

**DECYZJA**

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.) oraz art. 214 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 26.07.2018r. IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla z siedzibą w Koszkach, gm. Orla w zakresie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego znak DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25.10.2011 r., zmienioną decyzjami DIS-V.7222.1.22.2012 z dnia 29.10.2013 r. oraz DIS-V.7222.1.61.2014 z dnia 30.10.2014 r.

**o r z e k a s i ę**

1. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Podlaskiego znak DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25.10.2011 r. ze zmianami dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w gminie Orla w następujący sposób:

**1.1. Zapis w orzeczeniu, na str. 1 o treści:**

SWEDSPAN Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Koszkach, gm. Orla pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:

- a) instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych,
- b) instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie,

które wchodzi w skład Fabryki HDF w gminie Orla, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

**otrzymuje brzmienie:**

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla w Koszkach, gm. Orla pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:

- a) instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup>, która wchodzi w skład Fabryki HDF w gminie Orla, z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

**1.2 Zmienić w całości podpunkt 2.2 *Charakterystyka techniczna instalacji IPPC i instalacji pomocniczych oraz obiektów i urządzeń towarzyszących w literze a) w rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji,*****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 rozwłóknienia 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 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 technicznym: 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: 30mg/Nm<sup>3</sup>,
    - mokry WESP - wydajność oczyszczania z pyłu – 90,6%
    - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 11,8mg/Nm<sup>3</sup>,
    - wydajność oczyszczania z formaldehydu – 25%
  - ✓ zespół filtrów workowych i cyklony:
    - wydajność oczyszczania z pyłu – 95-99,5%
    - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 5mg/Nm<sup>3</sup>,
  - ✓ cyklofiltry:
    - wydajność oczyszczania z pyłu – 97,5%,
    - maksymalna zawartość pyłu w suchym gazie po oczyszczeniu: 5mg/Nm<sup>3</sup>,
- linia dwutorowa zasilająca napowietrzna lub kablowa 110 kV (doprowadzenie zasilania do GPZ) niskiego, średniego lub wysokiego napięcia,
- przyłączy energii elektrycznej – główny punkt zasilania GPZ 110/15kV ze stacją transformatorową podłączony do zewnętrznej linii zasilającej,
- kompresorownia – pomieszczenie z zabudowanym kompresorem z produkcji sprężonego powietrza,
- estakady – konstrukcje wsporcze pod instalacje technologiczne, w tym przewody transportu pneumatycznego oraz sieci wewnątrzzakładowe.

**1.3.** Usunąć w całości podpunkt 3.1.15. *Węzeł nr 16 – Proces wykańczania płyt lakierowanie lub oklejanie płyt, w rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji,*

Wnioskuję się o usunięcie podpunktu 3.1.15. Węzeł nr 16 – proces wykańczania płyt – lakierowanie płyt punktu 3. Charakterystyka stosowanych technologii z uwagi na fakt, że IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla zrezygnowała z budowy linii lakierniczej.

**1.4.** Zmienić w całości podpunkt 5.1. *Paliwa, w rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji*

Rodzaj paliwa	Miejsce wykorzystywania	Jednostka	Maksymalne zużycie
Biomasa	Kocioł układu podstawowego	Mg/rok	142 200
Olej napędowy	Agregaty awaryjne i maszyny robocze	dm <sup>3</sup> /rok	600 000
Olej opałowy	Kocioł awaryjny	dm <sup>3</sup> /rok	1 500 000



**1.5.** Zmienić w całości podpunkt 5.4 *Surowce i materiały, w rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji, w rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji*

Surowiec/ materiał	Jednostka	Wielkość zużycia
<b>Procesy technologiczne</b>		
Drewno sosnowe i świerkowe	Mg/rok	240 000
Żywica melaminowo-mocznikowo-formaldehydowa	Mg/rok	42 500
Mocznik	Mg/rok	5000
Azotan amonu	Mg/rok	1200
Emulsja parafinowa	Mg/rok	1500
Środek antyadhezyjny	Mg/rok	125
Wodorotlenek sodu	Mg/rok	50
Kwas azotowy	Mg/rok	50
Inhibitor korozji i osadów w kotłach	m <sup>3</sup> /rok	20
Folia PP/PE	Mg/rok	1562
<b>Laboratorium</b>		
Formaldehyd	Mg/rok	0,5
Toluen (przy gęstości 0,873 kg/dm <sup>3</sup> )	dm <sup>3</sup> /rok Mg/rok	500 0,44
Kwas azotowy	dm <sup>3</sup> /rok	30
Kwas solny	dm <sup>3</sup> /rok	60
Kwas siarkowy	dm <sup>3</sup> /rok	30
Kwas mrówkowy	dm <sup>3</sup> /rok	30
<b>Centrum Badawcze i Rozwojowe „Tech Center”</b>		
Włókno drzewne	Mg/rok	10
Żywica melaminowo mocznikowa	Mg/rok	0,5
Płyty HDF	m <sup>3</sup> /rok Mg/rok	1000 910
Lakier UV	Mg/rok	0,3
Lakier wodny	Mg/rok	0,2
Folia papierowa	Mg/rok	0,5
Folia PP	Mg/rok	0,5
Klej do klejenia na gorąco	Mg/rok	0,5
<b>Tartak</b>		
Drewno sosnowe i świerkowe	Mg/rok	80 000

**1.6.** Zmiana w całości rozdziału III. *Warunki poboru wody*

**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 N 52°42'07,18,  
E 23°13'36,90;

b) Studnia SW-2:

- głębokość 145,3 m,

- wydajność eksploatacyjna
- depresja
- współrzędne geograficzne

$Q_e = 90 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  
 $s_e = 12,6 \text{ m}$ ,  
 N 52°42'02,58,  
 E 23°13'33,50.

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

$Q_{\text{śr. dobowe}} = 1495,99 \text{ m}^3/\text{d}$

$Q_{h \text{ max}} = 90 \text{ m}^3/\text{h}$

**1.7.** Zmienić w całości punkt 1 w rozdziale IV. *Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji w zakresie nadania nowego brzmienia punkowi 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza*

**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
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 zewnętrznych magazynów biomasy	4300	11,0	1,1	11 900	293
3.	Emitor E3 – odpylanie zewnętrznych magazynów biomasy	4300	11,0	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	4800	8	0,60	8000	293
6.	Emitor E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium	200	8	0,10	2500	293

**1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitatorów i źródeł**

Emitor/źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna kg/h
<b>Normalna eksploatacja instalacji</b>		
Emitor E1 – kotłownia, suszarnia 1, suszarnia 2, wyciąg z procesu formowania płyt, wyciąg z prasy – emisja łączna dla emitatora  w tym emisja dla pojedynczego źródła: 1) kotłownia	dwutlenek siarki	1,21
	dwutlenek azotu	30,84
	tlenek węgla	6,14
	pył całkowity	6,34
	w tym pył zawieszony PM10	6,34
	w tym pył zawieszony PM2,5	6,34
	formaldehyd	20,35
	dwutlenek siarki	1,21
	dwutlenek azotu	30,84
	tlenek węgla	6,14
	pył całkowity	6,34
	w tym pył zawieszony PM10	6,34
	w tym pył zawieszony PM2,5	6,34

2) suszarnia 1	formaldehyd	2,20
3) suszarnia 2	formaldehyd	2,20
4) wyciąg z formowania płyt	formaldehyd	4,85
5) wyciąg z prasy	formaldehyd	11,10
Emitor E2 – magazynowanie biomasy	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,0595 0,0595 0,0357
Emitor E3 – magazynowanie biomasy	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,124 0,124 0,0744
Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	4,2996 3,7716 0,3772 1,0183 0,917 0,549882
Emitor E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBI R	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5 formaldehyd	0,04 0,04 0,024 0,000048
Emitor E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium	toluen	0,11

**1.2.a. Rodzaje i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitorów i źródeł – od 23.11.2019 r.**

Emitor/źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna kg/h	Emisja dopuszczalna mg/Nm <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	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5 formaldehyd całkowite LZO	1,21 30,84 6,14     	15 15 15 20 100
w tym emisja dla pojedynczego źródła:			
1) kotłownia	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	1,21 30,84 6,14 6,34 6,34 6,34	
2) suszarnia 1	formaldehyd pył całkowite LZO NOx		20 15 100 100
3) suszarnia 2	formaldehyd pył całkowite LZO NOx		20 15 100 100
4) wyciąg z formowania płyt	formaldehyd	4,85	
5) wyciąg z prasy	formaldehyd pył całkowite LZO		10 15 100
Emitor E2 – magazynowanie biomasy	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	0,0595 0,0595 0,0357	
Emitor E3 – magazynowanie biomasy	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10	0,124 0,124	



	w tym pył zawieszony PM2,5	0,0744	
Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	4,2996 3,7716 0,3772 1,0183 0,917 0,549882	
Emitor E9 – odciąg z procesów technologicznych w CBiR	pył całkowity w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5 formaldehyd	0,04 0,04 0,024 0,000048	
Emitor E10 – odciąg z dygestorium w laboratorium	toluen	0,11	

### 1.3. Emisja roczna z instalacji

#### Łączna emisja roczna z instalacji

- dwutlenek siarki	18,47 Mg/a
- dwutlenek azotu	192,72 Mg/a
- tlenek węgla	102,60 Mg/a
- pył całkowity	78,90 Mg/a
w tym pył zawieszony PM10	65,68 Mg/a
w tym pył zawieszony PM2,5	60,75 Mg/a
- formaldehyd	102,65 Mg/a
- toluen	0,022 Mg/a

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

W celu umożliwienia przeprowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza zainstalowano króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne.

- 1.8.** Zmienić w całości punkt 3. w rozdziale IV. *Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji w zakresie nadania nowego brzmienia punktowi 3. Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi*

## 3. Wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi

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

#### a) ścieki bytowe:

$Q_{hmax}$	1,35 m <sup>3</sup> /h,
$Q_{dśr}$	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:

$Q_{hmax}$	90 m <sup>3</sup> /h,
$Q_{dśr}$	928,39 m <sup>3</sup> /d,
$Q_{amax}$	338861,5 m <sup>3</sup> /rok;

#### c) wody opadowe i roztopowe z dodatkowego systemu odwodnienia:

$Q_{hmax}$	10,55 m <sup>3</sup> /h,
$Q_{dśr}$	253,29 m <sup>3</sup> /d,
$Q_{amax}$	92452 m <sup>3</sup> /rok

### 3.2. 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

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

a) System odprowadzania ścieków przemysłowych 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 skrętek do pojemnika. Zadaniem krat jest wyłapywanie zawieszin pływających (drewna, kory, zrębków), a więc usuwanie odpadów oraz zanieczyszczeń pływających. 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 bocznic 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). 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. 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. Odbiornikiem ścieków jest rów trawiasty o długości 649 m. Lokalizacja wylotu: 52.696960, 23.208313, nr ew. działki 22. Punkt poboru próbek ścieków przemysłowych do badań laboratoryjnych wyznaczono w studni rozprężnej na wylocie ze zbiornika nr 2 (POOL B) do otwartego rowu trawiastego. W przypadku przepełnienia zbiornika nr 2 ścieki odprowadzane są bezpośrednio do tego samego rowu przelewem awaryjnym.

W celu odwodnienia dodatkowej części terenu zakładu, w tym torowiska wraz z terenem przyległym do hali produkcyjnej od strony północnej hali wykonano system rowów i rurociągów, kierujący zebrane wody do wylotu poniżej zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B), skąd spływają grawitacyjnie do odbiornika, tj. rowu trawiastego. Wylot dodatkowego systemu odwodnieniowego do odbiornika zaprojektowano w km 0+633 odbiornika, tj. 16 m poniżej wylotu awaryjnego ze zbiornika retencyjnego nr 2 (POOL B). Znajduje się on na północnej (prawej) skarpie odbiornika na działce o nr ew. 92/2. Lokalizacja wylotu: 52.696900, 23.210000.

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: 52.696977, 23.201439, nr ew. działki 599.



**1.9.** Zmienić w całości punkt 4 w rozdziale IV. *Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji w zakresie nadania nowego brzmienia punktowi 4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania i odzysku na terenie zakładu*

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

**4.1. Wytwarzanie odpadów**

**1. Produkcja płyt:**

- odpady kory i korka (03 01 01),
- trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (03 01 05),
- inne niewymienione odpady (03 01 99),
- inne niewymienione odpady (03 03 99),
- odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 (08 04 10),
- inne niewymienione odpady (08 04 99),
- opakowania z papieru i tektury (15 01 01),
- opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02),
- opakowania z drewna (15 01 03),
- opakowania z metali (15 01 04),
- opakowania ze szkła (15 01 07),
- opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) (15 01 10\*),
- sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (15 02 02\*),
- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (15 02 03),
- organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 (16 03 06),
- zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (16 02 13\*),
- kable inne niż wymienione w 17 04 10 (17 04 11),
- szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych (19 01 06\*),
- odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych (19 01 07\*).

**2. Kotłownia zakładowa:**

- żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) (10 01 01),
- popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych (10 01 04\*).

**3. Stacja uzdatniania wody:**

- nasycone lub zużyte żywice jonowymienne (19 09 05),
- inne niewymienione odpady (19 09 99).

**4. Kompresownia:**

- mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (13 02 05\*).

**5. Tartak:**

- odpady kory i korka (03 01 01),
- trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (03 01 05),
- kable inne niż wymienione w 17 04 10 (17 04 11),

- inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (19 12 12).

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

##### a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	10
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	50
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	30
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2
6.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	100
7.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	100

\*odpady niebezpieczne

##### b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	50000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	40000
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	1200
4.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	800
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	200
6.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	150
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	6000
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
11.	15 01 04	Opakowania z metali	100
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	100
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200
14.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	2000
15.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10
16.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	50
17.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	100
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2000

#### 4.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania odpadów

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odpad w postaci stałej. Skład odpadów



			w głównej mierze to kora. Głównymi składnikami chemicznymi kory są lignina, substancje węglowodanowe oraz charakterystyczna dla kory suberyna.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad w postaci stałej. Włókno, kawałki płyty HDF, pył niezawierający substancji niebezpiecznych. Skład chemiczny celuloza, lignina, polisacharydy celulozopodobne, żywice, woski.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci półpłynnej – koncentrat niezawierający substancji niebezpiecznych. Powstający koncentrat stanowi wodna zawiesina bardzo drobnych cząstek drzewnych o zawartość suchej masy około 27%.
4.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci stałej. W skład tego odpadu wchodzi papier ze szlachetnej celulozy, z mieszaninami aminoplastów i żywic termoplastycznych, zadrukowane farbami wklęsłodrukowymi i pokryte powłoką utwardzonych na kwaśno lakierów.
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady w postaci ciekłej, osadów, czasami w postaci stałej. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.
6.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci stałej, zbrylonej. Skład odpadów to żywica formaldehydowo-mocznikowa, utwardzacz-mocznik, saletra amonowa, woda.
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad w postaci stałej, sypkiej zawierający popiół, żużel zmieszany z wodą chłodzącą ze spalania biomasy w kotłowni zakładowej.
8.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Odpad w postaci stałej, sypkiej zawierający popiół, żużel zmieszany z wodą chłodzącą ze spalania oleju termicznego w kotle awaryjnym. Odpady wykazują właściwości niebezpieczne: HP7, HP13, HP14.
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny tych 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. Skład chemiczny: dialkyloditiofosforan cynku, estry kwasów tłuszczowych, octan butylu, alkohol butylowy, propan,

			butan, octan 2-metoksy-1-metyloetylu, triphenyl phosphate, itp. Odpady o konsystencji płynnej, wykazują właściwości niebezpieczne: HP3, HP14.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiące opakowania z papieru i tektury, w tym kartony. Podstawowy skład to włókna celulozowe, lignina wypełniacze organiczne, tj. skrobia oraz wypełniacze nieorganiczne, np.: kaolin, kreda i gips. Odpady w postaci stałej, palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	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. Odpady w postaci stałej, palne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zniszczone elementy palet drewnianych, skrzyń oraz pudeł o różnych gabarytach. Podstawowy skład to celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 30%), żywice, garbniki, olejki eteryczne oraz substancje mineralne, np.: krzemionka. Odpady w postaci stałej, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	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, nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła po różnych materiałach, które nie zawierały substancji niebezpiecznych. 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 ciała stałego i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania po stosowanych preparatach i materiałach, zawierające substancje niebezpieczne (np. farbách, klejach, smarach). Podstawowy skład (w zależności od rodzaju): - tworzywa sztuczne, tj. polimery syntetyczne - mieszanina politereftalanu etylenu (PET), polietylenu (PE), polipropylenu (PP), polistyrenu (PS) i poliamidów (PA) wraz z domieszkami; - stopy żelaza z węglem oraz dodatkami innych pierwiastków (Mn, Ni, Cu, Cr) oraz tlenki powyższych metali, stopy



			<p>aluminium;</p> <p>- szkło - czysty piasek kwarcowy <math>\text{SiO}_2</math>, soda <math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>, węglan wapnia <math>\text{CaCO}_3</math>, tlenek glinu <math>\text{Al}_2\text{O}_3</math> oraz pozostałości organicznych i nieorganicznych, znajdujących się w opakowaniach. Odpady w postaci stałej, posiadają właściwości niebezpieczne: HP4, HP5, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14.</p>
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent, czysto zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady w postaci stałej, palne, wykazują właściwości niebezpieczne: HP4, HP5, HP7, HP8, HP10, HP11, HP13, HP14.
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad w postaci stałej i sypkiej: sorbent celulozowy lub syntetyczny, czysto zabrudzone, filtry olejowe, szmaty, rękawice zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	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 łatwo ulegające uszkodzeniu, w przypadku stłuczenia toksyczne, wykazują właściwości niebezpieczne: HP6, HP14.
19.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpad stanowią wadliwie wykonane fragmenty płyt HDF, które po oczyszczeniu i rozdrobnieniu na rębaku kierowane są ponownie do produkcji płyt HDF. Odpad w postaci stałej. Włókno, kawałki płyty HDF, nie zawierające substancji niebezpiecznych. Skład chemiczny celuloza, lignina, polisacharydy celulozopodobne, żywice, woski.
20.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady pochodzące z utrzymania instalacji w sprawności - zniszczone przewody izolowane, np. z miedzi, jedno- lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego (PE, PVC). Odpady występują w postaci ciała stałego i nie wykazują właściwości niebezpiecznych.
21.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady należą do grupy odpadów niebezpiecznych. Odpady te zanieczyszczone są substancjami zawartymi w gazach. Odpady wykazują właściwości niebezpieczne: HP4, HP13, HP14.
22.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	
23.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne powstają w wyniku prowadzenia procesu uzdatniania wody. Skład chemiczny: magnez, żelazo, itp.
24.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Zsedymetowany osad zawierający żelazo, mangan po procesie uzdatniania wody.

25.	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 rozdrobnieniu (na rębaku) i oczyszczeniu odpadów drewnianych. Odpady te stanowią balast i stanowią głównie metale, tworzywa sztuczne, tekstylia.
-----	----------	---	---

\*odpady niebezpieczne

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

Magazynowanie odpadów odbywa się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Wszystkie czynności związane z eksploatacją instalacji są tak zorganizowane by zapewnić sprawne i bezpieczne dla środowiska gospodarowanie odpadami.

Odpady wytwarzane przez Ikea Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich szczelnych zamykanych pojemnikach, kontenerach oraz luzem w wyznaczonych miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu podczas transportu oraz wykonania czynności załadunkowych i rozładunkowych.

Pojemniki z odpadami niebezpiecznymi przechowywane są w miejscu zadaszonym, utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu, wyposażonym w urządzenia lub środki (sorbenty) do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów.

Sposób i miejsce magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne określono w poniższych tabelach.

##### a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych beczkach ustawionych w miejscu zadaszonym o utwardzonej nawierzchni, na terenie zakładu.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach ustawionych w miejscu zadaszonym o utwardzonej nawierzchni na terenie zakładu.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach ustawionych w miejscu zadaszonym o utwardzonej nawierzchni na terenie zakładu.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach ustawionych w miejscu zadaszonym o utwardzonej nawierzchni na terenie zakładu.
6.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie



			zakładu.
7.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.

\*odpady niebezpieczne

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odpady magazynowane luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane w zbiornikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane luzem lub w szczelnych pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
4.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
5.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
6.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane w zamykanych kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu lub luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych w miejscu zadaszonym o utwardzonej nawierzchni na terenie zakładu.
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane pojemnikach ustawionych w miejscu zadaszonym o utwardzonej nawierzchni na terenie zakładu.
14.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej lub luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
15.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
16.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.

17.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Nie przewiduje się magazynowania odpadów. Odpady przekazywane bezpośrednio do odbiorcy.
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.

Wyłączone z magazynowania są odpady o kodzie 19 09 99, które po wytworzeniu przekazywane są bezpośrednio firmom mającym decyzje w zakresie ich dalszego zagospodarowania (zbieranie, przetwarzanie).

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

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

Odpady przetwarzane w procesie R1

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	40000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	100000
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	1200
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	1000

Maksymalna ilość odpadów poddawana przetworzeniu w procesie odzysku wynosi **142200 Mg/rok**.

Odpady przetwarzane w procesie R3

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	40000
2.	15 01 03	Opakowania z drewna	40000
3.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	10000
4.	17 02 01	Drewno	5000
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3000
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	3000
7.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	3000

Maksymalna ilość odpadów poddawana przetworzeniu w procesie odzysku wynosi **80 000 Mg/rok**.

b) Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania

W wyniku procesu odzysku (R1) wytwarzany będzie odpad o kodzie 10 01 01 - żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) w ilości 4000 Mg/rok.

Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania R1

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	4000

Odpady 03 01 05, 15 01 03, 16 03 06, 17 02 01, 19 12 07, 20 01 38, 20 03 07 po oczyszczeniu i rozdrobnieniu na rębaku kierowane są do produkcji płyt HDF (proces R3). W wyniku oczyszczania ww. odpadów powstają odpady 19 12 12 - Inne niewymienione odpady w ilości maksymalnie 2 000 Mg/rok. Rozdrobniona frakcja drewna kierowana jest do procesu technologicznego na węzeł 4 i wykorzystywana jest w całości.



Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania R3.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 12	Inne niewymienione odpady	2000

#### **4.6. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów i wskazanie metody odzysku**

Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R1 prowadzone jest w zakładowej kotłowni (w budynku oznaczonym T04), zlokalizowanej na terenie Ikea Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla, Koszki 90, 17-106 Orla.

Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R3 prowadzone jest w instalacji w procesie technologicznym produkcji płyt HDF, odpady po rozdrobnieniu kierowane są do węzła 4, zlokalizowanej na terenie Ikea Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla, Koszki 90, 17-106 Orla. Rozdrabnianie odpadów prowadzone jest na rębaku.

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla prowadzi proces odzysku odpadów metodą:

R1 - wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,

R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)(\*\*).

#### **4.7. Miejsca i sposób magazynowania odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w procesie przetwarzania**

Magazynowanie przetwarzanych i powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów 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 są magazynowane w sposób uporządkowany, selektywny w wyznaczonych miejscach na terenie firmy Ikea Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny.

Odpady stanowiące biomasę takie jak 03 01 01, 03 01 05, 03 01 99 oraz 15 01 03 magazynowane są w wydzielonych miejscach. Stanowiska magazynowania odpadów posiadają szczelne, wybetonowane podłoże. Część odpadów w postaci sypkiej magazynowana jest w szczelnych zbiornikach zamkniętych (T06.1 Zbiornik paliwa do kotłowni oraz T06.2 Zbiornik paliwa do kotłowni oraz zbiornik granulatu – wolnostojące zbiorniki gromadzące biomasę przed spalaniem w kotłowni).

Odpady przewidziane do przetwarzania, kierowane na rębak w celu ich rozdrobnienia (15 01 03, 16 03 06, 17 02 01, 19 12 07, 20 01 38, 20 03 07) magazynowane są na placu magazynowym, bądź w kontenerach na terenie placu drewna. Następnie po rozdrobnieniu kierowane są bezpośrednio na linię technologiczną do węzła 4 lub magazynowane czasowo luzem na placu magazynowym. Obszar składowania stanowi wyznaczone miejsce na terenie placu magazynowego.

Wszystkie powstające na terenie przedmiotowego zakładu odpady magazynowane są selektywnie na terenie, do którego Inwestor posiada tytuł prawny.

### Odpady przetwarzane w procesie R1

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odpady magazynowane luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane w zbiornikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
3.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane luzem lub w szczelnych pojemnikach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.

### Odpady przetwarzane w procesie R3

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
2.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w pojemnikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
3.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane w pojemnikach lub luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
4.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.
7.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.

### Odpady wytwarzane wyniku procesu przetwarzania R1.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane w kontenerach ustawionych na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu lub luzem na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.

### Odpady wytwarzane wyniku procesu przetwarzania R3

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 12 12	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach na nawierzchni utwardzonej na terenie zakładu.



#### 4.8. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem wytwarzania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Odpady wytworzone przekazywane będą do firm posiadających stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, część odpadów poddawana będzie procesowi odzysku zgodnie z warunkami określonymi w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym.

W przypadku transportu odpadów przez firmy zewnętrzne Spółka jako zlecająca usługę transportu wskaże prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady.

Sposoby gospodarowania odpadami na terenie zakładu polegają na:

- wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne (z wyłączeniem biomasy), po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, przetwarzania odpadów,
- w przypadku transportu odpadów przez firmy zewnętrzne Spółka jako zlecająca usługę transportu wskaże prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady; transport odpadów prowadzony jest przez uprawnione firmy, odpady niebezpieczne są transportowane przez podmioty posiadające dodatkowo ADR,
- wytworzone odpady stanowiące biomasę są poddawane przetworzeniu w procesie odzysku na terenie zakładu z wyłączeniem trocin, wiór, ścinek, pyłów, kawałków płyt wytwarzanych po węźle nr 5 (przygotowanie i dozowanie klejów).
- wytworzone odpady przeznaczone do odzysku w procesie R3 będą kierowane sukcesywnie do przetworzenia w sposób dopuszczony pozwoleniem zintegrowanym.

#### 4.9. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadacza odpadów

IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla  
Koszki 90  
17-106 Orla

Regon: 200280967  
NIP: 5432163817

#### 1.10. Zmiana w całości Tabeli w podpunkcie 1.1. Źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza w rozdziale V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

##### 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]
Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych						
1.	Emitor E4 – odciąg z cyklonu	100	50,0	2,0	85 000	281
2.	Emitor E6 – odciąg z kotła awaryjnego	200	22	0,70	12 900	513
3.	Emitor E7 – odciąg z rozruchowego emitora	200	30	2,0	90 000	653
4.	Emitor EA2 – odciąg z agregatu prądotwórczego	40	10	0,20	1900	513

**1.11.** Zmiana w całości Tabeli w podpunkcie 1.2. *Wyłączenie kotła opalanego biomasa (głównego układu zasilania) w rozdziale V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych*

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E4 i E6:

Emitor/źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna kg/h
<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	4,2996
	dwutlenek azotu	3,7716
	tlenek węgla	0,3772
	pył całkowity	1,0183
	w tym pył zawieszony PM10	0,917
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,549882

**1.12.** Zmiana w całości tabeli w podpunkcie 1.3. *Rozruch kotłowni w rozdziale V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych*

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E7:

Emitor/źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna kg/h
<b>Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych</b>		
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

**1.13.** Zmiana w całości tabeli w podpunkcie 1.4. *Przerwy w dostawie energii elektrycznej w rozdziale V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych*

Rodzaje i ilości substancji wprowadzanych do powietrza z emitora EA2:

Emitor/źródło	Substancja	Emisja dopuszczalna kg/h
<b>Rozruch instalacji – emisja w warunkach odbiegających od normalnych</b>		
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

**1.14.** Zmiana w całości rozdziału VIII. *Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych*

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

**1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych**

- należy prowadzić do 23.11.2019 r. jeden raz w roku pomiar wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z emitora E1; pomiar obejmuje: pył ogółem, pył PM10, dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, formaldehyd, tlenek węgla, 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,
- należy prowadzić od 23.11.2019 r. jeden raz na sześć miesięcy pomiar wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z emitora E1; pomiar obejmuje: pył ogółem, pył PM10, 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,
- c) należy prowadzić od 23.11.2019 r. jeden raz na sześć miesięcy pomiar wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z suszarni 1; pomiar obejmuje: pył ogółem, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, formaldehyd, całkowite LZO,
  - d) należy prowadzić od 23.11.2019 r. jeden raz na sześć miesięcy pomiar wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z suszarni 2; pomiar obejmuje: pył ogółem, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, formaldehyd, całkowite LZO,
  - e) należy prowadzić od 23.11.2019 r. jeden raz na sześć miesięcy pomiar wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z prasy; pomiar obejmuje: pył ogółem, formaldehyd, całkowite LZO,
  - f) należy prowadzić od 23.11.2019 r. 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 w zakresie monitoringu**

- 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.

2. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego znak DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25.10.2011 r., zmienionego decyzjami DIS-V.7222.1.22.2012 z dnia 29.10.2013 r. oraz DIS-V.7222.1.61.2014 z dnia 30.10.2014 r. nie ulegają zmianie.

## **Uzasadnienie**

**Ikea Industry Poland Sp. z o.o., Koszki 90, 17-106 Orla**, wystąpiła ostatecznym wnioskiem aktualizacyjnym z dnia 27.07.2018 r., o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego znak DIS-V.7222.1.4.2011 z dnia 25.10.2011 r., zmienionej decyzjami DIS-V.7222.1.22.2012 z dnia 29.10.2013 r. oraz DIS-V.7222.1.61.2014 z dnia 30.10.2014 r. dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup>, zlokalizowanej w gminie Orla.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację wynikającą z art. 215 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* „Wniosek o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 25 października 2011 roku znak DIS-V.7222.1.4.2011, zmienioną decyzjami: z dnia 29 października 2013 roku znak DIS-V.7222.1.22.2012, z dnia 30 października 2014 roku znak DIS-V.7222.1.61.2014 wydanymi przez Marszałka Województwa Podlaskiego, stanowiącą pozwolenie zintegrowane na eksploatację Fabryki HDF zlokalizowanej w gminie Orla”, do którego dołączono dokumentację sporządzoną przez Biuro Analiz Ekologicznych „VERT” Sp. z o.o. oraz Hamilton Consulting wraz z aktualizacją wniosku.



Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późniejszymi zmianami) w 2011 roku kiedy wydawane było pozwolenie zintegrowane n/w instalacje należały do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko:

- instalacje do powierzchniowej obróbki substancji i przedmiotów lub produktów, o zużyciu rozpuszczalników organicznych większym niż 150 kg na godzinę lub większym niż 200 t na rok (§ 2 ust. 1 pkt 19 rozporządzenia) - od 2013 roku § 3 ust. 1 pkt 14 bez limitów jako potencjalnie mogące znacząco oddziaływać na środowisko,
- instalacje do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych zaliczana jest § 2 ust. 1 pkt 19 rozporządzenia,

i zostały wyszczególnione w posiadanym przez zakład pozwoleniu zintegrowanym z dnia 15 października 2011 roku.

Obie te instalacje były wymienione w obowiązującym wówczas rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122 poz. 1055), a więc wymagały zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym w przedmiotowej sprawie był wówczas Marszałek Województwa Podlaskiego.

Na terenie IKEA Industry Poland Sp. z o.o., Koszki 90, 17-106 Orla - należącym do Grupy IKEA - został wybudowany i jest eksploatowany nowoczesny zakład produkujący ultracienkie płyty o dużej gęstości (UT-HDF), które znajdują zastosowanie w meblarstwie oraz wszędzie tam, gdzie potrzebne są lekkie konstrukcje. Ultracienkie płyty stanowią płyty drewnopodobne, zatem Fabryka płyt HDF zaliczana jest do instalacji do produkcji płyt drewnopodobnych.

Masa włóknista stanowi surowiec do produkcji papieru, zatem instalacje do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych dotyczą zakładów celulozowych.

Instalacje do wyrobu płyt pilśniowych, płyt wiórowych, sklejek, mebli były wymienione w § 3 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397), jako potencjalnie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, a więc właściwym do rozstrzygania w tym momencie stał się Starosta. Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 25 czerwca 2013 roku zmieniającym rozporządzenie w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2013 r. poz. 817) § 2 ust. 1 pkt 16 oraz § 3 ust. 1 pkt 47 zostały skreślone.

IKEA Industry Polska Sp. z o.o. podjęła decyzję o rezygnacji z budowy linii lakierniczej, ujętej w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym co spowodowało zmiany warunków i wielkości emisji z emitora E1. Dla procesów powlekania w instalacji lakierni określone były w pozwoleniu zintegrowanym standardy emisyjne. Obecnie w przedmiotowej 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 nie występują procesy objęte standardami emisyjnymi.

Zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych.

Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości określa rodzaje instalacji, na których prowadzenie wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego - zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Załącznik do przedmiotowego rozporządzenia wymienia rodzaje instalacji, dla których wymagane jest pozwolenie zintegrowane.

Na terenie IKEA Industry Polska Sp. z o.o. Oddział Orla, Koszki 90, 17-106 Orla, w powiecie bielskim, w województwie podlaskim zlokalizowana jest instalacja IPPC 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, która stanowi fabrykę płyt HDF (pkt 6.1 lit. c) załącznika do rozporządzenia w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości).

Instalacja aktualnie nie jest wymieniona w rozporządzeniu w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, a więc jest niekwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, zatem podlega Staroście.

Wnioskowane zmiany nie są związane z rozbudową instalacji lecz zmianą funkcjonowania instalacji w wyniku rezygnacji z budowy linii lakierniczej. Zmiany w emisji do powietrza nie powodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko zatem proponowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany instalacji.

Przyczyną aktualizacji pozwolenia zintegrowanego jest:

- zmiana kwalifikacji instalacji z instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych na instalację do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup>,
- zmiana prowadzącego instalację,
- konieczność dostosowania instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej z dnia 24.11.2015 r.),
- uaktualnienie zapisów w zakresie warunków wprowadzania ścieków do wód i do ziemi,
- uaktualnienie zapisów w zakresie gospodarki odpadami w odniesieniu do odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji,
- uzupełnienie wniosku w zakresie gospodarki odpadami w odniesieniu do odpadów poddawanych w instalacji procesom przetwarzania odpadów,
- zmiana warunków i wielkości emisji z emitora E1 oraz uwzględnienie emisji substancji ze źródeł podłączonych do tego emitora. IKEA Industry Poland zrezygnowała z budowy linii lakierniczej, w której miały odbywać się procesy powlekania, w związku z tym w przedmiotowej instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych, nie występują procesy objęte standardami emisyjnymi LZO. Ponadto w przedmiotowej instalacji występuje proces dodawania żywicy formaldehydowo-mocznikowej, zawierającej lotne związki organiczne (formaldehyd), do włókien drzewnych. Proces ten nie został wymieniony w załączniku nr 9 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 kwietnia 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r. poz. 680). W związku z tym proces ten nie podlega pod ww. rozporządzenie,
- uaktualnienie zapisów w pozwoleniu dotyczących lakierni oraz magazynowania farb i lakierów (w zakresie emisji do powietrza),
- zmiana wielkości emisji z emitora E8 – wentylacja magazynu farb i lakierów; ze względu na rezygnację z budowy linii lakierniczej, planowany magazyn farb i lakierów w CBiR, nie jest eksploatowany. W pomieszczeniu magazynowym nie przechowuje się farb, lakierów itp., w związku z tym zrezygnowano z określenia dopuszczalnej wielkości emisji dla emitora E8. Emitor E8 jest wyłączony z eksploatacji,
- zmiana wielkości emisji z emitora E9; ze względu na rezygnację z budowy linii lakierniczej, w budynku CBiR także nie wykonuje się lakierowania płyt HDF. W związku z tym zrezygnowano z określenia dopuszczalnej wielkości emisji octanu butylu dla emitora E9. Warunki emisji oraz dopuszczalne wielkości emisji pozostałych substancji (pył PM<sub>10</sub>, pył PM<sub>2,5</sub> oraz formaldehyd) pozostają bez zmian, zgodnie z aktualnym pozwoleniem.

Uwzględnienie ww. założeń skutkuje zmianą wielkości emitowanych substancji z emitora E1 i E9. Emitor E8 został wyłączony z eksploatacji. Emisja z pozostałych emitatorów objętych pozwoleniem zintegrowanym nie uległa zmianie.

Przyczyną aktualizacji pozwolenia zintegrowanego była również konieczność dostosowania instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt



wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT).

Konieczność dostosowania instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m<sup>3</sup> do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) powinno nastąpić w terminie do 23 listopada 2019 r., tzn. w terminie 4 lat od dnia publikacji konkluzji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Obliczenia stężeń maksymalnych i odległości ich występowania oraz rozkładów stężeń maksymalnych i średniorocznych z uwzględnieniem statystyki warunków meteorologicznych, wykonane zostały przy użyciu programu komputerowego OPERAT FB. Program zgodny jest z referencyjnymi metodykami modelowania poziomów substancji w powietrzu, określonymi w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Obliczenia przestrzenno-czasowych rozkładów stężeń wykonane zostały przy pomocy programu komputerowego do analizy stanu zanieczyszczenia atmosfery OPERAT FB, dla maksymalnych warunków emisji. Obliczenia te zostały wykonane w prostokątnej sieci receptorów dla receptorów położonych na poziomie terenu. W promieniu 10 h od emitatorów nie występuje zabudowa mieszkaniowa.

Stosowany program komputerowy zgodny jest z referencyjną metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu, podaną w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Obliczenia stężeń maksymalnych wykonane zostały dla dwóch wariantów pracy instalacji:

- Wariant 1 – normalna eksploatacja instalacji, charakteryzująca się pracą emitatorów E1, E2 lub E3 (emitatory pracują zamiennie), E6 (kocioł olejowy pracuje w okresie obniżonych temperatur przez 2000 h/a), E9 oraz E10,
- Wariant 2 – rozruch instalacji, charakteryzujący się pracą emitatorów E4, E5, E6 (kocioł olejowy pracuje w fazie rozruchu przez 200 h/a), E7 i EA2.

Wykonane obliczenia wykazały, że suma stężeń maksymalnych tlenku węgla zarówno w wariantcie 1 jak i w wariantcie 2 jest mniejsza od 0,1 D1. Zgodnie z treścią rozdziału 3.1 załącznika nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu na tym kończy się zakres obliczeń dla tej substancji. Sumy stężeń maksymalnych pozostałych analizowanych substancji, tj. dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, pyłu zawieszonego PM10, formaldehydu i toluenu są większe od 0,1 D1 dla dwóch analizowanych wariantów pracy. Zgodnie z treścią rozdziału 3.2 załącznika nr 3 do ww. rozporządzenia dla tych substancji wykonane zostały obliczenia rozkładu stężeń maksymalnych i średniorocznych, z uwzględnieniem statystyki warunków meteorologicznych. Obliczenia rozkładu stężeń wykonano dla poziomu terenu.

Zmiany warunków i wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, nie spowodują przekroczeń obowiązujących standardów jakości powietrza. Wykonane szczegółowe obliczenia przestrzenno-czasowych rozkładów stężeń wykazały, że stężenia chwilowe i średnioroczne wszystkich emitowanych zanieczyszczeń nie przekroczą obowiązujących wartości.

Zgodnie art. 202 ust. 1 i 4 ustawy Prawo ochrony środowiska jeżeli ustawa nie stanowi inaczej, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4, oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód, bez zalecania jakiegokolwiek techniki czy technologii. W pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.



Zgodnie z art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach jeżeli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Jako instalację na terenie IKEA Industry Poland Sp. z o.o. Oddział Orla, Koszki 90, gm. Orla, która wymaga uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym, w wyniku eksploatacji, której wytwarzane są odpady należy traktować instalację do produkcji płyt HDF wraz z kotłownią zakładową, stacją uzdatniania wody, kompresorownią oraz tartak.

Dostosowanie do konkluzji BAT wymaga monitorowania emisji zanieczyszczeń w zakresie:

- Emisji do powietrza (BAT14, BAT15, BAT17, BAT18, oraz BAT19).

Uwzględnienie ww. działań skutkuje zmianą wielkości emisji substancji emitowanych z emitora E1. Emisja z pozostałych emitatorów objętych pozwoleniem zintegrowanym nie ulegnie zmianie.

Do wniosku ponadto załączono „Raport początkowy IKEA Industry Polska Sp. z o.o., Koszki 90, 17-106 Orla” sporządzony przez J.S. Hamilton Poland S.A. z Gdyni. W badanej glebie i ziemi nie stwierdzono przekroczenia wartości parametrów określonych dla terenów przemysłowych. Obecne zabezpieczenia stosowane na terenie Zakładu, opisane w niniejszym raporcie, praktycznie uniemożliwiają przedostanie się substancji stwarzających zagrożenie do gleby i wód gruntowych oraz ujęć wodnych. Z uwagi na dobrą jakość gruntu w otoczeniu Zakładu oraz jakość wody ze studni SW-1 i SW-2 odstąpiono od nałożenia obowiązku wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, wynikającego z art. 211 ust. 6 pkt 4 Poś.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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

Za zmianę pozwolenia uiszczono opłatę skarbową w kwocie 1005,50 wpłaconą dn. 25.02.2016r. przelewem na konto Urzędu Miejskiego w Bielsku Podlaskim nr 52806300010070070656990002



INSPEKTOR

Z up. Starosty  
mgr inż. Przemysław Perkowski  
Zaświadczenie Wydziału Architektury, Budownictwa,  
Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

**Otrzymują:**

mgr inż. Jolanta Prokopiuk

1. IKEA INDUSTRY POLAND Sp. z o.o. Oddział Orla, Koszki 90; 17-106 Orla,
2. a/a -I.P.

**Do wiadomości:**

1. Minister Środowiska, 00-922 Warszawa ul. Wawelska 52/54 (tylko w wersji elektronicznej)
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-264 Białystok.