.                                   |
| 7.  | 08 04 99    | Inne niewymienione odpady   | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym.                                   |
| 8.  | 10 01 01    | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)   | Proces produkcji energii (Zakładowa kotłownia).   |
| 9.  | 10 01 03    | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej  | Proces produkcji energii (Zakładowa kotłownia).   |
| 10. | 12 01 13    | Odpady spawalnicze  | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 11. | 12 01 17    | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16  | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 12. | 12 01 21    | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20  | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 13. | 13 02 05*   | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych  | Praca działu utrzymania ruchu, Kompresorownia.  |
| 14. | 13 02 08*   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | Praca działu utrzymania ruchu, Kompresorownia.  |
| 15. | 13 03 06*   | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01 | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 16. | 15 01 01    | Opakowania z papieru i tektury  | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;<br>Praca działu utrzymania ruchu. |
| 17. | 15 01 02    | Opakowania z tworzyw sztucznych   | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;<br>Praca działu utrzymania ruchu. |
| 18. | 15 01 03    | Opakowania z drewna   | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;                                   |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów   | Źródło powstawania odpadów  |
|-----|-------------|--|---|
|     |             |  | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 19. | 15 01 04    | Opakowania z metali  | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;<br>Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 20. | 15 01 05    | Opakowania wielomateriałowe  | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;<br>Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 21. | 15 01 07    | Opakowania ze szkła  | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;<br>Praca działu utrzymania ruchu;<br>Praca laboratorium kontroli jakości. |
| 22. | 15 01 10*   | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;<br>Praca działu utrzymania ruchu;<br>Praca laboratorium kontroli jakości. |
| 23. | 15 02 02*   | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)              | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;<br>Praca działu utrzymania ruchu;<br>Praca laboratorium kontroli jakości. |
| 24. | 15 02 03    | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02                                      | Proces technologiczny produkcji płyt HDF;<br>Proces technologiczny realizowany w Centrum Badawczo-Rozwojowym;<br>Praca działu utrzymania ruchu;<br>Praca laboratorium kontroli jakości. |
| 25. | 16 01 07*   | Filtry olejowe   | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 26. | 16 02 13*   | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 27. | 16 02 14    | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 28. | 16 02 15*   | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń   | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 29. | 16 02 16    | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | Praca działu utrzymania ruchu.  |
| 30. | 16 05 06*   | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Praca laboratorium kontroli jakości.  |
| 31. | 16 05 07*   | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające  | Praca laboratorium kontroli jakości.  |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Źródło powstawania odpadów   |
|-----|-------------|---|--|
|     |             | substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)   |  |
| 32. | 16 05 08*   | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)        | Praca laboratorium kontroli jakości.   |
| 33. | 16 06 01*   | Baterie i akumulatory ołowiowe  | Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 34. | 16 06 05    | Inne baterie i akumulatory  | Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 35. | 17 01 01    | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów   | Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 36. | 17 04 02    | Aluminium   | Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 37. | 17 04 05    | Żelazo i stal   | Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 38. | 17 04 07    | Mieszaniny metali   | Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 39. | 17 04 11    | Kable inne niż wymienione w 17 04 10  | Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 40. | 17 09 04    | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03                 | Praca działu utrzymania ruchu.   |
| 41. | 19 08 01    | Skratki   | Praca oczyszczalni ścieków.  |
| 42. | 19 08 02    | Zawartość piaskowników  | Praca oczyszczalni ścieków.  |
| 43. | 19 08 99    | Inne niewymienione odpady   | Praca oczyszczalni ścieków.  |
| 44. | 19 09 05    | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne   | Praca stacji uzdatniania wody.   |
| 45. | 19 09 99    | Inne niewymienione odpady   | Praca stacji uzdatniania wody.   |
| 46. | 19 12 12    | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Proces produkcji energii (zakładowa kotłownia) – przygotowania wsadu do kotła - przetwarzanie odpadów proces R1. |

#### 4.3. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Odpady magazynowane są w wyznaczonych na ten cel miejscach na terenie zakładu. Głównym miejscem gromadzenia odpadów jest wiata magazynowa. Jest to obiekt o powierzchni ok. 415 m<sup>2</sup>, o konstrukcji stalowej, ściany zewnętrzne oraz dach wykonane są z blachy. Wiata posiada utwardzone podłożone z użyciem materiałów budowlanych – płyta/wylewka betonowa. Pod wiatą wyznaczono miejsca do selektywnego gromadzenia odpadów, w tym tych o właściwościach innych niż niebezpieczne oraz odpadów niebezpiecznych. Ponadto miejsca magazynowania niektórych rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne wyznaczono w obrębie utwardzonych, betonowych części terenu zakładu, są to place nr: 1, 2b, 4, 6, 7, 8, 9, 10 i 11 oraz damp (boks) nr: 1 - 7. Wszystkie wskazane place i dampy mają nawierzchnie betonowe. Przed umieszczeniem odpadów w docelowym miejscu ich magazynowania przewiduje się i dopuszcza możliwość krótkotrwałego ich zgromadzenia przy stanowiskach roboczych wewnątrz budynków. Lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów

w miejscu magazynowania odpadów jest oznakowana stosownymi tabliczkami, zawierającymi co najmniej wskazanie kodów magazynowanych odpadów. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych jest oznakowane tablicą „ODPADY NIEBEZPIECZNE”. Poszczególne rodzaje odpadów przewidziane do wytwarzania magazynowane są w sposób uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować. Wyznaczone miejsce i sposób magazynowania odpadów zapewni odpowiednią pojemność. Przekazywanie odpadów jest realizowane z częstotliwością zapewniającą utrzymanie porządku i nie przepełnianie się magazynów. Wszystkie odpady gromadzone są w sposób selektywny zgodnie z treścią art. 3 ust. 1 pkt 24 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Wyznaczone miejsca magazynowania odpadów, nie są wspólnie z miejscem magazynowania produktów ubocznych czy też surowców wtórnie zabranych przeznaczonych do zawrócenia do procesu technologicznego. Cały teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych - ogrodzony i nadzorowany przez ochronę.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Miejsce i sposób magazynowania odpadów  |
|-----|-------------|---|---|
| 1.  | 03 01 05    | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04               | Odpady magazynowane:<br>- w kontenerach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placów nr: 1, 2b, 4.<br>- w damp nr: 3, 4, 5, 6, 7.<br>- w kontenerach lub na paletach drewnianych ustawionych na nawierzchni utwardzonej na placu nr 10.<br>- w workach big-bag ustawionych na nawierzchni utwardzonej placu nr 11. |
| 2.  | 03 01 82    | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków  | Odpady magazynowane w kolebie ustawionej na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 5.   |
| 3.  | 03 01 99    | Inne niewymienione odpady   | Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej, pod wiatą magazynową.   |
| 4.  | 07 02 13    | Tworzywa sztuczne   | Nie przewiduje się magazynowania odpadów.   |
| 5.  | 08 04 09*   | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej, pod wiatą magazynową, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.  |
| 6.  | 08 04 10    | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09   | Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej, pod wiatą magazynową.   |
| 7.  | 08 04 99    | Inne niewymienione odpady   | Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów.  |
| 8.  | 10 01 01    | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)   | Odpady magazynowane w dampie nr 1.  |
| 9.  | 10 01 03    | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej                                      | Odpady magazynowane w dampie nr 1.  |
| 10. | 12 01 13    | Odpady spawalnicze  | Odpady magazynowane w pojemnikach, np. beczkach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.   |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Miejsce i sposób magazynowania odpadów   |
|-----|-------------|---|--|
| 11. | 12 01 17    | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione z 12 01 16  | Odpady magazynowane w pojemnikach, np. beczkach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.  |
| 12. | 12 01 21    | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20  | Odpady magazynowane w pojemnikach, np. beczkach, ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.  |
| 13. | 13 02 05*   | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych  | Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, np. beczkach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych. |
| 14. | 13 02 08*   | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, np. beczkach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych. |
| 15. | 13 03 06*   | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01               | Nie przewiduje się magazynowania odpadów.  |
| 16. | 15 01 01    | Opakowania z papieru i tektury  | Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach, workach typu big-bag lub w formie spasowanych bel ułożonych na paletach drewnianych ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.     |
| 17. | 15 01 02    | Opakowania z tworzyw sztucznych   | Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach, workach typu big-bag lub w formie spasowanych bel ułożonych na paletach drewnianych ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.     |
| 18. | 15 01 03    | Opakowania z drewna   | Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 4.  |
| 19. | 15 01 04    | Opakowania z metali   | Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 7.  |
| 20. | 15 01 05    | Opakowania wielomateriałowe   | Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów.   |
| 21. | 15 01 07    | Opakowania ze szkła   | Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową.   |
| 22. | 15 01 10*   | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone   | Odpady magazynowane w szczelnych, pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.                  |
| 23. | 15 02 02*   | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (art. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone | Odpady magazynowane w szczelnych, pojemnikach na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.                              |

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów   | Miejsce i sposób magazynowania odpadów   |
|-----|-------------|--|--|
|     |             | substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)   |  |
| 24. | 15 02 03    | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów.   |
| 25. | 16 01 07*   | Filtry olejowe   | Odpady magazynowane w pojemnikach na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.  |
| 26. | 16 02 13*   | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy5) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12  | Odpady magazynowane w pojemnikach na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych. Odpady wrażliwe na uszkodzenia, magazynowane w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem, np. w tubach. |
| 27. | 16 02 14    | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | Odpady magazynowane w pojemnikach na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów.   |
| 28. | 16 02 15*   | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń   | Nie przewiduje się magazynowania odpadów.  |
| 29. | 16 02 16    | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 7.  |
| 30. | 16 05 06*   | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Opady magazynowane w szafie na materiały niebezpieczne w obrębie placu nr 8.   |
| 31. | 16 05 07*   | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)  | Opady magazynowane w szafie na materiały niebezpieczne w laboratorium.   |
| 32. | 16 05 08*   | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)   | Opady magazynowane w szafie na materiały niebezpieczne w laboratorium.   |
| 33. | 16 06 01*   | Baterie i akumulatory ołowiowe   | Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach, ustawionych na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów, w części przeznaczonej do magazynowania odpadów niebezpiecznych.                        |
| 34. | 16 06 05    | Inne baterie i akumulatory   | Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach, odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach, ustawionych na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów. W przypadku większych gabarytowo  |



| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Miejsce i sposób magazynowania odpadów   |
|-----|-------------|---|--|
|     |             |   | odpadów baterii i akumulatorów dopuszcza się ich magazynowanie na paletach na nawierzchni utwardzonej, pod wiatą magazynową odpadów. |
| 35. | 17 01 01    | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów   | Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 9.                                       |
| 36. | 17 04 02    | Aluminium   | Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów.                  |
| 37. | 17 04 05    | Żelazo i stal   | Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej pod wiatą magazynową odpadów.                  |
| 38. | 17 04 07    | Mieszaniny metali   | Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 7.                          |
| 39. | 17 04 11    | Kable inne niż wymienione w 17 04 10  | Odpady magazynowane w pojemnikach, workach big-bag ustawionych na terenie utwardzonym pod wiatą magazynową odpadów.                  |
| 40. | 17 09 04    | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03                 | Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 9.                                       |
| 41. | 19 08 01    | Skratki   | Odpady magazynowane w zamykanym, szczelnym pojemniku ustawionym na nawierzchni utwardzonej placu nr 6.                               |
| 42. | 19 08 02    | Zawartość piaskowników  | Odpady magazynowane w zamykanym, szczelnym pojemniku ustawionym na nawierzchni utwardzonej placu nr 6.                               |
| 43. | 19 08 99    | Inne niewymienione odpady   | Nie przewiduje się magazynowania odpadów.  |
| 44. | 19 09 05    | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne   | Nie przewiduje się magazynowania odpadów.  |
| 45. | 19 09 99    | Inne niewymienione odpady   | Nie przewiduje się magazynowania odpadów.  |
| 46. | 19 12 12    | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady magazynowane w dampie nr 2.   |

Wyłączone z magazynowania są odpady oznaczone kodami: 07 02 13, 13 03 06\*, 16 02 15\*, 19 08 99, 19 09 05, 19 09 99, które po wytworzeniu zostaną wywiezione do podmiotów posiadających decyzje w zakresie ich zagospodarowania (zezwolenie na zbieranie lub zezwolenie na przetwarzania odpadów).

#### 4.4. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu i powstających w wyniku przetwarzania.

- a) Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu (odzysk odpadów)

Odpady przetwarzanie w procesie R1

| Lp.   | Kod odpadów | Rodzaje odpadów   | Ilości [Mg/rok] |
|---|-------------|---|-----------------|
| 1.  | 03 01 01    | Odpady kory i korka   | 40 000          |
| 2.  | ex 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno inne niż wymienione w 03 01 04 | 100 000         |
| Maksymalna ilość odpadów podawanych przetwarzaniu |             |   | <b>140 000</b>  |

### Odpady przetwarzane w procesie R3

| Lp.   | Kod odpadów | Rodzaje odpadów   | Ilości [Mg/rok] |
|---|-------------|---|-----------------|
| 1.  | 03 01 05    | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 40 000          |
| Maksymalna ilość odpadów podawanych przetwarzaniu |             |   | <b>40 000</b>   |

#### b) Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania

### Odpady powstające w wyniku prowadzenia procesu R1

| Lp.  | Kod odpadów | Rodzaje odpadów   | Ilości [Mg/rok] |
|--|-------------|---|-----------------|
| 1.   | 10 01 01    | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)                   | 4000            |
| 2.   | 10 01 03    | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej  | 4000            |
| 3.   | 19 12 12    | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 500             |
| Maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania |             |   | <b>4 500</b>    |

Nie przewiduje się powstawania odpadów w wyniku prowadzenia procesu R3.

## 4.5. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów i wskazanie metody przetwarzania odpadów.

### Przetwarzanie odpadów metodą R1:

Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R1 prowadzone jest na terenie zakładu IKEA Industry Poland Sp. z o.o. w m. Koszki w zakładowej kotłowni (węzeł nr 15). Do procesu przetwarzania przyjmowane będą odpady drzewne, sklasyfikowane pod kodami: 03 01 01, ex 03 01 05 niezawierające w swym składzie jakichkolwiek innych substancji niż naturalnie występujące w drewnie. Odpady będą stanowić paliwo. Zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 699) proces przetwarzania odpadów realizowany jest metodą:

- ✓ R 1 – wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.  
Magazynowanie odpadów poprzedzające proces przetwarzania to:
- ✓ R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Roczna moc przerobowa: 140 000 Mg/rok.

### Przetwarzanie odpadów metodą R3:

Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R3 prowadzone jest na terenie zakładu IKEA Industry Poland Sp. z o.o. w m. Koszki w procesie technologicznym produkcji płyt HDF. Do procesu przetwarzania przyjmowane są odpady oznaczone kodem 03 01 05 (Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04). Odpady w pierwszej kolejności poddawane są rozdrobieniu na dodatkowym rębaku działającym w obszarze węzła nr 1, a następnie kierowane są do węzła nr 4. Rozdrobiona frakcja kierowana jest do procesu technologicznego na węzeł nr 4 i wykorzystywana jest w całości. Zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* proces przetwarzania realizowany jest metodą:

- ✓ R 3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przetwarzania);  
Magazynowanie odpadów poprzedzające proces przetwarzania to:
- ✓ R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Roczna moc przerobowa: 40 000 Mg/rok.

#### 4.6. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów w ramach przetwarzania odpadów.

Magazynowanie odpadów przewidzianych do przetwarzania i wytwarzanych w wyniku tych procesów jest zgodne z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować. Odpady magazynowane są w wyznaczonych na ten cel miejscach na terenie zakładu. Miejsca magazynowania to zbiornik: T06.1.; T06.2.; place oznaczone jako: 2b, 3b oraz damp 1 i 2. Place oraz oba dumpy mają powierzchnie betonowe. Lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów w miejscu magazynowania odpadów jest oznakowana stosownymi tabliczkami, zawierającymi co najmniej wskazanie kodów magazynowanych odpadów. Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane są w sposób uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować. Odpady podatne na rozwiewanie są gromadzone w zbiornikach, kontenerach, workach. Odpady gromadzone są w sposób selektywny zgodnie z treścią art. 3 ust. 1 pkt 24 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach*. Teren zakładu zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych. Na terenie zainstalowany jest wizyjny system kontroli. System obejmuje miejsca magazynowania odpadów (palnych) kierowanych do przetwarzania lub powstających w wyniku przetwarzania. Kamery zapewniają przez całą dobę zapis obrazu i identyfikację osób przebywających na terenie zakładu. Wyznaczone miejsca magazynowania odpadów, nie są wspólnie z miejscem magazynowania produktów ubocznych czy też surowców wtórnie zabranych przeznaczonych do zawrócenia do procesu technologicznego.

Przewidywany sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w procesie R1:

| Lp.   | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Sposób i miejsce magazynowania odpadów   |
|---|-------------|---|--|
| <b>ODPADY PRZETWARZANE</b>                      |             |   |  |
| 1.  | 03 01 01    | Odpady kory i korka   | Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 3b.  |
| 2.  | ex 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, inne niż wymienione w 03 01 04  | Odpady magazynowane:<br>- w zbiorniku T06.1 i T.06.2;<br>- w kontenerach lub luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 3b. |
| <b>ODPADY POWSTAJĄCE W WYNIKU PRZETWARZANIA</b> |             |   |  |
| 1.  | 10 01 01    | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)                   | Odpady magazynowane w dampie nr 1.   |
| 2.  | 10 01 03    | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej  | Odpady magazynowane w dampie nr 1.   |
| 3.  | 19 12 12    | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady magazynowane w dampie nr 2.   |

Przewidywany sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania w procesie R3:

| Lp.                        | Kod odpadów | Rodzaj odpadów  | Sposób i miejsce magazynowania odpadów  |
|----------------------------|-------------|---|---|
| <b>ODPADY PRZETWARZANE</b> |             |   |   |
| 1.                         | 03 01 05    | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | Odpady magazynowane w kontenerach lub/i luzem na nawierzchni utwardzonej w obrębie placu nr 2b. |

**4.7. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku:**

Warunki magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w procesie R1:

| Kod odpadu   | Rodzaj odpadu   | Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg] | Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane, w tym samym czasie [Mg] |                |                      |                     |             |
|--|---|--|---|----------------|----------------------|---------------------|-------------|
|  |   |  | Zbiornik T06.1  | Zbiornik T06.2 | Plac 3b <sup>1</sup> | Damp 1 <sup>2</sup> | Damp 2      |
| ODPADY PRZETWARZANE                                |   |  |   |                |                      |                     |             |
| 03 01 01   | Odpady kory i korka   | 40 000,00  | Nie dotyczy   | Nie dotyczy    | 40,00                | Nie dotyczy         | Nie dotyczy |
| ex 03 01 05  | Trociny, wióry, ścinki, drewno, inne niż wymienione w 03 01 04                                    | 100 000,00   | 900,00  | 180,0          | 72,50                | Nie dotyczy         | Nie dotyczy |
| Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów |   | 140 000,0  | 900,0   | 180,0          | 112,50               | 0,0                 | 0,0         |
| ODPADY POWSTAJĄCE W WYNIKU PRZETWARZANIA           |   |  |   |                |                      |                     |             |
| 10 01 01   | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 4 000,0  | Nie dotyczy   | Nie dotyczy    | Nie dotyczy          | 100,00              | Nie dotyczy |

<sup>1</sup> **Plac magazynowy 3b** – poszczególne rodzaje odpadów będą magazynowane jednocześnie lub zamiennie w dopuszczalnych ilościach określonych w tabeli, łączna masa magazynowanych odpadów (obu kodów) w tym samym czasie na placu magazynowym 3b nie przekroczy 112,5 Mg.

<sup>2</sup> **Damp 1** - odpady będą magazynowane w tym samym czasie zamiennie w ilości do 100 Mg.

| Kod odpadu   | Rodzaj odpadu   | Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg] | Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane, w tym samym czasie [Mg] |                |                      |                     |             |
|--|---|--|---|----------------|----------------------|---------------------|-------------|
|  |   |  | Zbiornik T06.1  | Zbiornik T06.2 | Plac 3b <sup>1</sup> | Damp 1 <sup>2</sup> | Damp 2      |
| 10 01 03   | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej  | 4 000,0  | Nie dotyczy   | Nie dotyczy    | Nie dotyczy          | 100,0               | Nie dotyczy |
| 19 12 12   | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 500,0  | Nie dotyczy   | Nie dotyczy    | Nie dotyczy          | Nie dotyczy         | 2,0         |
| Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów |   | 4 500,0  | 0,0   | 0,0            | 0,0                  | 100,0               | 2,0         |

Warunki magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R3:

| Kod odpadu                 | Rodzaj odpadu   | Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg] | Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane, w tym samym czasie [Mg] |
|----------------------------|---|--|---|
| <b>ODPADY PRZETWARZANE</b> |   |  |   |
| <b>Plac 2b</b>             |   |  |   |
| 03 01 05                   | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 30 000,0   | 16,5  |

**4.8. Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:**

| Rodzaj instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów | Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] |
|---|--|
| Zbiornik T06.1  | 900,0  |
| Zbiornik T06.2  | 180,0  |
| Plac magazynowy 3b  | 112,5  |
| Damp 1  | 100,0  |
| Damp 2  | 2,0  |
| Plac magazynowy 2b  | 16,5   |

**4.9. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:**

| Rodzaj instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów | Całkowita pojemność [Mg] |
|---|--------------------------|
| Zbiornik T06.1  | 1130,0                   |
| Zbiornik T06.2  | 200,0                    |
| Plac magazynowy 3b  | 112,5                    |
| Damp 1  | 100,0                    |
| Damp 2  | 16,8                     |
| Plac magazynowy 2b  | 16,66                    |

**4.10. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów określa operat przeciwpożarowy z 2022 r. stanowiący załącznik do wniosku z dnia 23.06.2022 r. oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku Podlaskiem z dnia 8 czerwca 2022 r., znak: PZ.5268.5.2022.JC**

**V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.**

**1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.**

| Nr<br>Emitora   | Nazwa obiektu<br>źródło emisji                | Roczny<br>czas<br>pracy<br><br>[h/a] | Parametry emisji               |                                |                                  |   |
|---|---|--------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|---|
|   |   |                                      | Wysokość<br>emitora<br><br>[m] | Średnica<br>emitora<br><br>[m] | Przepływ<br>gazu<br><br>V [m³/h] | Temperatura<br>gazów<br>odlotowych na<br>wylocie<br><br>[K] |
| Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych |   |                                      |                                |                                |                                  |   |
| 10  | Emitor E4 – odciąg z cyklonu                  | 100                                  | 50                             | 2                              | 85 000                           | 281   |
| 11  | Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego         | 200                                  | 22                             | 0,70                           | 18 000                           | 513   |
| 12  | Emitor E7 – odciąg z rozruchowego emitora     | 200                                  | 30                             | 2                              | 90 000                           | 653   |
| 13  | Emitor EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego | 40                                   | 10                             | 0,2                            | 1900                             | 513   |

**2. Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitatorów E4, E6, E7 i EA2.**

| Emitor/źródło  | Substancja                     | Emisja dopuszczalna kg/h | Emisja dopuszczalna mg/m³ |
|--|--------------------------------|--------------------------|---------------------------|
| <b>Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych</b> |                                |                          |                           |
| Emitor E4 – odciąg z cyklonu   | pył całkowity                  | 8,5                      |                           |
|  | w tym pył zawieszony PM10      | 8,5                      |                           |
|  | w tym pył zawieszony PM2,5     | 5,1                      |                           |
| Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego                                      | dwutlenek siarki do 31.12.2024 |                          | 850                       |
|  | dwutlenek siarki od 01.01.2025 |                          | 350                       |
|  |                                |                          | 400                       |

| Emitor/źródło  | Substancja                    | Emisja dopuszczalna kg/h | Emisja dopuszczalna mg/m <sup>3</sup> |
|--|-------------------------------|--------------------------|---------------------------------------|
| <b>Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych</b> |                               |                          |                                       |
|  | dwutlenek azotu do 31.12.2024 |                          | 200                                   |
|  | dwutlenek azotu od 01.01.2025 |                          | 50                                    |
|  | pył całkowity                 |                          |                                       |
| Emitor E7 – odciąg z rozruchowego emitora                                  | dwutlenek siarki              | 1,276                    |                                       |
|  | dwutlenek azotu               | 13,6047                  |                                       |
|  | tlenek węgla                  | 356,5357                 |                                       |
|  | pył całkowity                 | 127,6022                 |                                       |
|  | w tym pył zawieszony PM10     | 51,0409                  |                                       |
|  | w tym pył zawieszony PM2,5    | 30,62454                 |                                       |
| Emitor EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego                              | dwutlenek siarki              | 0,627                    |                                       |
|  | dwutlenek azotu               | 0,55                     |                                       |
|  | tlenek węgla                  | 0,055                    |                                       |
|  | pył całkowity                 | 0,1683                   |                                       |
|  | w tym pył zawieszony PM10     | 0,1515                   |                                       |
|  | w tym pył zawieszony PM2,5    | 0,0909                   |                                       |

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

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

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

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

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

Przyjmuje się, iż czas rozruchu oczyszczalni ścieków bytowych nie przekroczy 625 h/rok, zaś ilość odprowadzonych do środowiska w tym okresie oczyszczonych ścieków wyniesie maksymalnie 1 120 m<sup>3</sup>.

## VI. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

W przypadku występowania awarii lub zakłóceń pracy instalacji, w tym pożaru należy podjąć działania zmierzające do ich usunięcia, zgodnie z obowiązującymi zasadami bhp, p.poż., zasada bezpieczeństwa LOTO, która polega na zastosowaniu systemu blokad, zamknięć i oznakowań

uniemożliwiających przypadkowe uruchomienie urządzenia lub jego elementów oraz zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji techniczno-ruchowej (DTR) urządzeń.

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

W celu zmniejszenia skutków pożaru obiekt wyposażony został w instalacje zapewniające dostawę odpowiednich ilości wody do zewnętrznego i wewnętrznego gaszenia pożarów wraz z odpowiednią ilością hydrantów oraz zostały wytyczone drogi dojazdowe dla jednostek gaśniczych. W celu ograniczenia ryzyka związanego z emisją zanieczyszczeń do powietrza w wyniku pożaru w Fabryce stosuje się kleje z małą zawartością formaldehydu i magazynuje się je w minimalnej, niezbędnej ilości oraz w odpowiednich warunkach.

W celu uniknięcia wycieku kleju podczas rozładunku cystern kolejowych lub samochodowych z klejem obowiązuje procedura podwójnego sprawdzenia jakości podłączeń i węży polegająca na: sprawdzeniu stanu technicznego węży przez kierowcę oraz przez operatora, dokonaniem podłączenia do końcówek, sprawdzeniu jakości podłączeń przez operatora, właściwej kolejności otwierania zaworów, podstawieniu wanny wychwytowej pod końcówki i podłączenia. Dodatkowo stanowiska rozładunku kleju zaopatrzone są w specjalne wanny połączone ze zbiornikiem podziemnym, betonowym, szczelnym o pojemności całkowitej 180 m<sup>3</sup>. W zamkniętych układach technologicznych Fabryki występuje pył drzewny, który może z powietrzem tworzyć mieszaninę wybuchową. W celu zmniejszenia ryzyka wybuchu tej mieszaniny odpowiednie urządzenia transportowe i technologiczne wyposażone są w zabezpieczenia przeciwwiskrzące, a cały proces objęty jest monitoringiem elektronicznym.

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

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

## **VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

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

- a) wszystkie przewody instalacji grzewczych i chłodniczych są zaizolowane cieplnie i antyroszeniowo spełniając przepisy w zakresie izolacyjności,
- b) wszystkie kanały wentylacji nawiewnej oraz wywiewnej dla odzysku ciepła są zaizolowane cieplnie,
- c) zastosowano odzysk ciepła w centralach wentylacyjnych na poziomie:
  - ~ minimum 70% na wymienniku obrotowym,
  - ~ minimum 50%, na wymienniku glikolowym,
- d) zastosowane materiały i urządzenia posiadają aktualne dopuszczenia do stosowania w budownictwie spełniające wszelkie wymagania odnośnie sprawności energetycznej,



- e) zastosowano układ regulacji automatyki umożliwiający okresowe obniżenie parametrów zadanych instalacji uwzględniając okresy wyłączenia instalacji z normalnego użytkowania,
- f) na instalacjach ogrzewania wodnego zainstalowano zawory regulacyjne, z nastawą wstępną, regulujące przepływy czynników do wartości zadanych. W każdym pomieszczeniu dla instalacji centralnego ogrzewania zastosowano indywidualne regulacje temperatury poprzez zawory termostatyczne lub regulatory temperatury w pomieszczeniu,
- g) lokalne urządzenia chłodnicze zostały wyposażone w indywidualne sterowniki pomieszczeniowe,
- h) dla układów central wentylacyjnych wszystkie wentylatory posiadają możliwość płynnej regulacji wydajności z możliwością ustawienia punktu pracy oraz zmiany parametrów zadanych w czasie,
- i) dla optymalnej pracy wszystkich układów grzewczo-wentylacyjnych zastosowano system automatyki i sterowania oraz monitoringu systemów wraz z detekcją stanów awaryjnych.

## **VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych**

### **1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych.**

- a) należy prowadzić jeden raz na sześć miesięcy pomiar wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z emitora E1; pomiar obejmuje: pył ogółem, pył PM<sub>10</sub>, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, formaldehyd, tlenek węgla, całkowite LZO, tlen, a także prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne spalin, temperaturę spalin, ciśnienie statyczne lub bezwzględne spalin i wilgotność bezwzględną gazów odlotowych lub stopień zwilżenia gazu,
- b) należy prowadzić jeden raz na sześć miesięcy monitoring następujących parametrów: przepływ gazów odlotowych, temperatura gazów odlotowych, wygląd emisji, przepływ wody oraz temperatura wody dla płuczek, spadek napięcia w przypadku elektrofiltrów, prędkość wentylatora i spadek ciśnienia w filtrach workowych,
- g) należy prowadzić rejestry zużycia energii, paliw, surowców i substancji chemicznych oraz rejestr poboru wody z wodociągu wiejskiego z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc,
- h) należy prowadzić pomiary wydajności studni i poziomu zwierciadła wody raz do roku, w tym samym miesiącu każdego roku,
- i) należy prowadzić codzienne odczyty wskazań wodomierzy odnośnie wielkości poboru wód podziemnych z własnego ujęcia,
- j) próbki ścieków wprowadzanych do wód i do ziemi należy pobierać z częstotliwością i na zasadach określonych w obowiązujących w tym zakresie przepisach prawa.

### **2. Dodatkowe wymagania.**

- a) na wszystkich emitorach, dla których wymagane jest pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza należy wykonać stanowiska pomiarowe, a ich usytuowanie powinno być zgodne z wymaganiami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowiska te należy utrzymywać w stanie gotowości do wykonania pomiarów kontrolnych.

**VIII. a. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska***

Nie ustala 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*.

#### **IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

W momencie zakończenia działalności wszystkie obiekty oraz urządzenia powinny zostać zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy *Prawo budowlane*. Likwidacja powinna przebiegać zgodnie z wcześniej sporządzonym projektem likwidacji obiektów i urządzeń. Projekt taki musi uwzględniać wymagania ochrony środowiska, w szczególności w odniesieniu do gospodarki odpadami oraz rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

Rozbiórka obiektów, instalacji i urządzeń w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
- jako priorytet odzysk odpadów – unieszkodliwianie odpadów może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

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

#### **X. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

#### **XI. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do utrzymania w należyтым stanie technicznym oraz zapewnienie prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC**

#### **XII. Termin ważności pozwolenia**

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.”

**3. Stwierdzić wygaśnięcie** dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego - decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25 października 2011 r., zmienionej decyzjami: Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.22.2012 z dnia 29 października 2013 r. i znak: DIS-V.7222.1.61.2014 z dnia 30 października 2014 r. i znak: DOS-II.7222.1.18.2020 z dnia 19 lutego 2021 r. oraz Starosty Bielskiego znak: AŚ.6222.3.2016 z dnia 4 września 2018 r. i znak: AŚ.6222.3.2019 z dnia 4 lutego 2020 r.

#### **UZASADNIENIE**

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Goleniowie, ul. Witosa 31, 72-100 Goleniów, Oddział Orla w Koszkach, działająca przez pełnomocników, złożyła w dniu 24.06.2022 r. w Urzędzie

Marszałkowskim Województwa Podlaskiego wniosek z dnia 23 czerwca 2022 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę zlokalizowanej w miejscowości Koszki 90, gm. Orla oraz wniosła o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego zawierającego ujednoliconą treść obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającą wszystkie dotychczasowe zmiany oraz zmiany będące przedmiotem wniosku.

Wnioskowane zmiany dotyczą:

- aktualizacji parametrów technicznych i technologicznych, obejmujących:
  - wykaz urządzeń, obiektów i infrastruktury pomocniczej;
  - efektywność procesu produkcyjnego płyt HDF;
  - wielkość prognozowanego rocznego zużycia surowców i materiałów;
  - opis procesu technologicznego produkcji płyt HDF oraz prac prowadzonych w CBiR.
- aktualizacji warunków emisji odpadów, ścieków oraz gazów i pyłów w tym:
  - rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania;
  - rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania;
  - sposobu i miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu;
  - warunków odprowadzania ścieków przemysłowych;
  - parametrów emitatorów wprowadzających gazy i pyły powietrza oraz wielkości emisji.

Po wstępnym rozpatrzeniu wniosku, pismem z dnia 8 lipca 2022 r. Marszałek Województwa Podlaskiego wezwał Wnioskodawcę, na podstawie art. 64 § 2 Kpa, do usunięcia jego braków formalnych. Stosowne uzupełnienie wniosku złożono w dniu 12 sierpnia 2022 r. Następnie pismem z dnia 23.08.2022 r. Marszałek Województwa Podlaskiego zawiadomił Wnioskodawcę na podstawie art. 35 § 3 Kpa, iż załatwienie sprawy nastąpi nie później niż w ciągu dwóch miesięcy od dnia wszczęcia postępowania, następnie pismem z dnia 28.09.2022 r. zawiadomił na podstawie art. 36 § 1 o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy, tj. do dnia 30.11.2022 r.

W dniu 05.10.2022 r. Marszałek Województwa Podlaskiego wezwał Wnioskodawcę, na podstawie art. 50 Kpa do złożenia dodatkowych wyjaśnień dotyczących spełniania przez instalację, w której będą przetwarzane odpady (o kodach 030182 i 150103) w procesie odzysku R1 wymagań dla prowadzenia termicznego przekształcania odpadów oraz zweryfikowania wnioskowanej wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z emitora - E1 poprzez uwzględnienie standardów emisyjnych dla procesu współspalania odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860). W wyniku powyższego wezwania w dniu 18.10.2022 r. Wnioskodawca poinformował Urząd Marszałkowski w Białymstoku o rezygnacji z ubiegania się o dopuszczenie do przetwarzania w procesie R1 odpadów oznaczonych kodami 030182 oraz 150103.

Kolejne wezwanie do złożenia dodatkowych wyjaśnień i dokumentów zostało wystosowane przez Marszałka Województwa Podlaskiego do Wnioskodawcy w dniu 30.11.2022 r. Odrębnym pismem zawiadomiono IKEA Industry Poland Sp. z o. o. Oddział Orla w Koszkach na podstawie art. 36 § 1 o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy, tj. do dnia 28.02.2023 r.

Uzupełnienie wniosku w częściowym zakresie złożono 30 grudnia 2022 r. Jednocześnie, pełnomocnik Spółki poprosił o wydłużenie terminu na odniesienie się do pozostałego zakresu wezwania (dot. złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie odprowadzenia ścieków do wód lub do ziemi, spełniający wymagania określone w art. 407-409 ust. 1, 2 i 4 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne, w myśl art. 208 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Następnie Wnioskodawca w piśmie z dnia 04.01.2023 r. poinformował organ prowadzący postępowanie administracyjne, iż dokumentacja, o której mowa wyżej zostanie dostarczona w terminie do dnia 28 lutego 2023 r., na co uzyskał zgodę organu.

W dniu 14 lutego 2023 r. do Urzędu Marszałkowskiego w Białymstoku został złożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie odprowadzania ścieków do wód i do ziemi wraz z operatem wodnoprawnym i załącznikami, a także opisem prowadzenia zamierzonej działalności niezawierającym określić specjalistycznych.

Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 27.02.2023 r. zawiadamia IKEA Industry Poland Sp. z o. o. Oddział Orla w Koszkach na podstawie art. 36 § 1 o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy, tj. do dnia 31.05.2023 r.

W dniu 27 kwietnia 2023 r. Spółka złożyła w Urzędzie Marszałkowskim w Białymstoku aktualizację wniosku w zakresie jakości i składu ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Organ zawiadomił pismem z dnia 31 maja 2023 r. o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy, tj. do dnia 29.09.2023 r. W dniu 03.07.2023 r. w nawiązaniu do toczącego się postępowania administracyjnego, znak:DOS-II.7222.1.13.2022, Ikea Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla w Koszkach przedłożyła Marszałkowi Województwa Podlaskiego przy piśmie z dnia 26.06.2023 r. aktualizację przedmiotowego wniosku w zakresie gospodarki odpadami, emisji do powietrza, monitorowania procesów technologicznych oraz gospodarki wodno-ściekowej.

W dniu 13 lipca 2023 r. Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 11.07.2023 r., znak:DOS-VI.7222.1.15.2023 na podstawie art. 65 Kpa przekazał wniosek IKEA Industry Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Goleniowie, ul. Witosa 31, 72-100 Goleniów, Oddział Orla w Koszkach z dnia 23 czerwca 2022 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę zlokalizowanej w miejscowości Koszki 90, gm. Orla oraz o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego zawierającego ujednoliconą treść obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającą wszystkie dotychczasowe zmiany oraz zmiany będące przedmiotem wniosku do Starosty Bielskiego, do rozpatrzenia zgodnie z właściwością.

W uzasadnieniu Marszałek Województwa Podlaskiego wyjaśnił, iż w dniu 24 czerwca 2022 r. wszczął postępowanie administracyjne w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego przyjmując, iż pomimo, że instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych eksploatowana na terenie fabryki w m. Koszki nie jest zaliczana do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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 2023 r., poz. 1094 z późn. zm.), to w związku z tym, iż w technologii produkcji płyt HDF prowadzone są procesy R1 i R3 odzysku odpadów o wydajności 10 Mg na dobę, co zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.) kwalifikuje instalację jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowiska. W związku z powyższym, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) organem do załatwienia sprawy jest Marszałek Województwa Podlaskiego. Jednakże w toku prowadzonego postępowania, Marszałek Województwa Podlaskiego zważył, co następuje.

W zakładzie zlokalizowanym w m. Koszki produkowane są płyty HDF. Całość działań prowadzonych w przedmiotowej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, w tym odzysk odpadów metodą R1 i R3, stanowi jeden proces technologiczny odbywający się na piętnastu węzłach

rozpoczynając na węźle nr 1 – korowanie i rozdrabnianie drewna, a kończąc na węźle nr 15 – oczyszczanie wody obiegowej i linii CTS – cięcie na wymiar. Proces polegający na wykorzystaniu jako surowca do produkcji płyt drewnopochodnych i wiórowych odpadów drzewnych jest opisany w Dokumencie Referencyjnym BAT dla produkcji płyt drewnopochodnych jako działanie powszechnie stosowane w niniejszym przemyśle, zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami BAT i pozwalające na ograniczenie wykorzystywania surowców w produkcji płyt oraz zmniejszenie zapotrzebowania na energię. W świetle powyższego należy uznać, iż przetwarzanie odpadów drewna odbywa się w ramach głównego procesu technologicznego, tj. wytwarzania produktów lub półproduktów w przedmiotowym zakładzie i nie stanowi odrębnej instalacji przeznaczonej do przetwarzania odpadów, którą należałoby kwalifikować jako odrębne przedsięwzięcie. Jednocześnie należy zauważyć, iż instalacje do produkcji płyt drewnopochodnych nie są wymienione w rozporządzeniu w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, są natomiast wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) jako instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Powyższe wskazuje, iż w myśl art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym organem ochrony środowiska dla tego typu instalacji jest starosta, a nie marszałek.

Dla poparcia swojego stanowiska Marszałek Województwa Podlaskiego powołał się na wyrok Naczelnego Sądu Administracyjnego, który w postanowieniu z dnia 6 czerwca 2023 r. (sygn. III OW 85/23) stwierdził, iż instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych, w których prowadzone są procesy odzysku odpadów nie należy klasyfikować do instalacji, o których mowa w §2 ust. 1 pkt 47 ww. rozporządzenia w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Starosta Bielski na podstawie powyższych argumentów prawnych oraz po zapoznaniu się z uzasadnieniem wyroku NSA, sygn. III OW 85/23, opublikowanego 11 sierpnia 2023 r. uznał się za organ właściwy do rozpatrzenia wniosku IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla w Koszkach i w dniu 27 września 2023 r. wszczął postępowanie administracyjne w przedmiotowej sprawie zawiadamiając jednocześnie strony postępowania i społeczeństwo poprzez obwieszczenie o umieszczeniu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w elektronicznym publicznie dostępnym rejestrze pozwoleń zintegrowanych na stronach BIP powiatu bielskiego oraz na tablicach ogłoszeń tut. starostwa, a także Gminy Orla i zakładu w Koszkach, informując jednocześnie o możliwości składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie, w terminie 30 dni. Zrealizowano w ten sposób ustawowy zapis o udziale społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

W wyznaczonym okresie nikt nie skorzystał z przysługującego prawa, więc złożono żadnych uwag oraz wniosków do przedstawionych dokumentów.

W dniu 6 listopada 2023 r. Wnioskodawca uzupełnił swój wniosek (pismem z dnia 30.10.2023 r.), składając potwierdzenia wpłat właściwie wniesionych opłat skarbowych za wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane i za pełnomocnictwo.

W dniu 28 grudnia 2023 r. Starosta Bielski w związku z art. 183 c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska zwrócił się z prośbą do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku Podlaskim o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Ponadto na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, pismem z dnia 29 grudnia 2023 r. tut. organ zwrócił się o opinię w przedmiotowej sprawie do Wójta Gminy Orla. Następnie

zawiadomiono Wnioskodawcę o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy, tj. do dnia 27 lutego 2024 r.

W dniu 12 stycznia 2024 r. do Starostwa Powiatowego w Bielsku Podlaskim wpłynęło postanowienie Wójta Gminy Orla z dnia 11.01.2024 r., znak: OG.6232.3.2024, zawierające pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie. Następnie w dniu 16.01.2024 r. wpłynęło postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku Podlaskim, znak: PZ.5268.1.2024.JC, w którym stwierdzono, że w zakładzie zostały spełnione wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz stwierdzono zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w załączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym.

Zgodnie z przedłożonym przez Stronę wnioskiem, tut. organ postanowieniem z dnia 26 lutego 2024 r., znak: AŚ.6222.2.2023 określił, stosownie do zapisów art. 48a ust. 1 i 7 ustawy o odpadach, wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej w kwocie 366 300,00 zł, które zostało ustanowione jako zabezpieczenie majątkowe umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego: decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (Dz.U. z 2020 r. poz. 2187) w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

Przedmiotowa zmiana nie stanowi istotnej zmiany zezwolenia w rozumieniu art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach oraz istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, a co za tym idzie nie stosuje się przepisów art. 41a ust. 1-5a ustawy o odpadach, bowiem nie powoduje ona zwiększenia wydajności instalacji do przetwarzania odpadów.

W dniu 27 lutego 2024 r. Starosta Bielski wyznaczył nowy termin załatwienia sprawy do dn. 29 marca 2024r. ze względu na konieczność dostarczenia przez stronę stosownej gwarancji bankowej.

Przy piśmie z dnia 13.03.2024 r. IKEA Industry Poland Spółka z o.o. Oddział Orla w Koszkach dostarczyła w dniu 19.03.2024 r. oryginał gwarancji bankowej, sporządzonej przez ING Bank Śląski S.A.

Pismem znak: AŚ.6222.3.2022 z dnia 21.03.2023 r. zawiadomiono stronę stosownie do zapisu art. 10 § 1 K.p.a., iż zostały zgromadzone dowody i materiały w trakcie postępowania administracyjnego, wszczętego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, a ze zgromadzonymi dokumentami można zapoznać się i wypowiedzieć w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

Strona nie skorzystała z przysługującego jej prawa w wyznaczonym terminie.

Organ rozpatrując wniosek Spółki, po szczegółowej analizie dokumentacji, zważył, jak niżej.

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Goleniowie, ul. Witosa 31, 72-100 Goleniów, Oddział Orla w Koszkach jest prowadzącą instalację do produkcji płyt drewnopochodnych HDF oraz instalacje pomocnicze i dodatkowe zlokalizowane na terenie Fabryki HDF w miejscowości Koszki. W związku z powyższym Spółka uzyskała decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25 października 2011 r. pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Koszki, gm. Orla. Decyzja ta dotychczas była zmieniana decyzjami:

- Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.22.2012 z dnia 29 października 2013 r.
- Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DIS-V.7222.1.61.2014 z dnia 30 października 2014 r.

- Starosty Bielskiego znak: AŚ.6222.3.2016 z dnia 4 września 2018 r.
- Starosty Bielskiego znak: AŚ.6222.3.2019 z dnia 4 lutego 2020 r.
- Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DOS-II.7222.1.18.2020 z dnia 19 lutego 2021 r.

Decyzja określa warunki korzystania ze środowiska w związku z eksploatacją głównej instalacji, tj. instalacji do produkcji płyt HDF wraz z jej infrastrukturą pomocniczą jak również instalacji dodatkowych, do których zaliczono, m.in. Tartak, Centrum Badawczo-Rozwojowe (oznaczane skrótem CBiR). W ramach analizy decyzji wraz z jej zmianami przez Marszałka Województwa Podlaskiego w związku z art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, Spółka została zobowiązana w dniu 15 lutego 2022 r. do przedłożenia w terminie 6 miesięcy do złożenia wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji w zakresie zmiany ilości zużywanej energii, materiałów i substancji: drewno sosnowe i świerkowe w Tartaku, wodorotlenek sodu, emulsja parafinowa i maksymalnego zużycia energii elektrycznej pochodzącej z własnej turbiny. Spółka również przeanalizowała zapisy decyzji względem swoich potrzeb i uznała za konieczne wystąpienie z wnioskiem o zmianę jej treści.

Na terenie Zakładu nie wprowadzono zmian w zakresie rodzaju stosowanych urządzeń oraz stosowanej technologii, doprecyzowano jedynie opis procesu technologicznego, przede wszystkim uwzględniając możliwość zawrócenia na linię technologiczną jako surowca - wewnątrznie zebranych pozostałości drzewnych w postaci połamanych płyt czy ich ścinków. Ponadto sprecyzowano rodzaj paliwa wykorzystywanego w zakładowej kotłowni. Paliwem tym, poza typową biomasą pochodzącą z rolnictwa lub leśnictwa, może być także czysty materiał drzewny powstały po mechanicznej obróbce drewna, w postaci kory czy niewymiarowej zrębki drzewnej. Tego rodzaju materiał drzewny, niezawierający substancji innych niż naturalnie występujące w drewnie traktowany będzie jako produkt uboczny procesu produkcji i będzie mógł stanowić paliwo w zakładowej kotłowni. Jako paliwo do zakładowej kotłowni mogą być podawane również produkty uboczne pochodzące od firm zewnętrznych specjalizujących się w obróbce mechanicznej drewna (tu głównie tartaków). Ponadto Spółka wnioskuję o aktualizację opisu prac realizowanych w Centrum Badawczo-Rozwojowym. Centrum stworzono w celu dokonywania badań i testów dotyczących technologii produkcji płyt drewnopochodnych. Charakter realizowanych prac w Centrum Badawczo-Rozwojowym zależy od realizowanego projektu w danym czasie. Obecnie w Centrum prowadzony jest testowy projekt linii technologicznej produkcji płyt na bazie deski sosnowej (tzw. Beamboard) oraz linii technologicznej produkcji płyt na bazie płyt HDF (tzw. D-alfa).

Wnioskowane zmiany dotyczą również zwiększenia zakładanej rocznej ilości wyprodukowanej płyty. Doświadczenie IKEA Industry Polska Sp. z o.o. w prowadzeniu instalacji do produkcji płyt HDF pokazuje, że przy zoptymalizowaniu ustawień parametrów poszczególnych urządzeń technicznych linii produkcyjnej wydajność instalacji określona w m<sup>3</sup> wyprodukowanej płyty może zostać zwiększona. Spółka szacuje, że optymalizacja ustawień daje możliwość osiągnięcia do 350 000 m<sup>3</sup> wyprodukowanych płyt w ciągu roku.

Dodatkowo Spółka wnioskuję o zmianę treści decyzji odnoszącej się do przewidywanego zużycia surowców i materiałów, poprzez zwiększenie zakładanej rocznej wielkości zużycia wody, drewna sosnowego i świerkowego, emulsji parafinowej, środka antyadhezyjnego, wodorotlenku sodu, inhibitora korozji i osadów w kotłach, toluenu. Jednocześnie w związku z projektem Beamboard oraz D-alfa IKEA Industry Poland Sp. z o.o. wnioskuję o zmianę zużycia materiałów w Centrum Badawczo-Rozwojowym. Aktualizacja informacji dotyczącej przewidywanego zużycia surowców, materiałów, paliw i energii wypełnia zobowiązanie wynikające z wezwania pisma Marszałka Województwa Podlaskiego znak: DOS-II.7222.3.9.2021 z dnia 15 lutego 2022 r.

W zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami wnioskowane zmiany mają na celu wyszczególnienie wszystkich rodzajów odpadów, które mogą zostać wytworzone w związku z prowadzeniem instalacji oraz doprecyzowanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów na terenie Zakładu. Spółka uznała za właściwe dodanie odpadów wytwarzanych w związku z pracą jej obsługi technicznej i powstających podczas prac serwisowych oraz naprawczych oraz o dodaniu do wykazu odpadów powstających na terenie fabryki tych wytwarzanych w zakładowym laboratorium kontroli jakości oraz zakładowej oczyszczalni ścieków bytowych.

Natomiast zmiany w zakresie warunków magazynowania odpadów mają na celu doprecyzowanie zapisów decyzji do przepisów nowego rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742). Odpady magazynowe będą w wyznaczonych na ten cel miejscach, głównym miejscem gromadzenia odpadów, w tym tych o właściwościach niebezpiecznych jest zadana, wiatła o utwardzonej, szczelnej betonowej nawierzchni, a dodatkowo place magazynowe i dumpy, także o nawierzchniach betonowych. Odpady występujące na terenie zakładu tak jak dotychczas będą magazynowane w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, w tym stanu skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować; w sposób uporządkowany i selektywny. Zatem Spółka stosuje techniczne i organizacyjne rozwiązania eliminujące wpływ odpadów na środowisko.

Spółka w dalszym ciągu będzie prowadzić działalność w zakresie przetwarzania odpadów w procesie odzysku realizowanym metodą R1 i R3. We wniosku zaktualizowano rodzaje przetwarzanych odpadów w obu procesach oraz miejsca wyznaczone na potrzeby magazynowania odpadów w związku z tymi procesami. Odpady będą gromadzone w sposób bezpieczny dla ludzi i środowiska, przy określaniu warunków magazynowania odpadów w poszczególnych miejscach wzięto pod uwagę warunki ochrony przeciwpożarowej, określone w Operacji przeciwpożarowym opracowanym dla terenu zakładu w Koszках.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej Spółka wnioskuje o zmianę zapisów obowiązującej decyzji odnoszących się do ilości ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków z procesu uzdatniania wody oraz wód opadowych i roztopowych, wprowadzanych za pomocą zakładowego systemu kanalizacyjnego do rowu trawiastego, uchodzącego do rzeki Białej. Zawniosowano o ustalenie dopuszczalnych ilości ww. ścieków na podstawie prowadzonych przez Zakład od września 2021 r. odczytów wskazań nowoczesnego, precyzyjnego przepływomierza. Przy czym podkreśla się, że powierzchnia zlewni odwadnianej przez omawiany system kanalizacyjny nie uległa zmianie. Również charakter odprowadzanych ścieków przemysłowych pozostaje bez zmian – zasadniczą składową odprowadzanej mieszaniny stanowią wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu wraz z niewielką ilością wód popłucznych ze stacji uzdatniania wody. System kanalizacyjny nadal wyposażony jest w zespół urządzeń podczyszczających omawiane wody (osadniki, piaskowniki i separatory substancji ropopochodnych). W związku z tym przedmiotowe ścieki z uzdatniania wody oraz wody opadowe i roztopowe niosą ze sobą niewielkie ilości zanieczyszczeń, których stężenia nie przekraczają dopuszczalnych wartości określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym i w załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311), co potwierdzają wyniki badań jakości ścieków z lat 2020-2021. Biorąc powyższe pod uwagę, nie przewiduje się zwiększenia oddziaływania emisji rozpatrywanych ścieków przemysłowych na środowisko. Ponadto we wniosku



zaproponowano dostosowanie zapisów decyzji, w zakresie warunków poboru wody oraz warunków odprowadzania ścieków, do obecnie obowiązujących przepisów ustawy Prawo wodne (Dz. U. z 2023 r. poz. 1478 z późn. zm.) oraz do aktualnie zastosowanych rozwiązań w systemie wodno-kanalizacyjnym zakładu.

**Aktualizacja pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji do powietrza obejmuje:**

- **zmiany warunków i wielkości emisji z emitora E1 w związku z:** planowanym zwiększeniem udziału kory w spalanej masie drzewnej oraz weryfikacją zapisów konkluzji BAT, przyjętych decyzją wykonawczą KOMISJI (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie dopuszczalnych wielkości emisji z suszarni i prasy.
- **zmiany warunków i wielkości emisji z emitora E6 określona była w jednostce kg/h, biorąc pod uwagę obowiązujące przepisy emisja ta powinna być wyrażona w jednostce w mg/m<sup>3</sup>;**
- **ujęcia emitorów E11, E12, E13;**
- **weryfikacji parametrów emitora i wielkości emisji z emitora E9.**

**Wnioskowane zmiany warunków i wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, nie spowodują przekroczeń obowiązujących standardów jakości powietrza. Jako dowód przedstawiono szczegółowe obliczenia przestrzenno-czasowe rozkładów emitowanych zanieczyszczeń, które wykazały, że stężenia chwilowe i średnioroczne wszystkich emitowanych zanieczyszczeń nie przekroczą obowiązujących wartości. Fakt nieprzekraczania standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia przez instalację, stanowi podstawę do wnioskowania o wprowadzenie zmian do aktualnego pozwolenia zintegrowanego.**

Jednocześnie na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla w Koszkach wnioskowała o wydanie decyzji w postaci pozwolenia zintegrowanego zawierającego ujednoliconą treść obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającą wszystkie dotychczasowe zmiany oraz zmiany będące przedmiotem wniosku.

Przedłożone w trakcie prowadzonego postępowania administracyjnego informacje, wyjaśnienia i uzupełnienia oraz zaktualizowany wniosek zostały wzięte pod uwagę przy sporządzaniu niniejszej decyzji.

Wobec powyższego postanowiono orzec jak w sentencji niniejszej decyzji.

## **POUCZENIE**

Od decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Białymstoku za pośrednictwem Starosty Bielskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

W przypadku eksploatacji instalacji z naruszeniem warunków pozwolenia lub przepisów ustawy – Prawo ochrony środowiska albo ustawy o odpadach, wobec prowadzącego instalację zostaną podjęte działania przewidziane przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 214 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia lub złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 216 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia co najmniej raz na 5 lat dokonuje analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Przypomina się o obowiązku:

a) prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją w myśl ustawy o odpadach,

b) sporządzania i przekazywania właściwemu ze względu na miejsce zbierania odpadów marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 25 ust. 1 pkt 7 lit. a 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 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.) niniejsza decyzja podlega udostępnieniu w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Bielsku Podlaskim.

*Za niniejszą decyzję, w dniu 16.10.2023 roku została uiszczona opłata skarbową w wysokości 1 005,50 zł, zgodnie z częścią III ust. 46 pkt 1 załącznika do ustawy o opłacie skarbowej z dnia 16 listopada 2006 r. (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111). Opłatę za zmianę decyzji, jak również od ustanowienia pełnomocnictwa wniesiono na konto Urzędu Miasta w Bielsku Podlaskim. Dowód opłaty został dołączony do akt sprawy.*

**Otrzymuje:**

1. IKEA Industry Poland Sp. z o.o.  
Oddział Orla  
Koszki 90, 17-106 Orla
2. RZGW w Białymstoku PGW Wody Polskie  
ul. Pułkowa 11, 15-143 Białystok
3. A/a

z up. Starosty

Beata Perkowska

Z-ca Naczelnika Wydziału  
Architektury, Budownictwa, Ochrony Środowiska  
Rolnictwa i Leśnictwa

**Do wiadomości:**

1. Minister Klimatu i Środowiska w Warszawie – w wersji elektronicznej
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku  
ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-264 Białystok (dec. ost.)
3. Marszałek Województwa Podlaskiego w Białymstoku (dec. ost.)  
ul. Wyszyńskiego 1, 15-888 Białystok

Sprawę prowadzi:

Iwona Prokopiuk, tel. 85 8331137