



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.28.20.2023.BK

Rzeszów, 2023-12-11

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1a, §3 ust.1 pkt 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Spółki: KRONOSPAN Mielec Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec (REGON 690449398, NIP 8171459956) złożonego pismem z dnia 4 lipca 2023 r. znak: L.dz.348064/07/23 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 10 września 2015 r., znak: OS-I.7222.29.4.2014.DW, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.3.7.2017.DW, z dnia 10 sierpnia 2021 r. znak: OS-I.7222.15.6.2021.MH oraz z dnia 14 września 2021 r. znak: OS-I.7222.2.5.2019.DW udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych MDF oraz płyt wiórowych surowych o łącznej zdolności produkcyjnej 2 900 m³/dobę, instalacji do energetycznego spalania paliw o nominalnej zainstalowanej mocy dostarczonej w paliwie 91,63 MW_t oraz spalania paliw innego niż energetyczne o nominalnej zainstalowanej mocy dostarczonej w paliwie 108,67 MW_t, instalacji do wytwarzania organicznych substancji chemicznych o wydajności nominalnej 160 Mg/dobę

orzekam

I. Zmieniam na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 10 września 2015 r., znak: OS-I.7222.29.4.2014.DW, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.3.7.2017.DW, z dnia 10 sierpnia 2021 r. znak: OS-I.7222.15.6.2021.MH oraz z dnia 14 września 2021 r. znak: OS-I.7222.2.5.2019.DW udzielającą KRONOSPAN Mielec Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec (REGON 690449398, NIP 8171459956) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych MDF oraz płyt wiórowych surowych o łącznej zdolności produkcyjnej 2 900 m³/dobę, instalacji do energetycznego spalania paliw o nominalnej zainstalowanej mocy dostarczonej w paliwie 91,63 MW_t oraz spalania paliw innego niż energetyczne o nominalnej zainstalowanej mocy dostarczonej w paliwie 108,67 MW_t, instalacji do wytwarzania organicznych substancji chemicznych o wydajności nominalnej 160 Mg/dobę, w następujący sposób:



I.1. Zapis po słowie orzekam otrzymuje nowe brzmienie:

„udzielam **Kronospan Mielec Sp. z o.o.**, ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, REGON 690449398, NIP 8171459956 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych MDF oraz płyt wiórowych surowych o łącznej zdolności produkcyjnej 2 900 m³/dobę, na którą składają się następujące linie produkcyjne:
 - Linia do produkcji płyt wiórowych,
 - Linia do produkcji płyt MDF,
 - Linia do produkcji papieru dekoracyjnego,
- instalacji do energetycznego spalania paliw o nominalnej zainstalowanej mocy dostarczonej w paliwie 91,63 MW_t oraz spalania paliw innego niż energetyczne o nominalnej zainstalowanej mocy 95,27 MW_t,
- instalacji do wytwarzania organicznych substancji chemicznych o wydajności nominalnej 160 Mg/dobę i określam:”

I.2. W podpunkcie I.2.1.1. litera f) otrzymuje nowe brzmienie:

„f) **węzeł sortowania i domielania wiórów** wyposażony będzie w:

- 2 zasobniki wiórów suchych (silosy p. poż) o poj. 180 m³ i 120 m³,
- 9 sortowników,
- młyn młotkowy wyposażony w cyklon,
- zasobnik wiórów do domielaczy o poj. 125 m³,
- 4 młyny domielające każdy wyposażony w cyklon,
- 2 pyłoszczelne sortowniki pneumatyczne warstwy zewnętrznej,
- 2 pyłoszczelne sortowniki pneumatyczne warstwy środkowej,
- 2 zasobniki wiórów suchych o pojemności 600 m³ każdy.

Sortowniki, młyn młotkowy i młyny domielające umieszczone będą w wiacie sortowni, a 2 z 9 sortowników w bezpośrednim sąsiedztwie wiaty.

Zanieczyszczenia z transportu pneumatycznego pyłu drzewnego z węzła domielania i sortowania ujmowane będą rurociągami odpylającymi połączonymi z pyłoszczelnymi obudowami i kierowane będą do powietrza poprzez wentylatory emitarami **E-8, E-10, E-19** wyposażonymi w filtry tkaninowe (pulsacyjne filtry workowe) o skuteczności min. 99,98%”.

I.3. W podpunkcie I.2.1.2. litery h) i f) otrzymują nowe brzmienie:

„h) **węzeł obróbki wykończeniowej płyt** wyposażony będzie w:

- chłodnię obrotową,
- magazyn pośredni płyt służący do sezonowania wyprodukowanej płyty przed procesem szlifowania,
- szlifiernię,

- 2 piły formatujące,
- urządzenie do pakowania.

Wszystkie urządzenia węzła umieszczone będą w hali produkcyjnej J.

Zanieczyszczenia z obróbki płyt tj. odpylania linii szlifowania, odpylania pił formatujących rurociągami zakończonymi ssawami kierowane będą w sposób wymuszony (wentylatory) do powietrza emitarami E-106, E-107 (lub zawracane do hali MDF) poprzez filtry tkaninowe (pulsacyjne filtry workowe) o skuteczności min. 99,98%. Zapyłone powietrze z transportu pneumatycznego pyłu z linii MDF odpylane będzie w filtrze tkaninowym o skuteczności min. 99,98% i kierowane do atmosfery poprzez emitor E-9.

f) węzeł suszenia i sortowania pneumatycznego suchego włókna wyposażony będzie w:

- zamknięty przenośnik ślimakowy,
- pyłoszczelną śluzę bębnową,
- suszarnię rurową dwustopniową o wydajności 20 Mg/h.

W I stopniu suszarni włókna suszone będą w strumieniu gorącego powietrza podgrzewanego w wymienniku instalacji UTWS zmieszanego ze spalinami z WCT Kablitz (lub w przypadku pracy zastępczej, z WCT Bormann), a także podgrzewanego przy pomocy wymiennika typu olej/powietrze lub gaz/gaz w systemie oczyszczania odgazów z E-101, oraz w przypadku niedostatecznej temperatury za pomocą palnika gazowego o mocy 5MW.

Zanieczyszczone powietrze z I stopnia suszenia odprowadzane będzie do atmosfery emitorem E-101 poprzez cyklon reparujący i skrubler o skuteczności min. 95%. Częściowo wysuszona masa drzewna oddzielana będzie od strumienia gazów w układzie złożonym z cyklonu i śluzy bębnowej.

Masa włókna wydzielona w cyklonie wprowadzana będzie dozownikiem do kanału suszarni II stopnia, w którym będzie dosuszana w strumieniu ogrzanego powietrza do wilgotności wymaganej technologią i wydzielana w cyklonie. Zanieczyszczone powietrze transportowane przy wykorzystaniu wentylatora z II etapu procesu suszenia odprowadzane będzie do atmosfery emitorem E-102 poprzez cyklon o skuteczności min. 90%.

I.4. Podpunkt I.2.1.3. otrzymuje nowe brzmienie:

„ I.2.1.3. W skład linii do produkcji papieru dekoracyjnego wchodzić będzie:

- 6 zbiorników żywicy melaminowej (wspólne z instalacją do wytwarzania żywic) o poj. 34 m³ każdy,
- 2 zbiorniki żywicy mocznikowej (wspólne z instalacją do wytwarzania żywic) o poj. 34 m³ każdy,
- zbiornik utwardzacza o poj. 34 m³,
- zbiornik środków powierzchniowo czynnych o poj. 34 m³,
- zbiornik środka rozdzielającego o poj. 34 m³,
- 2 zbiorniki butandiolu o poj. 34 m³ każdy,
- zbiornik gliceryny o poj. 34 m³,

- zbiornik buforowy stacji mieszania o poj. 2 m³.

Zbiorniki posiadać będą poduszki powietrzne oraz wyposażone będą w czujniki poziomu wypełnienia wraz z pompami podającymi poszczególne substancje z cystern do zbiorników i do przygotowania mieszanki klejowej. Posadowione będą w szczelnej wannie żelbetowej wyposażonej w betonowe przegrody o pojemności około 275 m³.

- 7 maszyn do nasączenia papieru wyposażonych w:

- odwijak,
- wannę z mieszaniną żywicy i utwardzacza,
- tunel suszenia (I etap) z wymiennikami termoolej/powietrze,
- stację rastrową,
- tunel suszenia (II etap) z wymiennikami termoolej/powietrze,
- nawijak,
- przekrawarkę.

Nośnikiem energii cieplnej do procesu jest termoolej ogrzewany w WCT Kablitz. Wszystkie urządzenia linii do produkcji papieru dekoracyjnego umieszczone będą w hali produkcyjnej G i H. Zanieczyszczenia z maszyn do nasączenia papieru są kierowane do oczyszczania poprzez ich spalania jako powietrze palne palnika suszarni wiórów i/lub wytwornicy ciepła technologicznego Kablitz. "

I.5. Podpunkt I.2.3. otrzymuje nowe brzmienie:

„Na potrzeby instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych i wytwarzania organicznych substancji chemicznych, w tym przede wszystkim: suszenia wiórów i włókna drzewnego oraz grzania oleju termicznego i wytwarzania pary technologicznej funkcjonować będą następujące jednostki energetycznego spalania paliw służące do wytwarzania energii cieplnej:

a) **wytwornica ciepła technologicznego Kablitz** o nominalnej mocy cieplnej 41 MW, wyposażona będzie w układy:

- system załadunku paliwa na palenisko, w skład którego wchodzi: ruchoma podłoga, sito talerzowe, przenośnik korytowy łańcuchowy,
- palenisko, w skład którego wchodzi: system podawania paliwa na ruszt, ruszt posuwowy, palenisko rusztowe, dysze podawania pyłu drzewnego. Zapyłone powietrze z transportu pyłu na dysze pyłowe odpylane będzie w filtrze tkaninowym o skuteczności min. 99,98% i kierowane do atmosfery poprzez emitor **E-18**,
- instalacja hydrauliczna do napędu ruchomej podłogi i rusztu,
- instalacje powietrza do prowadzenia procesu spalania i recyrkulacji gazów spalinowych o składzie: system powietrza pierwotnego z wentylatorem promieniowym o wydatku 41 200 Nm³/h z systemem rozprowadzania powietrza pod ruszt, system powietrza wtórnego i trzeciego pierwotnego z wentylatorem promieniowym o wydatku 37 200 Nm³/h z kanałami rozprowadzania powietrza, system recyrkulacji spalin z wentylatorem promieniowym o wydatku 32 800 Nm³/h,
- system kotłowy, na który składać się będzie: palenisko i 2 dysze pyłowe, system termoolejowy zawierający 2 wymienniki ciepła:
- w części radiacyjnej o mocy 6,2 MW,

- w części konwekcyjnej o mocy 20,8 MW, gdzie nośnikiem ciepła jest olej organiczny,
- system oczyszczania powierzchni węzownic wymiennika ciepła z pyłu w części konwekcyjnej przez tzw. zdmuchiwanie,
- odżużlanie kotła, na które składać się będą: 6 lejów na żużel zlokalizowanych pod rusztem, odżużlacz mokry składający się z wanny i łańcuchowego przenośnika korytowego, lej na żużel pod częścią konwekcyjną wymiennika ciepła z dozownikiem celkowym,
- urządzenia odpylania spalin i kanały ich transportu do komory mieszania suszarni wiórów i suszarni włókna o składzie: lej na żużel pod częścią konwekcyjną kotła termoolejowego, dozownik usuwający żużel z leja do odżużlacza mokrego, elektrofiltr zapewniający odpylenie gazów odlotowych, promieniowy wentylator ciągu spalin o wydatku 104 750 Nm³/h z orurowaniem od elektrofiltra do instalacji odprowadzenia spalin z UTWS emitora E-5 lub emitora E-7 (praca odbiegająca od normalnej).
- instalacja termooleju, w skład której wchodzi: system rozszerzalnościowy ze zbiornikiem 5 m³ i zespołem pomp, system awaryjnego schładzania oleju wodą z wymiennikiem ciepła o mocy około 6 MW, awaryjna pompownia cyrkulacyjna termooleju napędzana wysokoprężnym silnikiem spalinowym o mocy 37 kW, instalacje doprowadzające termoolej do odbiorników energii cieplnej i powrotne do naczynia zbiorczego, systemy automatyki i sterowania.
- instalacje elektryczne: rozdzielnia, przetwornice częstotliwości – falowniki,
- system akumulatorów do awaryjnego zasilania,
- cyfrowy system sterowania i wizualizacji.

Jako paliwo w WCT Kablitz wykorzystywana będzie biomasa. Ilość zużytego paliwa – biomasy wynosić będzie maksymalnie w zależności od wartości opałowej:

- dla biomasy o wartości opałowej 7 350 kJ/kg – 20 082 kg/h, - dla biomasy o wartości opałowej 7 550 kJ/kg – 19 550 kg/h, - dla biomasy o wartości opałowej 10 500 kJ/kg – 13 990 kg/h.

Roczne zużycie biomasy, dla granicznych wartości opałowych mieścić się będzie w przedziale od 71 349 Mg/rok do 102 418 Mg/rok.

W przypadku okresowych niedostatków paliwa – biomasy na palenisko rusztowe, a także gdy paliwo podawane na ruszt jest zbyt wilgotne przez dwie dysze pyłowe, może być także wprowadzana biomasa w postaci pyłu w ilości do 2 790 kg/h, Roczne zapotrzebowanie na pył szacuje się na poziomie 14 200 Mg/rok.

Moc elektryczna zainstalowana wszystkich urządzeń wytwornicy ciepła technologicznego wynosi 1 400 kW.

Wytwornica ciepła technologicznego będzie używała wodę w układzie odpylania i odżużlania. Wielkość zużycia wody 0,2 m³/h, 1750 m³/rok. Instalacja Kablitz będzie wykorzystywana do utleniania TVOC z desorbera odciągów prasy, a także gazów spalinowych z suszarni linii impregnacji. Gazy zawierające TVOC będą wprowadzane do spalania razem z powietrzem spalania.

b) **wytwornica ciepła technologicznego Bormann** o nominalnej mocy cieplnej 39 MWt będzie stanowiła zimną rezerwę mocy, na wypadek awarii WCT Kablitz, uniemożliwiającej jej szybką naprawę oraz prowadzonych prac konserwacyjnych.

Wytwornica Bormann o nominalnej mocy cieplnej 39 MW_t będzie wyposażona w palenisko rusztowe do spalania biomasy o nominalnej mocy cieplnej 20 MW_t, palnik pyłowy o nominalnej mocy cieplnej 7 MW_t oraz palnik pyłowo gazowy o nominalnej mocy cieplnej 12 MW. Spaliny z kotła będą przesyłane do suszarni włókna I stopnia układem połączeń technologicznych po wcześniejszym oczyszczeniu w multicyklonie. Spaliny wykorzystywane będą do bezprzeponowego suszenia włókna. System odprowadzania spalin z suszarni pierwszego stopnia przez skruber zapewniać będzie dotrzymanie poziomów emisji na emitorze **E-101**;

c) **wytwornica ciepła technologicznego Heiler** o nominalnej mocy cieplnej 11,63 MW, stanowi będzie zimną rezerwę w sytuacji wyłączenia wytwornicy Bormann i WCT Kablitz. Wytwornica Heiler jest zasilana gazem ziemnym lub lekkim olejem opałowym. Temperatura spalania wynosić będzie ok. 800 °C. Spaliny z wytwornicy kierowane będą do atmosfery emitorem **E-7**;

oraz **jednostki spalania paliw inne niż energetyczne** służące do wytwarzania energii cieplnej:

d) **komora spalania UTWS** o nominalnej mocy cieplnej 90 MW. W skład palnika wchodzić będzie palnik pyłowo-olejowy. Układ odprowadzania spalin będą stanowiły następujące zespoły:

- cyklon wstępny spalin,
- wymiennik ciepła spaliny / gazy technologiczne suszarni (element wspólny z suszarnią wiórów),
- elektrofiltr,
- wentylator spalin,
- rekuperator ciepła.
- emitor E-5.

Paliwo – biomasa, będzie magazynowana w dwóch silosach, każdy o pojemności 600 m³. W komorze spalania następować będzie wytworzenie ciepła w ilości niezbędnej do przeprowadzenia procesu suszenia – uzyskania na wyjściu z suszarni wilgotności wiórów ca 2%. Temperatura pracy mierzona w okładzinie ceramicznej ściany komory spalania wynosi 700°C. Pył drzewny spalany będzie w nowym, wysokosprawnym i w pełni zautomatyzowanym palniku. Pył, wraz z powietrzem, będzie wdmuchiwany do komory spalania, do której wdmuchiwane będą również gazy suszarnicze. W komorze spalania spalane będą substancje organiczne zawarte w gazach suszarniczych. Powstające wówczas gorące spaliny kierowane będą do cyklonu wstępnego. Cyklon wstępny będzie zlokalizowany za komorą spalania i jego rolą będzie wydzielenie ze strumienia gazów z komory spalania grubszych frakcji pyłu. Za cyklonem wstępnym będzie zlokalizowany wymiennik ciepła, w którym gorące gazy powstające w komorze spalania będą oddawać ciepło do strumienia gazów obiegowych suszarni. Gazy z komory spalania po przejściu przez cyklon wstępny oraz wymiennik ciepła będą odpylane następnie w elektrofiltrze. Po odpyleniu zanieczyszczenia wprowadzane będą do powietrza emitorem **E-5**;

e) **palnik gazowy suszarni włókien** o nominalnej mocy cieplnej 5,0 MW_t uruchamiany będzie gdy bieżąca moc nagrzewnicy powietrza suszącego włókna w I stopniu suszarni, zasilanej olejem termicznym nie będzie wystarczająca. Paliwo stanowić będzie sieciowy gaz ziemny. Powstające spaliny będą mieszane z powietrzem i wykorzystywane w kontakcie bezpośrednim do suszenia włókien. Po wyjściu z I stopnia suszarni oraz przejściu przez skrubler wodny spaliny będą wyprowadzane do powietrza emitorem E-101. Energia spalin będzie w części odzyskiwana w skruberze. Ogrzana spalinami woda zraszająca w instalacji skrubera wykorzystywana będzie do podgrzewania wstępnego powietrza kierowanego do I stopnia suszarni włókien;

f) węzeł przyjmowania, magazynowania i transportu biomasy do spalania

Na potrzeby zasilania w paliwo rusztów wytwornic ciepła technologicznego Kablitz lub Bormann będzie wykorzystywana hala biomasy. W przypadku potrzeby zmagazynowania większej ilości biomasy przed sezonem zimowym dopuszcza się składowanie biomasy kawałkowej (dozowanej na ruszt wytwornicy) w wyznaczonym miejscu placu magazynowego na warunkach określonych dla składowania trocin lub zrębki.

W skład węzła wchodzić będą:

- hala do rozładunku i magazynowania biomasy,
- 2 podłogi przesuwne,
- 2 sita talerzowe,
- 2 przenośniki,
- 2 kanały zasypowe."

I.6. Podpunkt I.3.1 otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.1. Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych.

I.3.1.1. Linia do produkcji płyt wiórowych

a) **place magazynowe** zgodnie z pkt. I.2.1.1.a;

b) węzeł przygotowania zrębków

Surowcem do produkcji płyt będzie drewno liściaste i iglaste (papierówka, drobnica leśna, zrżyny, okorki, zrębki, trociny itp.). Drewno do rębaków (stosowe i odpady tartaczne) transportowane będzie za pomocą przenośnika taśmowego, gdzie rozdrabniane będzie na zrębki, które kierowane będą do sortowania, przesiewania i oczyszczenia, a następnie na plac magazynowy, na którym magazynowane będą także zrębki dostarczane do zakładu jako surowiec.

Zrębki z placu magazynowego podawane będą ładowarkami do ślimaków dozujących na transporter taśmowy, a następnie na sito tarczowe i zestaw sit rolkowych. Na sitach tych następować będzie rozdzielenie zrębków na frakcje. Frakcje o wielkości poniżej 10 mm oraz powyżej 80 mm odrzucane będą do kontenerów. Frakcja powyżej 80 mm będzie zawracana do produkcji, natomiast poniżej 10 mm trafiać będzie na plac magazynowy biomasy i będzie spalana w wytwornicy ciepła technologicznego;

c) węzeł pozyskiwania wiórów

Zrębki po przesianiu transportowane będą do skrawalni, gdzie za pomocą skrawarek materiał rozdrabniany będzie do wymaganych rozmiarów. Drewno poużytkowe dostarczane jako surowiec do zakładu rozdrabniane będzie w młynach domielających do wymaganych rozmiarów;

d) węzeł przygotowania trocin

Trociny dostarczane do zakładu jako materiał powstający przy obróbce drewna w tartakach będą odseparowywane od zanieczyszczeń mechanicznych na:

- linii pneumatycznej – trociny podawane będą ładowarką bezpośrednio na podwójny przenośnik, z którego za pomocą przenośnika taśmowego transportowane będą na ryny wibracyjne i dalej do separatorów powietrznych, gdzie oddzielane będą od zanieczyszczeń i części mineralnych,
- linii mechanicznej – materiał ładowarką podawany będzie bezpośrednio na podwójny przenośnik i dalej za pomocą przenośnika taśmowego na sito rolkowe, gdzie następować będzie separacja trocin i zanieczyszczeń.

Oczyszczone trociny kierowane będą do zasobnika trocin, do którego zawracane będą również wióry z zasobnika wadliwego nasypu za pomocą transportu pneumatycznego;

e) węzeł suszenia wiórów

Wióry pozyskane w skrawalni, wraz z materiałem z młynów domielających transportowane będą do zasobników wiórów mokrych, przy suszarni wiórów. Z zasobników wiórów mokrych materiał przenośnikiem transportowany będzie do suszarni wiórów na który trafiają dodatkowo uprzednio oczyszczone trociny. W komorze spalania suszarni następować będzie spalanie paliw w postaci pyłu drzewnego lub mieszanki pyłowo-olejowej.

Spaliny z palnika pyłowego i olejowego będą kierowane do wymiennika ciepła, w którym w sposób przeponowy (bez wymiany masy) będą ogrzewały obiegowe gazy technologiczne (suszarnicze). Po podgrzaniu gazów technologicznych będą one kierowane do bębna suszarni, gdzie następować będzie suszenie wiórów do osiągnięcia wilgotności w przedziale od 1% do 2,5%. Wysuszone wióry z komory wyładowczej transportowane będą do węzła sortowania i domielania. Natomiast gazy suszarnicze będą zawracane do podgrzania w wymienniku ciepła. Część strumienia gazów technologicznych kierowana będzie z sposób stały do spalania w palniku suszarni. Spaliny z palnika suszarni po przejściu przez cyklon wstępny i wymiennik ciepła będą kierowane do odpylenia w elektrofiltrze. Oprócz wymiany ciepła pomiędzy spalinami i gazami suszarniczymi część strumienia spalin będzie kierowana do rekuperatora ciepła, podgrzewającego powietrze spalania palnika suszarni. Połączony strumień spalin będzie kierowany do powietrza atmosferycznego emitorem E-5;

f) węzeł sortowania i domielania wiórów

Wióry suche z suszarni kierowane będą do zasobnika wiórów suchych skąd za pośrednictwem przenośników ślimakowych podawane będą do sortowników gdzie następować będzie ich rozdział na :

- frakcję drobną (pył),

- frakcję warstwy zewnętrznej (WZ),
- frakcję warstwy wewnętrznej (WW),
- frakcję grubą.

Sortowanie odbywać się będzie za pomocą układu dziewięciu sortowników. Frakcja gruba poddawana będzie domielaniu celem rozdrobnienia w młynie młotkowym.

Rozsortowanie wiórów na frakcje zgodnie ze stosowaną technologią produkcji płyt wiórowych trójwarstwowych (warstwa środkowa - WW i dwie warstwy zewnętrzne WZ), które będą następnie podawane:

- frakcja drobna (pył) do silosu pyłu, transportem pneumatycznym,
 - frakcja wiórów warstwy zewnętrznej (WZ) przenośnikiem łańcuchowym pod sortownikami na separatory powietrzne, celem oddzielenia części mineralnych i frakcji grubszej. Oczyszczona frakcja wiórów warstwy zewnętrznej (WZ) transportowana będzie do silosu wiórów suchych warstwy zewnętrznej,
 - frakcja wiórów warstwy wewnętrznej (WW) jak i rozdrobnione wióry frakcji grubej przenośnikiem łańcuchowym pod sortownikami na separatory powietrzne, celem oddzielenia części mineralnych. Oczyszczona frakcja wiórów warstwy wewnętrznej (WW) transportowana będzie do silosu wiórów suchych warstwy wewnętrznej. Na separatorze powietrznym, część wiórów WW wydzielona na przepustnicach celkowych, transportowana będzie do zasobnika nad młynami domielającymi. Z zasobnika wióry podawane będą na młyny domielające. Z młynów transportem pneumatycznym oraz mechanicznym podawane będą na przenośnik zgrzeblowy WZ przed separatorem powietrznym,
 - frakcja gruba poddawana będzie domielaniu celem rozdrobnienia w młynie młotkowym. Wióry po rozdrobnieniu, poprzez cyklon i transportery ślimakowe podawane będą do zasadniczego strumienia wiórów WW.
- Pył oddzielony w filtrach układów odpylających, systemu domielaczy i separatorów powietrznych będzie pneumatycznie podawany do silosu pyłu;

g) węzeł formowania i prasowania

Suche wióry podawane będą z zasobników transporterem zgrzeblowym na wagę taśmową i dalej do turbozaklejek, gdzie następować będzie zaklejenie wiórów mieszanką klejową. Mieszanki klejowe sporządzać się będzie z uprzednio przygotowanych żywic oraz dodatków takich jak: utwardzacz, emulsja parafinowa, roztwór mocznikowy. Przygotowanie mieszanek klejowych polegać będzie na wymieszaniu żywicy z dodatkami w stechiometrycznie dobranych proporcjach.

Mieszanki klejowe przygotowywane będą w grawimetrze (mieszalnik roboczy) sterowanym komputerowo, który posadowiony będzie na wadze rejestrującej (przepływomierz masowy) udział poszczególnych składników. Każda szarża roboczej mieszanki klejowej (jej skład ilościowy) będzie rejestrowana przez komputer sterujący pracą mieszalni.

Przygotowana mieszanka klejowa kierowana będzie do 2 głównych zbiorników mieszania (boksy dozujące) wykonanych ze stali nierdzewnej i wyposażonych w mieszadła. Gotowe mieszanki klejowe pompowane będą bezpośrednio do turbozaklejek. Stopnie zaklejenia warstwy wewnętrznej (środkowej) i warstw

zewnętrznych, będą różne i wykonywane na różnych urządzeniach: zaklejarka dla warstwy zewnętrznej i warstwy wewnętrznej.

Zaklejone wióry podawane będą do stacji nasypowych warstwy zewnętrznej i warstwy wewnętrznej, skąd trafiać będą na taśmę linii formowania gdzie tworzony będzie kobierzec wiórów. W trakcie formowania kobierca wióry zaklejone, które zostały usunięte z obrzeży kobierca zawracane będą do stacji nasypowych. Uformowany kobierzec wiórów następnie zagęszczany będzie w prasie wstępnej.

Jeżeli ciężar powierzchniowy nasypu spełnia założone wymagania wstęga wiórów podawana będzie do prasy głównej. Jeżeli nasyp nie spełnia założonych parametrów zostanie zrzucany z linii formowania do zasobnika wadliwego nasypu skąd ciśnieniowym transportem pneumatycznym zawracany będzie do silosu trocin przed suszarnią.

Wstęga wiórów podlegać będzie prasowaniu w prasie głównej. Wytwarzana płyta w miarę przesuwania się w prasie ulegać będzie coraz większemu sprasowaniu aż do osiągnięcia wymaganej grubości.

Zanieczyszczenia będą kierowane do oczyszczania w płuczce Venturiego zintegrowanej z cyklonem separującym i po połączeniu z powietrzem wentylacyjnym z hali D1 będą wprowadzane do atmosfery poprzez nowy emitor E-13. Skuteczność filtracji będzie wynosić 99,8%. Woda krążąca w obiegu skrubera będzie oczyszczana w trybie ciągłym przy pomocy desorbera. Odgazy z desorbera będą kierowane do spalania w palniku suszarni lub wytwornicy ciepła technologicznego Kablitz.

Surowa płyta wiórowa po opuszczeniu prasy głównej przycinana będzie za pomocą pił formatujących wstęgę.;

h) węzeł obróbki wykończeniowej

Obróbka wykończeniowa surowej płyty obejmuje:

- krawędziowanie płyt po prasie,
- wstępny rozkrój płyt na formatki,
- chłodzenie płyt,
- sezonowanie,
- szlifowanie płyt,
- formatyzowanie na formatki handlowe,
- pakowanie płyt.

Płyty po sprasowaniu i wstępnym obcięciu krawędzi będą rozcinane na formatki i transporterem rolkowym podawane na chłodnię obrotową celem obniżenia ich temperatury. Po schłodzeniu płyty transportowane będą do szlifierni, gdzie następuje usunięcie przesuszanej warstwy zewnętrznej o grubości ok. 0,1 – 0,15 mm na stronę oraz doszlifowanie płyty do odpowiedniej grubości (kalibracja). Po wyszlifowaniu następować będzie obcięcie krawędzi bocznych oraz przycięcie płyt do odpowiednich formatek. Pył z procesu szlifowania płyt wiórowych będzie transportowany do silosu pyłu o poj. 600 m³ gdzie będzie magazynowany."

I.3.1.2. Linia do produkcji płyt półtwardych MDF

a) place magazynowe zrębki zgodnie z punktem I.2.1.1.a;

b) węzeł przygotowania zrębków z drewna okrągłego wspólny z linią do produkcji płyt wiórowych.

Surowcem do produkcji płyt będzie drewno okrągłe liściaste i iglaste. Zrębki przygotowywane będą przy wykorzystaniu rębaków lub dostarczane przez zewnętrznych dostawców. Drewno do rębaków transportowane będzie za pomocą przenośnika taśmowego, a następnie w rębakach rozdrabniane na zrębki, które kierowane będą na plac magazynowy zrębek. Miejsce wysypu z przenośników taśmowych zrębki wytworzonej na rębakach w Zakładzie (ruchome podłogi dozujące linii do produkcji płyt wiórowych) będzie zadaszony w celu ograniczenia emisji pyłu;

c) węzeł pozyskiwania zrębków

Zrębki z placu magazynowego podawane będą ładowarkami do ślimaków dozujących oraz na podłogę hydrauliczną skąd poprzez zespół przenośników trafiać będą na sortownik. Na sitach tych następować będzie oddzielenie zrębków o zbyt dużych oraz zbyt drobnych frakcjach, które będą wykorzystywane do produkcji płyt wiórowych.

Właściwa wymiarowo frakcja przekazywana będzie do płukania celem usunięcia zanieczyszczeń mineralnych (piasek);

d) węzeł rozdrabniania zrębków

Proces rozwłókniania polegać będzie przede wszystkim na obróbce hydrotermicznej, podczas której zrębki poddawane będą działaniu pary wodnej o temperaturze 170 – 185° C a następnie mieleniu w komorze rozwłóknacza gdzie następować będzie rozdzielanie tkanki drzewnej na pojedyncze włókna lub pęczki włókien;

e) węzeł zaklejania włókna

Zrębka po rozdzielaniu na pojedyncze włókna transportowana będzie pod ciśnieniem pary wodnej tzw. rurą wydmuchową w której zachodzi proces nanoszenia substancji chemicznych;

f) węzeł suszenia i sortowania pneumatycznego suchego włókna

Suszenie włókna następować będzie w wyniku bezpośredniego kontaktu gorących gazów z mokrym materiałem do wartości 8-9%.

Pomiędzy I i II stopniem suszenia znajduje się instalacja pneumatycznego oczyszczania suszonego włókna z zanieczyszczeń, których masa przekracza wagę pojedynczych transportowanych włókien. W pneumatycznym sortowniku odpowiednia konfiguracja przepływów powietrza i ciśnień pozwalać będzie na oddzielenie różnych wagowo frakcji materiału. Wysuszony i oczyszczony materiał przekazywany będzie do zasobnika włókien z którego następnie zostanie podany do węzła formowania kobierca;

g) węzeł formowania kobierca i prasowania

Zaklejone i wysuszone włókna podawane będą do pneumatycznej stacji nasypowej gdzie tworzony będzie kobierzec włóknisty. W trakcie formowania kobierca zaklejone włókna, które zostały usunięte z obrzeży oraz górnej części kobierca zawracane będą do zasobnika włókien skąd powtórnie trafią do stacji nasypowej. Uformowany włóknisty kobierzec zagęszczany będzie w prasie wstępnej.

Po prasie wstępnej, jeżeli zmierzony ciężar powierzchniowy nasypu spełniać będzie założone wymagania, włóknista wstęga podawana będzie do prasy głównej. Jeżeli nasyp nie spełniać będzie założonych parametrów zostaje zawrócony do zasobnika włókien skąd powtórnie trafia do stacji nasypowej.

Włóknista wstęga podlegać będzie prasowaniu w prasie głównej, w której w miarę przesuwania ulegać będzie coraz większemu sprasowaniu aż do osiągnięcia wymaganej grubości.

Wstęga surowej płyty MDF po opuszczeniu prasy głównej przycinana będzie za pomocą pił formatujących na długości technologiczne uwarunkowane zleceniem produkcyjnym;

h) węzeł obróbki wykończeniowej płyt

Obróbka wykończeniowa surowej płyty obejmuje:

- chłodzenie płyt,
- sezonowanie,
- szlifowanie płyt,
- formatyzowanie na formatki handlowe,
- pakowanie płyt.

Płyty po sprasowaniu i rozcięciu na formatki technologiczne są transportowane na chłodnię obrotową gdzie następować będzie obniżenie ich temperatury. Po schłodzeniu płyty transportowane będą na pakociarkę, skąd trafiają na magazyn pośredni, gdzie będą sezonowane przed procesem szlifowania. W procesie szlifowania usuwana będzie wierzchnia warstwa o grubości ok. 0,1 – 0,15mm na stronę. Po wyszlifowaniu następować będzie obcięcie krawędzi bocznych oraz przycięcie płyt do odpowiednich formatek na wielopile (piła wzdłużna i piła poprzeczna). Po spakowaniu płyty odstawione będą do magazynu wyrobów gotowych. Pył z procesu szlifowania płyt MDF będzie transportowany do silosu pyłu o poj. 600 m³ gdzie będzie magazynowany.

1.3.1.3. Linia do produkcji papieru dekoracyjnego

Na linii przygotowywane będą papiery dekoracyjne wykorzystywane w produkcji płyt laminowanych. Do produkcji wykorzystywane będą wstęgi papieru dostarczanego do zakładu z zewnątrz oraz przygotowane uprzednio żywice aminowe. Linia do produkcji papierów dekoracyjnych stanowić będzie jeden ciąg technologiczny, w którym papier nasycany będzie żywicą, a następnie suszony w tunelu.

Nasycanie prowadzone będzie w następujący sposób:

Na odwijak zakładane będą, przy użyciu elektrowiągu, role papieru o średnicy do 1 000 mm i szerokości 1 200 – 2 200 mm. Papier z odwijaka poprzez układ wałków podawany będzie do wanny impregnacyjnej wypełnionej żywicą (głównie mocznikowo-formaldehydową i melaminowo-formaldehydową) wraz z dodatkami. Papier wprowadzany będzie do mieszaniny za pomocą układu walców i nasycany mieszaniną żywic. Papier z wanny wychodzić będzie poprzez walce dozujące, z regulacją stopnia nasycenia papieru. Z części mokrej nasączony papier kierowany będzie do tunelu suszenia gdzie suszony będzie w strumieniu powietrza ogrzewanego za pomocą wymienników termoolej/powietrze. Po wstępnym wysuszeniu, wstępnie zaimpregnowany papier kierowany będzie na drugi etap nanoszenia żywicy, który

odbywa się na strefie rastrowej. Tutaj żywica nakładana będzie przez wałki o odpowiedniej pojemności. Tak przygotowany melafilm kierowany będzie do drugiego etapu suszenia. Po wyjściu z tunelu papier chłodzony będzie w strumieniu powietrza, odbierany przez nawijkę i nakładany na rolkę lub bezpośrednio na przekrawarkę, która wstęgi papieru przecinać będzie na arkusze, które układane będą na palecie.

Gotowy papier dekoracyjny w rolach lub arkuszach przekazywany będzie do magazynu półproduktów skąd pobierany będzie na produkcję płyt laminowanych bądź ekspediowany do innych odbiorców.”

I.7. W punkcie II.1.1.A. Tabela 1a otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela 1a

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
			kg/h	mg/Nm ^{3*}
Sortownik i transport trocin	E-2	Pył ogółem	-	5
Skrawarki	E-3	Pył ogółem	-	5
UTWS	E-5 (stężenie O ₂ 18%)	Amoniak	-	100
		Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	-	250
		Dwutlenek siarki	-	100
		Formaldehyd	-	8,5
		Pył ogółem	-	10
		Tlenek węgla	-	950
		Całkowite LZO	-	200**
		Fluor (suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie)	-	0,215
		Antymon ¹⁾	0,0148	-
		Arsen ¹⁾	0,0463	-
		Chrom ¹⁾	0,0608	-
		Kadm ¹⁾	0,0141	-
		Kobalt ¹⁾	0,0056	-
		Mangan ¹⁾	0,1504	-
		Miedź ¹⁾	0,3037	-
		Nikiel ¹⁾	0,1511	-
		Ołów ¹⁾	0,1488	-
		Rtęć ²⁾	0,0241	-
		Ta ²⁾	0,0667	-
		Wanad ¹⁾	0,0399	-
UTWS równocześnie z WCT Kablitz przy nominalnych obciążeniach	E-5 (stężenie O ₂ 15%)	Amoniak	-	75
		Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	-	287,5
		Dwutlenek siarki	-	175

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
			kg/h	mg/Nm ^{3*}
		Formaldehyd	-	8,9
		Pył ogółem	-	32,5 / 15***
		Tlenek węgla	-	950
		Całkowite LZO	-	157,5**
		Fluor (suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie)	-	0,161
		Antymon ¹⁾	0,0148	-
		Arsen ¹⁾	0,0463	-
		Chrom ¹⁾	0,0608	-
		Kadm ¹⁾	0,0141	-
		Kobalt ¹⁾	0,0056	-
		Mangan ¹⁾	0,1504	-
		Miedź ¹⁾	0,3037	-
		Nikiel ¹⁾	0,1511	-
		Ołów ¹⁾	0,1488	-
		Rtęć ²⁾	0,0241	-
		Tal ²⁾	0,0667	-
		Wanad ¹⁾	0,0399	-
Odpylanie młynów	E-8	Pył ogółem	-	5
Transport pneumatyczny HD-formatowanie do PW	E-9	Pył ogółem	-	4,4
Odpylanie wialni	E-10	Pył ogółem	-	5
Odpylanie linii formowania	E-11	Pył ogółem	-	5
Odpylanie stacji nasypowej PW	E-11a	Pył ogółem	-	5
Wentylacja prasy głównej i wentylacja ogólna hali	E-13	Pył ogółem	-	15
		Całkowite LZO	-	100**
		Formaldehyd	-	15
		Amoniak	-	14
Odpylanie pił	E-14	Formaldehyd	-	4,5
		Pył ogółem	-	3,6
Odpylanie szlifierki	E-15	Formaldehyd	-	0,94
		Pył ogółem	-	1,34

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
			kg/h	mg/Nm ^{3*}
Transport pneumatyczny pyłu ze szlifierki	E-16	Pył ogółem	-	5
Transport pneumatyczny HD-odciągi z pil PW	E-17	Pył ogółem	-	5
Transport pneumatyczny HD-pył z sit do Kablitz	E-18	Pył ogółem	-	5
Transport pneumatyczny HD-pył z sit do silosa	E-19	Pył ogółem	-	3
Linia sortowania, przesiewania i czyszczenia zrębki drzewnej	E-32	Pył ogółem	-	5
Suszarnia włókien I stopień (okresowa praca palnika gazowego)	E-101 (stężenie O ₂ 20%)	Amoniak	-	60
		Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	-	12
		Dwutlenek siarki	-	20,6
		Formaldehyd	-	15
		Pył ogółem	-	20
		Tlenek węgla	-	31
		Całkowite LZO	-	120**
		Antymon ¹⁾	0,0432	-
		Arsen ¹⁾	0,0155	-
		Chrom ¹⁾	0,0188	-
		Kadm ¹⁾	0,0071	-
		Kobalt ¹⁾	0,0013	-
		Mangan ¹⁾	0,1812	-
		Miedź ¹⁾	0,1152	-
		Nikiel ¹⁾	0,0252	-
		Ołów ¹⁾	0,1013	-
		Rtęć ²⁾	0,0149	-
		Tal ²⁾	0,0564	-
		Wanad ¹⁾	0,0136	-
Suszarnia włókien I stopień (suszenie spalinami z WCT Bormann)	E-101 (stężenie O ₂ 20%)	Amoniak	-	60
		Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	-	250
		Dwutlenek siarki	-	75
		Formaldehyd	-	15
		Pył ogółem	-	20
		Tlenek węgla	-	238
		Całkowite LZO	-	120**
		Antymon ¹⁾	0,0432	-
		Arsen ¹⁾	0,0155	-
		Chrom ¹⁾	0,0188	-

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
			kg/h	mg/Nm ^{3*}
		Kadm ¹⁾	0,0071	-
		Kobalt ¹⁾	0,0013	-
		Mangan ¹⁾	0,1812	-
		Miedź ¹⁾	0,1152	-
		Nikiel ¹⁾	0,0252	-
		Ołów ¹⁾	0,1013	-
		Rtęć ²⁾	0,0149	-
		Tal ²⁾	0,0564	-
		Wanad ¹⁾	0,0136	-
Suszarnia włókien I stopień (suszenie ciepłem z wymienników olej/powietrze, spaliny/powietrze)	E-101	Amoniak	-	60
		Formaldehyd	-	15
		Pył ogółem	-	20
		Całkowite LZO	-	120**
		Antymon ¹⁾	0,0432	-
		Arsen ¹⁾	0,0155	-
		Chrom ¹⁾	0,0188	-
		Kadm ¹⁾	0,0071	-
		Kobalt ¹⁾	0,0013	-
		Mangan ¹⁾	0,1812	-
		Miedź ¹⁾	0,1152	-
		Nikiel ¹⁾	0,0252	-
		Ołów ¹⁾	0,1013	-
		Rtęć ²⁾	0,0149	-
		Tal ²⁾	0,0564	-
		Wanad ¹⁾	0,0136	-
Suszarnia włókien I stopień (suszenie spalinami z WCT Kablitz oraz powietrzem ogrzanym w UTWS)	E-101 (stężenie O ₂ 20%)	Amoniak	-	60
		Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	-	250
		Dwutlenek siarki	-	75
		Formaldehyd	-	15
		Pył ogółem	-	20
		Tlenek węgla	-	238
		Całkowite LZO	-	120**
		Antymon ¹⁾	0,0432	-
		Arsen ¹⁾	0,0155	-
		Chrom ¹⁾	0,0188	-
		Kadm ¹⁾	0,0071	-
		Kobalt ¹⁾	0,0013	-
		Mangan ¹⁾	0,1812	-
		Miedź ¹⁾	0,1152	-
		Nikiel ¹⁾	0,0252	-
		Ołów ¹⁾	0,1013	-
		Rtęć ²⁾	0,0149	-
		Tal ²⁾	0,0564	-
		Wanad ¹⁾	0,0136	-
Suszarnia włókien II stopień	E-102	Amoniak	-	11
		Formaldehyd	-	15

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
			kg/h	mg/Nm ^{3*}
		Pył ogółem	-	20
		Całkowite LZO	-	120**
Odpylanie stacji nasypowych	E-104	Pył ogółem	-	5
Odpylanie pił krawędziowych i skalpela linii formowania	E-104a	Pył ogółem	-	5
Odpylanie od formatyzerki do PW	E-105	Pył ogółem	-	5
Odpylanie linii szlifowania (podczas pracy układów wentylacyjnych ze skierowaniem powietrza do emitorów – poza okresem pracy z zawrotem powietrza na halę)	E-106	Pył ogółem	-	1,8
Odpylanie pił formatujących (podczas pracy układów wentylacyjnych ze skierowaniem powietrza do emitorów – poza okresem pracy z zawrotem powietrza na halę)	E-107	Pył ogółem	-	3
Wentylacja prasy	E-109	Pył ogółem	-	14
		Całkowite LZO	-	100**
		Formaldehyd	-	15
		Amoniak	-	14,3

* W warunkach normalnych (273,15 K; 101,3 kPa) oraz w stanie suchym (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg). Wszędzie tam, gdzie nie wskazano referencyjnego poziomu tlenu, stężenie tlenu odnosi się do warunków rzeczywistych.

** Całkowite LZO – lotne związki organiczne ogółem wyrażone jako C (w powietrzu). Przy zastosowaniu gazu ziemnego jako paliwa, metan monitorowany zgodnie z EN ISO 251 40 lub EN ISO 251 39 odejmuje się od wyniku całkowitego LZO.

*** Wartość dopuszczalna od dnia 1 stycznia 2025 r.

1) Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

2) Jako suma rtęci i jej związków."

I.8. W punkcie IV.1.1. Tabela 7a otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela 7a współrzędne geograficzne emitorów

Źródło emisji	Emitor	Współrzędne geograficzne	
		N	E
Sortownik i transport trocin	E-2	50° 18' 56.0"	21° 28' 30.6"
Skrawarki	E-3	50° 18' 55.8"	21° 28' 31.4"
UTWS	E-5	50° 18' 54.0"	21° 28' 24.2"
Wytwornica ciepła technologicznego Heiler	E-7	50° 18' 54.0"	21° 28' 27.7"
Odpylanie młynów	E-8	50° 18' 57.5"	21° 28' 24.4"
Transport pneumatyczny HD – formatowanie do PW	E-9	50° 18' 54.9"	21° 28' 29.4"
Odpylanie wialni	E-10	50° 18' 57.3"	21° 28' 23.5"
Odpylanie linii formowania	E-11	50° 18' 59.5"	21° 28' 21.1"
Odpylanie stacji nasypowej PW	E-11a	50° 18' 57.3"	21° 28' 21.5"
Wentylacja prasy głównej i wentylacja ogólna hali	E-13	50° 18' 57.4"	21° 28' 12.9"
Odpylanie pił	E-14	50° 18' 57.8"	21° 28' 22.8"
Odpylanie szlifierki	E-15	50° 18' 57.8"	21° 28' 23.0"
Transport pneumatyczny pyłu ze szlifierki	E-16	50° 18' 55.2"	21° 28' 29.3"
Transport pneumatyczny HD – odciągi z pił PW	E-17	50° 18' 55.8"	21° 28' 29.6"
Transport pneumatyczny HD – pył z sit do Kablitz	E-18	50° 18' 52.9"	21° 28' 27.5"
Transport pneumatyczny HD – pył z sit do silosa	E-19	50° 18' 55.0"	21° 28' 29.2"
Linia sortowania, przesiewania i czyszczenia zrębki drzewnej	E-32	50° 19' 09.3"	21° 28' 22.7"
Suszarnia włókien I stopień	E-101	50° 18' 58.4"	21° 28' 23.2"
Suszarnia włókien II stopień	E-102	50° 19' 01.7"	21° 28' 22.1"
Odpylanie stacji nasypowych	E-104	50° 19' 02.1"	21° 28' 23.0"
Odpylanie pił krawędziowych i skalpela linii formowania	E-104a	50° 19' 02.3"	21° 28' 23.0"
Odpylanie od formatyzerki do PW	E-105	50° 19' 02.0"	21° 28' 22.9"
Odpylanie linii szlifowania	E-106	50° 19' 03.6"	21° 28' 15.0"
Odpylanie pił formatujących	E-107	50° 19' 03.6"	21° 28' 14.8"
Wentylacja prasy	E-109	50° 19' 03.2"	21° 28' 18.1"

I.9. W punkcie IV.1.2. Tabela 8 otrzymuje nowe brzmienie:
Tabela 8

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [mg/Nm³]
Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych			
E-2	Sortownik i transport trocin	cyklon 2 szt.+ filtr workowy	pył ogółem: 5
E-3	Skrawarki	cyklon 2 szt.+ pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-5	UTWS	bateria 7 cyklonów elektrofiltr suszarni wiórów, system UTWS (recyrkulacja z dopalaniem)	pył ogółem: 10 formaldehyd: 8,5 całkowite LZO: 200
	Wytwornica ciepła technologicznego Kablitz	elektrofiltr WCT Kablitz oraz funkcja dopalenia	pył ogółem: 30 formaldehyd: 10 całkowite LZO: 30
E-8	Odpylanie młynów	cyklon (młyn młotkowy), cyklon – 4 szt. (młyny PSKM) filtr tkaninowy	pył ogółem: 5
E-9	Transport pneumatyczny HD – formatowanie do PW	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-10	Odpylanie wialni	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-11	Odpylanie linii formowania	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-11a	Odpylanie stacji nasypowej PW	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-13	Wentylacja prasy głównej	piuczka Venturiego + cyklon separujący + desorber	pył ogółem: 15 formaldehyd: 15 całkowite LZO: 100
E-14	Odpylanie pił	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-15	Odpylanie szlifierki	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-16	Transport pneumatyczny pyłu ze szlifierki	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-17	Transport pneumatyczny HD – odciągi z pił PW	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-18	Transport pneumatyczny HD – pył z sit do Kablitz	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5
E-19	Transport pneumatyczny HD – pył z sit do silosa	pulsacyjny filtr workowy	pył ogółem: 5

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [mg/Nm³]
E-32	Lina sortowania, przesiewania i czyszczenia zrębki drzewnej	cyklon + filtr workowy	pył ogółem: 5
E-101	Suszarnia włókien I stopień	cyklon + skrubler	pył ogółem: 20 formaldehyd: 15 całkowite LZO: 120
E-102	Suszarnia włókien II stopień	cyklon	pył ogółem: 20
E-104	Odpylanie stacji nasypowych	pulsacyjny filtr tkaninowy	pył ogółem: 5
E-104a	Odpylanie pił krawędziowych i skalpela linii formowania	pulsacyjny filtr tkaninowy	pył ogółem: 5
E-105	Odpylanie od formatyzerki do PW	pulsacyjny filtr tkaninowy	pył ogółem: 5
E-106	Odpylanie linii szlifowania	pulsacyjny filtr tkaninowy	pył ogółem: 5
E-107	Odpylanie pił formatujących	pulsacyjny filtr tkaninowy	pył ogółem: 5
E-109	Wentylacja prasy	skrubler	pył ogółem: 15 formaldehyd: 15 całkowite LZO: 100

I.10. W punkcie IV.3.1.2. wiersz 18 w Tabeli 11 otrzymuje brzmienie:

18.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady będą czasowo przechowywane w metalowych kontenerach oznaczonych nazwą i kodem odpadu (poj. jednego kontenera 36 m³) do czasu przetransportowania do miejsca magazynowania na wytyczonym i jednoznacznie oznaczonym placu magazynowym do wyznaczonych boxów. Pyły mogą być magazynowane wyłącznie w szczelnych pojemnikach.
-----	----------	---	---

I.11. W punkcie IV.5.1. w Tabeli 20 nadają nowe brzmienie wierszom od 89 do 92 oraz dodają kolejny wiersz o numerze 94:

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
89.	WTC1	Wentylator ciągu	16	8

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
90.	WTC2	Wentylator powietrza pierwotnego	16	8
91.	WTC3	Wentylator powietrza wtórnego	16	8
92.	WTC4	Wentylator gazu recyrkulacyjnego	16	8
93.	W16A	Wentylator spalin za elektrofiltrem	16	8
94.	WCT5	Wentylator spalin z WCT Kablitz do suszarni włókien	16	8

I.12. W punkcie V Tabela 21 otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela 21

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie maksymalne
Instalacja do produkcji płyt drewnopochodnych			
1.	drewno	m ³ /rok	2 400 000
2.	surowiec drzewny (03 01 05, 15 01 03, 17 02 01, 19 12 07, 20 01 38)	Mg/rok	1 890 000
3.	żywice	Mg/rok	150 000
4.	utwardzacz	Mg/rok	12 000
5.	środki hydrofobowe (emulsja parafinowa)	Mg/rok	4 000
6.	Środek rozdzielający	Mg/rok	50
7.	Środek antypylowy	Mg/rok	60
8.	Utwardzacz latentny	Mg/rok	200
9.	Plastyfikator	Mg/rok	150
10.	ABS	Mg/rok	2 500
11.	papier	m ² /rok	400 000 000
12.	energia elektryczna	MWh/rok	178 000
13.	woda	m ³ /rok	200 000
14.	gaz ziemny	m ³ /rok	7 500 000
15.	olej opałowy	m ³ /rok	300
Instalacja do wytwarzania organicznych substancji chemicznych			
16.	formalina	Mg/rok	30000
17.	melamina	Mg/rok	20000
18.	mocznik	Mg/rok	10000
19.	cukier	Mg/rok	4000
20.	glikol	Mg/rok	1000
21.	energia elektryczna	MWh/rok	6 000
22.	woda	m ³ /rok	7 000

Instalacja spalania paliw			
23.	energia elektryczna	MWh/rok	19 000
24.	woda	m ³ /rok	2 500
25.	gaz ziemny	m ³ /rok	1 500 000
26.	Biomasa* (kora, trociny, wióry, ścinki z drewna, drobinki drewna, pył drzewny)	Mg/rok	400 000

*Biomasa, (kora, trociny, wióry, ścinki z drewna, drobinki drewna, pył drzewny) w tym produkty uboczne (kora, odsort i pył drzewny) oraz odpady (03 01 01, ex 03 01 05, ex 03 01 82, ex 03 03 10, 15 01 03).

I.13. Tabela 22 w podpunkcie VI.2.6. otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela 22

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja
E-5	do 31.12.2018r. pomiary okresowe : co najmniej co dwa tygodnie	– NO_x (w przeliczeniu na NO₂) – dwutlenek siarki – formaldehyd – pył ogółem – całkowite LZO (w przeliczeniu na C_{org}) – tlenek węgla – fluor (suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie) – chlorowodór pomiary należy dokonywać zarówno dla WTC Kablitz oraz łącznego emitora, natomiast dla UTWS wyznaczać emisję metodą obliczeniową.
	od dnia 05.11.2018r. pomiar ciągły	– pył ogółem
	od dnia 01.01.2019r. pomiar ciągły	– NO_x (w przeliczeniu na NO₂) – dwutlenek siarki – formaldehyd – całkowite LZO (w przeliczeniu na C_{org}) – tlenek węgla – fluor (suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie) – chlorowodór
	od dnia 01.01.2024 r. pomiar ciągły	– amoniak
	pomiary okresowe: <i>w pierwszych 6-ciu miesiącach z częstotliwością co najmniej co dwa tygodnie, następnie co najmniej co miesiąc</i>	– dioksyny i furany, – metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal, w tym: As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Ti, V

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja
E- 7	pomiary okresowe: co najmniej dwa razy w roku *	– NOx (w przeliczeniu na NO₂) – dwutlenek siarki – pył ogółem – tlenek węgla
E-13	pomiary okresowe: co najmniej co kwartał, w tym do 31.10.2018r. <i>pomiary okresowe całkowitego LZO z częstotliwością co najmniej co dwa tygodnie</i>	– pył ogółem – amoniak – formaldehyd – całkowite LZO (w przeliczeniu na C_{org})
E-23	pomiary okresowe: co najmniej co pół roku do czasu likwidacji komina	– NOx (w przeliczeniu na NO₂) – formaldehyd – tlenek węgla
E-23a	pomiary okresowe: co najmniej co pół roku do czasu likwidacji komina	– NOx (w przeliczeniu na NO₂) – formaldehyd – tlenek węgla
E-101	do 31.12.2018r. pomiary okresowe : co najmniej co dwa tygodnie	– NOx (w przeliczeniu na NO₂) – dwutlenek siarki – formaldehyd – pył ogółem – całkowite LZO (w przeliczeniu na C_{org}) – tlenek węgla – fluor (suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie) – chlorowodór
	od dnia 01.01.2019r. pomiar ciągły	– NOx (w przeliczeniu na NO₂) – dwutlenek siarki – formaldehyd – pył ogółem – całkowite LZO (w przeliczeniu na C_{org}) – tlenek węgla – fluor (suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie) – chlorowodór
	od dnia 01.01.2024 r. pomiar ciągły	– amoniak
	pomiary okresowe: <i>w pierwszych 6-ci u miesiącach z częstotliwością co najmniej co dwa tygodnie, następnie co najmniej co miesiąc</i>	– dioksyny i furany, – metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal, w tym: As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Ti, V
E -102	pomiary okresowe: co najmniej co kwartał, w tym do 31.10.2018r.	– amoniak – formaldehyd – pył ogółem

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja
	<i>pomiary okresowe całkowitego LZO z częstotliwością co najmniej co dwa tygodnie</i>	– całkowite LZO (w przeliczeniu na Corg)
E- 109	pomiary okresowe: co najmniej co kwartał, w tym do 31.10.2018r. <i>pomiary okresowe całkowitego LZO z częstotliwością co najmniej co dwa tygodnie</i>	– amoniak – formaldehyd – pył ogółem – całkowite LZO (w przeliczeniu na Corg)

* Zgodnie z zapisami § 2 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. 2023 poz. 1706).

I.14. W punkcie VI.5.1 Tabela 24 otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela 24

Lp.	Punkt poboru gruntu	Współrządne geograficzne	
		E	N
1.	PG-1	21° 28' 1,2"	50° 18' 57,6"
2.	PG-2	21° 28' 4,8"	50° 19' 4,8"
3.	PG-3	21° 28' 44,4"	50° 19' 8,4"
4.	PG-4	21° 28' 40,8"	50° 18' 57,6"
5.	PG-5	21° 28' 12"	50° 18' 57,6"
6.	PG-6	21° 28' 19,2"	50° 18' 57,6"
7.	PG-7	21° 28' 26,4"	50° 18' 54"
8.	PG-8	21° 28' 37,2"	50° 18' 57,6"
9.	PG-9	21° 28' 22,8"	50° 19' 1,2"
10.	PG-10	21° 28' 12"	50° 19' 8,4"
11.	PG-11	21° 28' 22,8"	50° 19' 4,8"
12.	PG-12	21° 28' 37,2"	50° 19' 50,4"
13.	PG-13	21° 28' 26,4"	50° 19' 8,4"
14.	PG-14	21° 28' 33,6"	50° 19' 4,8"
15.	PG-15	21° 28' 46,1"	50° 19' 9,7"
16.	PG-16	21° 28' 22,8"	50° 19' 12"
17.	PG-17	21° 28' 30"	50° 19' 8,4"
18.	PG-18	21° 28' 37,2"	50° 19' 8,4"

II. Odmawiam likwidacji stacji meteo oraz zmniejszenia częstotliwości wykonywania pomiarów substancji tj. : dioksyny i furany oraz metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal, w tym: As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Ti, V.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 4 lipca 2023 r. znak: I.dz.348064/07/23 Spółka: Kronospan Mielec Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, zwróciła się o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 10 września 2015 r., znak: OS-I.7222.29.4.2014.DW, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 czerwca 2018 r., znak: OS-I.7222.3.7.2017.DW, z dnia 10 sierpnia 2021 r. znak: OS - I.7222.15.6.2021.MH oraz z dnia 14 września 2021 r. znak: OS-I.7222.2.5.2019.DW na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych MDF oraz płyt wiórowych surowych o łącznej zdolności produkcyjnej 2 900 m³/dobę, instalacji do energetycznego spalania paliw o nominalnej zainstalowanej mocy dostarczonej w paliwie 91,63 MW_t oraz spalania paliw innego niż energetyczne o nominalnej zainstalowanej mocy dostarczonej w paliwie 108,67 MW_t, instalacji do wytwarzania organicznych substancji chemicznych o wydajności nominalnej 160 Mg/dobę.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 469/2023.

Funkcjonujące w Spółce instalacje zostały zakwalifikowane zgodnie z 1 pkt 1, ust. 4 pkt 1 h i ust. 6 pkt 1c 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), do instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW_t, instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych, instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt o wiórach zorientowanych (OSB), płyt wiórowych lub płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³/dobę.

Na terenie Zakładu eksploatowane są instalacje kwalifikujące się jako przedsięwzięcia wymienione w § 2 ust. 1 pkt 1a, § 3 ust. 1 pkt 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji, pismem z dnia 13 lipca 2023 r., znak: OS-I.7222.28.20.2023.BK zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska drogą elektroniczną w dniu 14 lipca 2023 r. (e-puap) przy piśmie z dnia 13 lipca 2023 r. znak: OS-I.7222.28.20.2023.BK.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, a związane są z:

- dodaniem dwóch sortowników do węzła sortowania i domielania wiórów,
- likwidacją palników gazowych w Linii do produkcji papieru dekoracyjnego,
- doprecyzowaniem sposobu eksploatacji układów wentylacyjnych zgodnie ze stanem faktycznym (zawrót powietrza do hali MDF),
- dodaniem zbiornika buforowego stacji mieszania,
- zmianą trybu pracy suszarni MDF,
- zmianą nazw emitorów,
- zmianą rodzaju materiałów i surowców oraz ich ilości wykorzystywanych w Instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych,
- zmianą monitoringu pomiaru amoniaku z okresowego na ciągły,
- zmianą częstotliwości wykonywania pomiarów na emitorze E-7,
- weryfikacją punktów monitoringu gruntów.

Marszałek Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 22.08.2023 r. znak: OS-I.7222.28.20.2023.BK wezwał Prowadzącego instalację do:

- przedstawienia szczegółowej informacji w zakresie proponowanej zmiany dotyczącej zużywanych surowców zawierających w swym składzie lotne związki organiczne z uwzględnieniem zapisów rozporządzenia 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. 2020 poz. 1860), tj. należy przedstawić kartę substancji, podać ilość LZO oraz wskazać proces, w którym substancja będzie używana;
- wyjaśnienia, czy w związku z propozycją odstąpienia od pomiarów na emitorze awaryjnym E-7 (podyktowaną według wniosku brakiem potrzeby przekierowywania do niego spalin) emitor ten zostanie fizycznie zlikwidowany?;
- szczegółowego wyjaśnienia na czym polega proponowana zmiana w zakresie urządzeń odpylania spalin i kanałów ich transportu do komory mieszania suszarni wiórów i obecnie również suszarni włókna;
- wyjaśnienia, czy Prowadzący instalację posiada decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach uwzględniającą maksymalne zużycie papieru na poziomie 300 000 000 m²/rok.

Prowadzący instalację w piśmie z dnia 21.09.2023 r. znak: L.dz.348 618/09/23 wyjaśnia, że prowadzony proces impregnowania papieru polega na nasączeniu papieru, poprzez jego zanurzenie w kąpeli znajdującej się w wannie, a kąpiel

ta przygotowywana jest na stacji mieszającej, znajdującej się na wydziale impregnacji poprzez dodanie do żywic substancji przedstawionych w Tabeli 21 pozwolenia. Stąd też działania te nie podlegają pod rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych (...). Również wyjaśnił, że proponowana zmiana w zakresie urządzeń odpylania spalin i kanałów ich transportu do komory mieszania suszarni wiórów i obecnie również suszarni włókna nie zachodzi w obszarze urządzeń do odpylania spalin. Prowadzący instalację wyjaśnił także, że Linie do produkcji papieru dekoracyjnego wraz z obiektami towarzyszącymi zostały wybudowane i oddane do użytkowania w 1998 roku, kiedy to nie obowiązywał system decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, a także twierdzi, że od początku eksploatacji linii maksymalne zużycie papieru odpowiadające ich wydajności wynosiło 300 000 000 m²/rok.

Z uwagi na przesłane wyjaśnienia dotyczące eksploatacji linii do produkcji papieru dekoracyjnego tutejszy organ postanowieniem z dnia 28.09.2023 r. znak: OS- I.7222.28.20.2023.BK wezwał do przedstawienia dowodów potwierdzających wydajność Linii do produkcji papieru dekoracyjnego w wysokości 300 000 000 m²/rok w chwili jej pierwszego uruchomienia. Spółka pismem z dnia 19.10.2023 r. znak: L.dz.348830/10/23 przekazała skany z dokumentacji technicznej producenta dotyczące najbardziej istotnych parametrów pracy urządzeń w tym ich wydajności produkcji oraz przedstawiła obliczenia rocznej maksymalnej wydajności siedmiu linii produkcyjnych, która jest potencjalnie możliwa do osiągnięcia, a jednocześnie zawnioskowała o ostateczne określenie zużycia papieru na poziomie 400 000 000 m²/ rok.

Poniżej przedstawiono wprowadzone zmiany w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym.

Dodanie dwóch sortowników do węzła sortowania i domielania wiórów spowoduje poprawę jakości sortowania materiału. Celem wnioskowanej zmiany nie jest zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji płyt wiórowych (pozostanie ona na obecnym poziomie), ale poprawa jakości sortowania materiału oraz dyspozycyjności węzła sortowania i domielania wiórów. Stąd też w punkcie I.2 niniejszej decyzji nadano nowe brzmienie literze f) w podpunkcie I.2.1.1. pozwolenia zintegrowanego. Dodanie tych urządzeń nie ma znaczenia dla oddziaływania akustycznego, między innymi dlatego, że zastosowano techniki BAT np.: poprzez rozplanowanie układu urządzeń tj.: ze względu na powiązanie procesowe z innymi elementami instalacji, sortowniki te znajdują się w wewnętrznej strefie osłoniętej Zakładu. W związku z powyższym w punkcie I.11. niniejszej decyzji dodano kolejny wiersz o numerze 94 w Tabeli 20 pozwolenia, a także zmieniono symbole źródeł hałasu „WTC” na odpowiedni „WCT -wytwornica ciepła technologicznego” w wierszach od 89 do 92 tej tabeli.

Spółka zawnioskowała również o obniżenie dotychczasowej wartości sumarycznej mocy dostarczonej w paliwie do instalacji spalania paliw innego niż energetyczne (z 108,67 MW_t na 95,27 MW_t), co wynika z likwidacji palników gazowych w Linii do

produkcji papieru impregnowanego. Likwidacja tych palników ma na celu poprawę efektywności gospodarowania energią w instalacjach dzięki szerszemu zastosowaniu jako nośnika ciepła termooleju podgrzewanego w WCT Kablitz. Ciepło uzyskane w wytwornicy może zastąpić spalanie gazu w palnikach Linii do produkcji papieru dekoracyjnego. Modernizacja nie będzie skutkowałą zmianą w sposobie organizacji emisji. Stąd też w punkcie I.1. niniejszej decyzji zapis po słowie orzekam otrzymał nowe brzmienie, a także w punkcie I.5 niniejszej decyzji nadano nowe brzmienie punktowi I.2.3. poprzez usunięcie lit. f) opisującej palniki gazowe linii do produkcji papieru dekoracyjnego o nominalnej mocy cieplnej 13,4 MW_t.

Zawrót powietrza do hali MDFZ ma charakter wyłącznie formalny, ponieważ od początku eksploatacji obu układów istniało to rozwiązanie. Ponieważ w obrębie źródeł, które obsługuje emitor E-106 i E-107 nie przebywają pracownicy, projektant układu przewidział zawrót aspirowanego powietrza po jego oczyszczeniu z powrotem do kabin. Przewidziano również techniczną możliwość kierowania powietrza po odpyleniu do atmosfery na okoliczność różnych sytuacji i potrzeb w zakresie wentylacji komór. Stąd wyposażono układ w emitory E-106 i E-107. Spółka zaproponowała uwzględnienie w pozwoleniu możliwości pracy układów z zawrotem oczyszczonego powietrza do hali MDF. Organ przychylił się do wniosku i w punkcie I.3 niniejszej decyzji zmieniono litery h) i f) w podpunkcie I.2.1.2. pozwolenia, natomiast w punkcie I.5. niniejszej decyzji w ósmym tirecie punktu I.2.3. a) wpisano istniejącą suszarnię włókna.

Spółka podczas analizy metod postępowania z surowcami zauważyła, że pozwolenie nie uwzględnia zbiornika buforowego o pojemności 2 m³ na stacji mieszania żywicy z dodatkami w linii do produkcji papieru dekoracyjnego, który od zawsze stanowił jej element. Spółka zawnioskowała o dodanie zbiornika do listy zbiorników zawartej w punkcie I.2.1.3 pozwolenia. Organ przychylił się do wniosku i w punkcie I.4. niniejszej decyzji nadał nowe brzmienie podpunktowi I.2.1.3. pozwolenia.

W punkcie I.6 niniejszej decyzji nadano nowe brzmienie podpunktowi I.3.1. pozwolenia z uwagi na błąd w numeracji oraz ze względu na dodanie dwóch sortowników w podpunkcie I.3.1.1 f), a także z uwagi na usunięcie palników gazowych należało w podpunkcie I.3.1.3. zamienić je na wymienniki termoolej/powietrze w treści opisującej sposób suszenia nasączonego papieru.

Kolejną zmianą, o którą zawnioskowała Spółka jest zmiana nazw emitorów. Celem tej zmiany jest usprawnienie pracy personelu Spółki i bardziej efektywne zarządzanie środowiskowe w obszarze emisji substancji do powietrza, a także dostosowanie nazw do nomenklatury stosowanej przez służby Spółki i ułatwienie korzystania z pozwolenia. Z uwagi na powyższe w punktach od I.7-I.9 niniejszej decyzji uaktualniono Tabele: 1a, 7a i 8 poprzez zmianę nazw emitorów. Wnioskowana zmiana ma charakter wyłącznie formalny. Również w punkcie I.10. niniejszej decyzji ze względów formalnych jak i logistycznych dokonano zmiany w podpunkcie IV.3.1.2. w wierszu 18 w Tabeli 11 poprzez usunięcie wyrazu – polder, ponieważ obszar lokalizacji placu magazynowego żużli i popiołów paleniskowych nie pełni tej funkcji.

W punkcie I.12 niniejszej decyzji organ przychylił się do zaproponowanych zmian przez Spółkę tj. zmiany rodzaju materiałów i surowców (Spółka zgodnie z postanowieniem przedstawiła karty charakterystyki nowych surowców tj.: środek rozdzielający, środek antypylowy, utwardzacz latentny oraz glicerynę, która jest plastyfikatorem) oraz ich ilości wykorzystywanych w Instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych, stąd też Tabeli 21 nadano nowe brzmienie. Zmiany te nie skutkują zmianą charakterystyki instalacji, urządzeń i technologii oraz charakterystyki technicznej źródeł powstawania emisji. Zapewnienie większej elastyczności w doborze surowców oraz zwiększenie wolumenu niektórych z nich nie spowoduje zmian w sposobie posługiwania się preparatami na żadnym etapie gospodarowania nimi, począwszy od przyjęcia preparatu i jego rozładunku, poprzez etap magazynowania i włączenia do procesu, aż do etapu ostatecznego zagospodarowania odpadów, np. opakowań jednostkowych po preparatach. Zmiana wolumenu wykorzystywanego papieru nie skutkuje potrzebą zmiany parku maszynowego Linii do produkcji papieru dekoracyjnego, ani urządzeń pomocniczych wchodzących w jej skład, określonych w punkcie I.2.1.3. Weryfikuje natomiast dotychczasowy błędny sposób określania zdolności produkcyjnej linii (240 000 000 m²/rok) na podstawie niższych wydajności niż znamionowe oraz czasu pracy krótszego niż dopuszczalny. Określana w prawidłowy sposób maksymalna wydajność Wydziału impregnacji powinna odpowiadać sumarycznej zdolności produkcyjnej wszystkich zamontowanych linii, która wynosi 400 000 000 m²/rok (Spółka przedstawiła wyjaśnienia w odpowiedzi na postanowienie tutejszego organu).

Spółka dysponuje systemem ciągłego pomiaru stężenia i emisji amoniaku z emitora E- 5 i E-101, dla którego zapewniono właściwą jakość pomiarów w procedurze kalibracji i walidacji. Monitoring emisji amoniaku z obu emitorów może być prowadzony w sposób znacznie korzystniejszy dla środowiska niż pomiary okresowe, do których wykonywania zobowiązuje Spółkę pozwolenie w obecnym kształcie. Spółka zawnioskowała o dokonanie stosownej zmiany pozwolenia i zastąpienie monitoringu okresowego pomiarami wykonywanymi w sposób ciągły. Spółka zawnioskowała także o zmianę częstotliwości wykonywania pomiarów dla emitora E-7 uzasadniając tym, że w warunkach normalnej pracy instalacji emitor E-7 nie jest wykorzystywany lub jest wykorzystywany sporadycznie, co w praktyce skutkuje koniecznością przekierowania odgazów do emitora specjalnie w celu spełnienia obowiązku pomiarowego. Uzyskane wyniki nie mają przy tym wartości operacyjnej, ponieważ nie wykorzystuje się ich do regulacji ustawień źródła emisji. Z uwagi na § 2 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. 2023 poz. 1706) tj.: okresowe pomiary emisji do powietrza prowadzi się dla źródła (powyżej 1 MW) wymagającego pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza albo pozwolenia zintegrowanego, z zastrzeżeniem pkt 3 i 4, co najmniej dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik–marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień–wrzesień), z tym że w przypadku źródła pracującego sezonowo w okresie nieprzekraczającym sześciu miesięcy pomiary emisji do powietrza prowadzi się raz w roku w okresie pracy źródła.

W związku z powyższym organ przychylił się do wnioskowanych zmian i w punkcie I.13 niniejszej decyzji nadał nowe brzmienie Tabeli 22 w punkcie VI.2.6 pozwolenia.

Kolejna zmiana dokonana w pozwoleniu, to zmiana w punkcie I.14 niniejszej decyzji, a polega na usunięciu z Tabeli 24 w punkcie VI.5.1 pozwolenia dwóch punktów poboru próbek wgłębnych (PG-19 oraz PG-20), które znajdują się obecnie na szczelnym terenie, bez możliwości pobierania próbek i bez ryzyka zanieczyszczenia gruntu w tym miejscu. Strefy, na których znajdują się ww. punkty zostały w całości pokryte nawierzchniami szczelnymi. Monitoring stanu wód gruntowych nie ulega zmianie. Aktualne pozostają zapisy punktu VI.5.3 pozwolenia. Dodatkowo dokonano poprawy nagłówków współrzędnych geograficznych z „E” na „N” i odwrotnie.

Powyższe zmiany to zmiany porządkowe, wynikające z potrzeb technologicznych zakładu i wykorzystujące potencjał maszyn, co wykazano w toku postępowania. Zmiany te nie spowodują zwiększenia emisji, ani oddziaływania na środowisko.

W punkcie II niniejszej decyzji Organ odmówił likwidacji stacji meteo oraz zmniejszenia częstotliwości wykonywania pomiarów (z emitora E-5 oraz emitora E-101) substancji tj.: dioksyny i furany oraz metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal, w tym: As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V. Spółka wnioskowała o zmianę częstotliwości wykonywania pomiarów ww. substancji z co najmniej co miesiąc na raz na kwartał.

Zgodnie z art. 12 ustawy Prawo Ochrony Środowiska: *„Podmioty korzystające ze środowiska oraz organy administracji są obowiązane do stosowania metodyk referencyjnych, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie ustaw.”* Spółka wskazała w uzasadnieniu likwidacji stacji meteo argument, że wyniki z tej stacji nie są wykorzystywane przez żaden organ ochrony środowiska, jednak zdaniem tutejszego urzędu stacja ta jest potrzebna z uwagi na to, że instalacja wywołuje konflikty, występują i mogą wystąpić kolejne zgłoszenia, bądź interwencje co do pracy instalacji Zakładu. W przypadku wystąpienia interwencji na terenie sąsiadującym z instalacją, ww. stacja pozwoli na obiektywne rozstrzygnięcie co do kierunku wiatru, a tym samym kierunku napływu potencjalnych zanieczyszczeń.

Również z powyższego powodu należy zachować dotychczasową częstotliwość wykonywania pomiarów (z emitora E-5 oraz emitora E-101) substancji zanieczyszczających, tj.: dioksyn i furanów oraz metali ciężkich i ich związków wyrażonych jako metal, w tym: As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V tj.: co najmniej co miesiąc.

Obowiązek prowadzenia ww. pomiarów ustalony w decyzji z dnia 20 czerwca 2018r. znak: OS-I.7222.3.7.2017.DW nałożono korzystając z uprawnień zawartych w art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy Poś, zgodnie z którym pozwolenie może określać, o ile przemawiają za tym szczególne względy środowiska, zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie przekraczającym wymagania o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ww. ustawy oraz uwzględniając ogólne zapisy Konkluzji BAT w odniesieniu do definicji najlepszych

dostępnych technik w związku z art. 211 ustawy Poś. Przy czym uwzględniono fakt, iż w instalacji przetwarzane są produkty co do których nie można mieć stu procentowej pewności, że nie są zanieczyszczone (np. surowce, w którym znajdują się elementy z rozbiórki).

Źródła objęte ww. obowiązkiem pomiarowym charakteryzują się zmiennością emisji w zależności od obciążenia, spalane paliwa oraz obrabianego materiału. We wniosku nie przedstawiono wystarczających dowodów świadczących o przewidywalności poziomów emisji, która mogłaby przemawiać za ograniczeniem częstotliwości pomiarów. Ponadto została zwiększona ilość maksymalnego zużycia papieru do impregnowania, a także zmieniono preparaty w instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów, z czego Strona skorzystała.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oплата skarbowa w wys. 1005,50 zł
uiszczona w dniu 4 lipca 2023 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. KRONOSPAN Mielec Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
2. OS-I, a/a

20.11.2023. Białe Kł. Cieska

