

Grajewo, 23.04.2025 r.

Starosta Grajewski
ul. Strażacka 6B
19-200 Grajewo

WR.6222.1.2025

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572), art. 217 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.)

o r z e k a m

ujednolicić tekst pozwolenia zintegrowanego z dnia 01.07.2015 r., Nr WR.6222.1.2015 wydanego Woodeco MDF Sp. z o.o. w Grajewie, przy ul. Wiórowej 1, REGON: 330994545, NIP: 7191399317 przez Starostę Grajewskiego, zmienionego decyzjami Starosty Grajewskiego z dnia 30.06.2017 r., Nr WR.6222.1.2017 i z dnia 21.10.2024 r., Nr WR.6222.2.2024 dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, na warunkach:

I. Rodzaj i parametry instalacji:

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Zakład prowadzi produkcję płyt pilśniowych metodą suchą na bazie drewna, tj. – cienkich płyt jednowarstwowych HDF o dużej gęstości (UT-HDF), wytwarzanych z włókien drzewnych, o zdolności produkcyjnej powyżej 600 m³/ dobę.

I.2. Charakterystyka instalacji

I.2.1. Lokalizacja instalacji

Woodeco MDF Sp. z o.o. zlokalizowana jest w Grajewie przy ul. Wiórowej 1, na działce ewidencyjnej nr 3301/30, obręb 0001 Grajewo, powiat grajewski, województwo podlaskie oraz

fragmencie działki nr 3301/36, na której znajdują się dzierżawione od Woodeco Grajewo Sp. z o.o.: Magazyn Odpadów i Magazyn Techniczny.

Zgodnie z miejscowym planem ogólnym zagospodarowania przestrzennego, uchwała NR 59/IX/90 Rady Miejskiej w Grajewie z dnia 14.12.1990 roku (który obecnie nie obowiązuje), teren lokalizacji nieruchomości znajduje się na obszarze oznaczonym symbolem „B62 PP” – „Tereny przemysłowe zainwestowane – Zakłady Płyt Wiórowych”.

I.2.2. Opis procesu technologicznego i zespołów roboczych

Płyta HDF wytwarzana jest głównie z drewna iglastego. Produkcja rozpoczyna się od okorowywania i rozdrabniania kłód drewna, następnie zrębki są oczyszczane w celu zapewnienia minimalnej zawartości minerałów w gotowej płycie. Czyste zrębki, przed rozwłóknianiem na włókna, poddawane są procesowi uplastyczniania przy pomocy pary i wody. Po dodaniu kleju, utwardzacza i parafiny do włókien są one suszone i formowane w postaci wstęgi (maty). Mata prasowana jest w prasie hydraulicznej na zimno (prasa wstępna), a następnie na gorąco i pod ciśnieniem (prasa ciągłego prasowania) w celu odgazowania kobierca oraz utwardzenia kleju. W końcowej fazie procesu, podczas schładzania i formatyzowania, powstaje płyta o określonych rozmiarach i grubości.

Zespoły robocze wchodzące w skład instalacji:

1. Plac składowy drewna, korowarka i rębak do drewna.
2. Magazynowanie i dozowanie zrębków drewna.
3. Myjka zrębków drewna.
4. Defibracja – wytwarzanie włókien drewna.
5. Przygotowanie i dozowanie lepiszcza (z tzw. kuchnią klejową i magazynem klejów wyposażonym w 7 zbiorników).
6. Suszenie włókien drzewnych (2-stopniowa suszarnia).
7. Sortownik pneumatyczny włókien i formowanie kobierca (prasa wstępna).
8. Prasa płyt Conti-Roll (prasa ciągła).
9. Chłodzenie płyt i sztaplowanie.
10. 2 linie lakiernicze.
11. Pakowarka płyt.
12. Kotłownia zakładowa Metso.
13. Instalacja oczyszczania powietrza z instalacji odpylania i transportu pneumatycznego.
14. Instalacja oczyszczania gazów odlotowych z prasy ciągłego prasowania.
15. Instalacja oczyszczania ścieków technologicznych.
16. Parowy kocioł Vitomax 200 HS typ M75A.

17. Urządzenia i instalacje pomocnicze:

- instalacje wodociągowe,
- zbiorniki ppoż,
- instalacja centralnego ogrzewania,
- instalacja sprężonego powietrza,
- laboratorium,
- warsztat mechaniczny,
- sieci elektryczne,
- sieci kanalizacyjne,
- bocznic kolejowa.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji:

II.1. Wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza

II.1.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza

Nr emitora	Nazwa emitora	Źródło emisji
E1/1-2	Zespół suszarni włókien I-go stopnia: - wydajność instalacji (włókno, klej, parafina) – 34000 kg/h - medium grzewcze – gaz spalinowy	Proces suszenia włókien i proces spalania paliw w kotłowni
E2	Cyklon pomocniczy odciągu rębaka	Proces rozdrabniania drewna
E3	Filtrocyklon instalacji transportu pyłu drzewnego na zasobnik	Proces sortowania wiórów drzewnych
E4	Filtrocyklon instalacji transportu włókien od filtra na zasobnik	Proces formowania kobierca i krawędziowania płyt
E5	Cyklon instalacji odpylania złego nasypu	Proces formowania kobierca
E6*	Cyklon instalacji rozruchu defibratora	Proces defibracji zrębków
E7*	Komin rozruchowy instalacji grzewczej Metso: - maksymalna łączna wydajność cieplna (eksploatacyjna) – 65 MW _t - w skład instalacji (kotła rusztowo-palnikowego) wchodzi	Proces spalania paliw

	<ul style="list-style-type: none"> • ruszt schodkowy, spalający węgiel kamienny i biomasę (odpady i produkty uboczne), o mocy do 49,1 MW • instalacja (palnik) wtrysku pneumatycznego włókien drzewnych i drobnych włókien z formatyzowania, o mocy do 3,5 MW • dwa palniki na gaz LPG, o mocy do 20,1 MW 	
E8	Cyklofiltr odpylania szlifierki linii lakierowania nr 2	Proces szlifowania płyt
E9	Transport wiórów z linii SHS do boksu	Proces formatyzowania płyt
E10	<p>Komin kotła gazowego Vitomax 200 HS M75A:</p> <p>- kocioł parowy z palnikiem gazowym na LPG lub olej lekki</p> <ul style="list-style-type: none"> • maksymalna moc nominalna – 8,484 MW, • maksymalna produkcja pary wodnej – 12,5 t/h 	Procesy spalania paliw (gazu LPG)

*emitory rozruchowe – praca inna niż normalna

II.1.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Nr emitora	Nazwa emitora	Współrzędne		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ* [m ³ /h]	Prędkość [m/s]	Temperatura [K]	Rodzaj emitora
		X [m]	Y						
E1/1-2	Zespół suszarni włókien I-go stopnia	1800 1802	1800 1792	45,8	2,43	301 000**	18,0	332	O
E2	Cyklon pomocniczy odciągu rębaka	1881	1887	15,5	0,50	16 100	22,8	293	O
E3	Filtrocyklon instalacji transportu pyłu drzewnego na zasobnik	1748	1870	30	0,765	5 370	0,0	293	B
E4	Filtrocyklon instalacji transportu	1769	1790	24	0,765	5 460	0,0	298	B

	włókien od filtra na zasobnik								
E5	Cyklon instalacji odpylania złego nasypu	1769	1792	46,4	1,80	99 900	10,9	303	O
E6	Cyklon instalacji rozruchu defibratora	1788	1760	12	0,75	40 990	25,8	373	O
E7	Komin rozruchowy instalacji grzewczej Metso	1771	1810	30	1,60	20 985	2,9	633	O
E8	Cyklofiltr odpylania szlifierki linii lakierowania nr 2	1720	1800	4,2	0,5	17 200	24,3	293	O
E9	Transport wiórów z linii SHS do boksu	1769	1794	13,3	0,35	4 000	0,0	293	B
E10	Komin kotła gazowego Vitomax 200 HS M75A	1769	1870	15,0	0,9	15 240	6,7	400	O

O – emitor otwarty; B – emitor boczny

*- przepływ gazów w warunkach rzeczywistych

** - przepływ gazów rzeczywistych na każdy z 2 kominów suszarni MDF

II.1.3. Charakterystyka urządzeń ochronnych i procesów oczyszczania

Nr emitora	Nazwa emitora	Rodzaje urządzeń ochrony powietrza (proces oczyszczania)
E1/1-2	Zespół suszarni włókien I-go stopnia	- SNCR w kotle Metso (niekatalityczna redukcja NO _x z wtryskiem roztworu mocznika) - elektrofiltr suchy 400H 23 50 120 (elektrostatyczna redukcja pyłu i absorpcja na wodzie) - skuteczność odpylania min. 98,75% - SAP f-my Scheuch (mokry scruber oczyszczania z prasy ciągłego prasowania wprowadzanych do komory

		spalania) – śr. stężenie formaldehydu w odgazach 17,5 mg/Nm ³ - 2 cyklony separacyjne włókien (filtracja odśrodkowa)
E2	Cyklon pomocniczy odciągu rębaka	- cyklon separacyjny fi 500 (filtracja odśrodkowa) – max zapylenie na wylocie 10 mg/Nm ³
E3	Filtrocyklon instalacji transportu pyłu drzewnego na zasobnik	- filtrocyklon REF 1/86/3900 SO f-my Schroeter (filtracja na włókninie) – max zapylenie na wylocie 5 mg/Nm ³
E4	Filtrocyklon instalacji transportu włókien od filtra na zasobnik	- filtr tkaninowy pulsacyjny FLF-7/1050/5200 f-my Schroeter (filtracja na włókninie) – max zapylenie na wylocie 5 mg/Nm ³ - filtrocyklon REF 1/86/3900 SO f-my Schroeter (filtracja na włókninie) - max zapylenie na wylocie 5 mg/Nm ³
E5	Cyklon instalacji odpylania złego nasypu	- cyklon separacyjny fi 3600 mm (filtracja odśrodkowa) – max zapylenie na wylocie 50 mg/Nm ³
E6	Cyklon instalacji rozruchu defibratora	- cyklon separacyjny fi 2100 mm (filtracja odśrodkowa) – max zapylenie na wylocie 20 mg/Nm ³
E7	Komin rozruchowy instalacji grzewczej Metso	-SNCR w kotle Metso (niekatalityczna redukcja NO _x) - elektrofiltr suchy (elektrostatyczna redukcja pyłu i absorpcja na wodzie) – skuteczność odpylania min. 98,75%
E8	Cyklofiltr odpylania szlifierki linii lakierowania nr 2	- cyklofiltr BF-60 4,0 – max zapylenie na wylocie 5 mg/Nm ³
E9	Transport wiórów z linii SHS do boksu	- cyklofiltr 20-3,0 – max zapylenie na wylocie 5 mg/Nm ³

II.1.4. Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza – warunki normalne

Nr emitora	Nazwa emitora	Substancja	Czas trwania emisji/czas pracy źródła emisji [h/rok]	Strumień gazów suchych warunki umowne ^a [Nm ³ /h]	Maksymalne stężenie w suchych gazach odlotowych warunki umowne ^b [mg/Nm ³]	Emisja roczna [Mg/rok]
E1/1-2	Zespół suszarni włókien I-go stopnia	pył całkowity	7920/7920	180000	20	28,51
		formaldehyd			15	21,38
		NO _x			200	285,12
		LZO (TVOC)			120	-
E2	Cyklon pomocniczy odciągu rębaka	pył całkowity	5000/5000	15000	10	0,75

E3	Filtrocyklon instalacji transportu pyłu drzewnego na zasobnik	pył całkowity	5000/5000	5000	5	0,15
E4	Filtrocyklon instalacji transportu włókien od filtra na zasobnik	pył całkowity	7920/7920	5000	5	0,24
E8	Cyklofiltr odpylania szlifiarki linii lakierowania nr 2	pył całkowity	5000/5000	17200	5	0,43
E9	Transport wiórów z linii SHS do boksu	pył całkowity	5000/5000	4000	5	0,1
E10	Komin kotła gazowego Vitomax 200 HS M75A	pył całkowity	1300/1300	10400	5 ^c	0,02
		NO _x			150 ^c	2,56
		SO ₂			35 ^c	0,04
		CO			100 ^c	1,7

a - gazy suche, bez korekty tlenu

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

c – gazy suche, przy 3% O₂

II.1.5. Warunki i parametry eksploatacyjne oraz wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych

1. Warunki i parametry charakteryzujące prace instalacji określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji:
 - a) uruchomienie instalacji – każdorazowy start defibratora, podczas którego proces defibracji ulega regulacji celem osiągnięcia właściwych parametrów jakościowych włókien, wówczas następuje krótkotrwałe uruchomienie emitora E6 (cyklonu instalacji rozruchu defibratora), któremu towarzyszy zwiększona emisja mokrych włókien drzewnych do powietrza przez 5 – 10 minut i łącznie ok. 200 h/rok; za czas uruchamiania instalacji należy uznać każdorazowo okres czasu trwający max do 15 minut po uruchomieniu defibratora (zespołu roboczego nr 4: wytwarzanie włókien – defibracja), każdorazowe zatrzymanie defibratora i jego rozruch są ewidencjonowane w książce rozruchu na sterowni prasy Conti-Roll, po tym okresie uznaje się instalację za pracującą w warunkach normalnych,
 - b) wyłączenie instalacji – podczas awaryjnego zatrzymania instalacji, w przypadkach koniecznych najczęściej z powodu czynników jakościowych, następuje automatyczne wyprowadzenie kobierca płyty z prasy Conti-Roll (względny przeciwożarowy – możliwość samozapłonu płyty w prasie) oraz tzw. „otwarcie

noska” wprowadzającego kobierzec włókna do prasy, wówczas następuje uruchomienie emitora E5 (cyklonu instalacji odpylania złego nasypu), któremu towarzyszy zwiększona emisja pyłu do powietrza przez 15 - 20 minut i łącznie ok. 200 h/rok;

za czas wyłączenia instalacji należy uznać każdorazowo okres czasu trwający od momentu otwarcia zrzutu awaryjnego kobierca przed prasą ciągłą Conti-Roll tzw. „otwarcie noska” (zespół roboczy 7: sortownik powietrzny włókien i formowanie kobierca), każdorazowe otwarcie noska jest ewidencjonowane w książce ruchu na sterowni prasy ciągłej, po tym okresie uznaje się instalację za pracującą w warunkach odbiegających od normalnych lub za instalację wyłączoną,

- c) uruchomienie emitora awaryjnego E7 kotłowni Metso - następuje podczas awaryjnego przewyższenia temperatury powietrza w suszarni i konieczności odcięcia jej od dopływu gorących spalin z kotłowni; następuje automatyczne zamknięcie kłapy odcinającej dopływ spalin do komory mieszania suszarni (względny przeciwpożarowy – możliwość zapłonu suszarni), wówczas następuje uruchomienie emitora E7 (komin rozruchowy instalacji grzewczej), któremu towarzyszy zwiększona emisja gazów do powietrza przez 15 – 20 minut i łącznie ok. 500 h/ rok.

2. Wielkość emisji dopuszczalnej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Nr emitora	Nazwa emitora	Substancja	Czas trwania emisji/czas pracy źródła emisji [h/rok]	Emisja maksymalna [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E5	Cyklon instalacji odpylania złego nasypu	pył całkowity	200/200	112,46	15,74
		PM10		43,18	6,05
		PM2,5		43,18	6,05
E6	Cyklon instalacji rozruchu defibratora	pył całkowity	200/200	5	0,70
		PM10		0,82	0,11
		PM2,5		0,82	0,11
E7	Komin rozruchowy instalacji grzewczej Metso	pył całkowity	500/7920	0,45	0,225
		SO ₂		13,58	6,790
		NO _x		3,62	1,810
		CO		1,36	0,680

II.1.6. Wielkość rocznej dopuszczalnej emisji z instalacji

Lp.	Substancja	Maksymalna emisja roczna [Mg/rok]
1.	Pył całkowity	87,22
2.	Formaldehyd	81,26

3.	NO _x	287,68
4.	SO ₂	42,81
5.	CO	101,50
6.	Amoniak	42,77
7.	Fenol	9,98
8.	Węglowodory alifatyczne	71,28
9.	Węglowodory aromatyczne	285,12
10.	Aldehyd octowy	7,13
11.	Alkohol izobutyłowy	14,26

II.1.7. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych emitora
1.	Kocioł gazowy Vitomax 200 HS M75A	E10	2 stanowiska pomiarowe na dachu kotłowni gazowej na emitorze pionowym na wysokości ok. 9 m n.p.t., każde wyposażone w 2 króćce pomiarowe M64x4 usytuowane pod kątem 90 ⁰
2.	Zespół suszarni włókien I-go stopnia (kotłownia + suszarnia włókien)	E1/1-2	2 stanowiska pomiarowe nad cyklonami fi 2800, na wylocie emitorów E1/1 i E1/2 na wysokości ok. 42,5 m n.p.t., każde wyposażone w 2 króćce pomiarowe M64x4 usytuowane pod kątem 90 ⁰

II.2. Warunki wytwarzania odpadów

Źródłem powstawania odpadów są: procesy przetwarzania drewna i produkcji płyt surowych i lakierowanych płyt HDF, prace eksploatacyjne i remontowe oraz opakowania po zakupionych surowcach, czyściwo, materiały filtracyjne.

II.2.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, ich skład chemiczny i właściwości oraz ilości odpadów w ciągu roku

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów Mg/rok
1.	03 01 05	Odpady ścinek płyt HDF mają właściwości wyrobów gotowych, stanowią sprasowane włókna	2 130

	trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (odpady ścinek płyt HDF, odwodnione osady z myjki zrębków)	drzewne sklejone klejem formaldehydowo – mocznikowym. Osady z myjki zrębków zawierają drewno i zanieczyszczenia mineralne z procesów mechanicznego oczyszczania zrębków. Odczyn kwaśny, uwodnienie w 60 – 80 %, nie wykazują właściwości niebezpiecznych	
2.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Szlamy ze wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych i oczyszczania powietrza wentylacyjnego z prasy ciągłej. Odpady zawierające włókna drzewne z procesów mechanicznego oczyszczania ścieków. Odczyn kwaśny, uwodnienie 60-80%; nie wykazują właściwości niebezpiecznych	1 320
3.	03 01 99 inne niewymienione odpady	Taśmy transportujące z PCV oraz gumowe używane w taśmociągach transportowych zrębków i włókien drzewnych. Mieszanki węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, polichloru winylu, kauczuków naturalnych i syntetycznych oraz sadzy. Ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, rozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych; nie wykazują właściwości niebezpiecznych	2
4.	07 01 04* inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste (zużyty toluen)	Roztwory laboratoryjne z przemywania zawierające rozpuszczalnik organiczny – toluen; bezbarwna ciecz o intensywnym zapachu, łatwopalny, nie miesza się z wodą, miesza się z rozpuszczalnikami organicznymi	3
5.	08 01 12 odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Resztki farb i lakierów wodorozcieńczalnych z malowania, lakierowania i szpachlowania powierzchni płyt HDF. Mogą zawierać nieznaczne ilości eteru monobutyloвого i akrylany działające drażniąco na skórę, oczy i układ oddechowy; nie są toksyczne dla środowiska	200
6.	08 01 14	Szlamy z mycia wodą urządzeń lakierniczych, zawierające w swym	50

	szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	składzie resztki eteru monobutylowego i akrylany, działające drażniąco na skórę, oczy i układ oddechowy; nie są toksyczne dla środowiska	
7.	08 01 17* odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (zużyty aceton)	Zawierają zużyte rozpuszczalniki organiczne – aceton używany do mycia urządzeń lakierniczych; aceton ma ostry zapach, wykazuje właściwości drażniące, nie jest toksyczny ani szkodliwy	6
8.	08 03 18 odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpadowy toner drukarski zawierający drobiny szkła, żywicę poliestrową i wosk, nie jest substancją niebezpieczną	0,2
9.	08 04 14 uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	Odpady kleju i emulsji mocznikowo – formaldehydowych z procesu przygotowania kleju, zawierają: żywicę mocznikowo – formaldehydową, mocznik, azotan amonu, działają drażniąco na oczy i górne drogi oddechowe, odczyn zasadowy	40
10.	10 01 01 żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymiennych w 10 01 04)	Stała pozostałość po spalaniu paliw stałych, w skład popiołów wchodzi: węgiel, tlenki glinu, krzemu, wapnia, magnezu i śladowych ilości tlenków innych metali, nie wykazują właściwości niebezpiecznych	20
11.	10 01 80 mieszanki popiołowo – żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpad powstający w procesie odprowadzania popiołów paleniskowych oraz żużli powstających w wyniku energetycznego spalania biomasy i węgla kamiennego w kotłowni; w skład żużli wchodzi: węgiel, tlenki glinu, krzemu, wapnia, magnezu i śladowe ilości tlenków innych metali, nie wykazują właściwości niebezpiecznych	12 000
12.	13 01 10*	Mieszanina ciekłych węglowodorów nasyconych	6

	mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	i aromatycznych z domieszkami związków heterocyklicznych, zawierają organiczne i nieorganiczne zanieczyszczenia; łatwopalne, o dużej lepkości, nierozpuszczalne w wodzie, stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego	
13.	13 02 05* mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		8
14.	13 03 07* mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają podczas okresowej wymiany oleju grzewczego na prasie; oleje składają się z wysokorafinowanych olejów mineralnych (ciekłe węglowodory nasycone i aromatyczne) odpornych na krakowanie termiczne i utlenianie chemiczne, łatwopalne, o dużej lepkości, nierozpuszczalne w wodzie, stanowią duże zagrożenie dla środowiska wodnego	70
15.	15 01 01 opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowaniowe po częściach maszyn i urządzeń oraz z biur, głównie papier opakowaniowy i tektura, nie są zanieczyszczone	20
16.	15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowaniowe po częściach maszyn i urządzeń oraz z biur, opakowania po surowcach do produkcji: worki foliowe (PP), BIG-BAGi (PE), wiadra (PP, PET, PE), paleta-pojemniki (PP, aluminium i drewno); nie są zanieczyszczone, posiadają właściwości termoplastyczne	60
17.	15 01 07 opakowania ze szkła	Opakowania po mieszaninach stosowanych w laboratorium; w ich skład wchodzi: piasek kwarcowy, sole: węglan wapnia i sodu, posiadają obojętne właściwości	0,2
18.	15 01 10* opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zużyte opakowania (pojemniki, beczki, butelki) z tworzywa lub metal, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, zawierające np. związki chloru, sody kaustycznej, łatwopalne, kwasowe, zasadowe, żrące, toksyczne dla wód	3

19.	<p>15 02 02*</p> <p>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)</p> <p>(czyściwo, filtry zaolejone, zużyte sorbenty, przewody hydrauliczne)</p>	<p>Zużyte filtry olejowe (zawierające resztki olejów mineralnych i organicznych) i powietrza (zawierające substancje mineralne i organiczne), tekstylia używane podczas remontów i konserwacji do wycierania i czyszczenia elementów maszyn i urządzeń oraz zniszczona i zabrudzona odzież; łatwopalne, mogą stanowić zagrożenie dla środowiska</p>	5
20.	<p>15 02 03</p> <p>sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</p> <p>(worki filtracyjne, filtry powietrza)</p>	<p>Zużyte tkaniny powstające podczas okresowego czyszczenia urządzeń; zużyte filtry tkaninowe z transportu pneumatycznego układu separacji powietrznej włókien; mogą być zanieczyszczone organicznie i mineralnie, nie mają właściwości niebezpiecznych</p>	6
21.	<p>16 01 03</p> <p>zużyte opony</p>	<p>Odpad powstający z wózków widłowych i chwytaaków do drewna; mieszaniny sadzy technicznej i kauczuków naturalnych i syntetycznych, właściwości obojętne dla środowiska</p>	4
22.	<p>16 02 13*</p> <p>zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p> <p>(lampy fluorescencyjne, sprzęt komputerowy)</p>	<p>Zużyte źródła światła oraz inne elementy i urządzenia zawierające substancje niebezpieczne, np. przełączniki rtęciowe, świetlówki, lampy, moduły sterowni, monitory; zawierają rtęć i inne metale ciężkie; rtęć ma dużą lotność, potencjalne źródło zatrucia ludzi i zwierząt</p>	1
23.	<p>16 02 14</p> <p>zużyte urządzenie inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13</p>	<p>Odpadowe urządzenia elektroniczne, np. radia, komputery, klawiatury, kalkulatory, w których składzie nie ma niebezpiecznych elementów. Skład: stal, tworzywo sztuczne (PP, PE, ebonit), miedź, aluminium, nie wykazują właściwości niebezpiecznych</p>	2
24.	<p>16 05 06*</p>	<p>Mieszanina substancji analitycznych lub</p>	0,2

	chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	przeterminowane, magazynowane selektywnie chemikalia (chemia nieorganiczna i organiczna: rozpuszczalniki, kwasy, zasady) używane w laboratorium, zawierające substancje niebezpieczne, posiadają właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	
25.	16 05 07* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Mieszanina substancji analitycznych lub przeterminowane chemikalia (chemia nieorganiczna), zawierają resztki kwasów i zasad oraz rozpuszczalników używanych w laboratorium i w lakierni, posiadają właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego, łatwopalne, kwasowe, zasadowe	3
26.	16 05 08* zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pozostałości środków używanych do prób technologicznych – mieszaniny substancji chemicznych, zawierają resztki farb, lakierów wraz z rozpuszczalnikami używanymi w lakierni, zanieczyszczone rozpuszczalnikami (acetonem i toluenem); właściwości żrące, niebezpieczne dla środowiska wodnego	3
27.	16 05 09 zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Popłuczyny ze środka adhezyjnego, nie zawierają substancji niebezpiecznych, rozpuszczalne w wodzie	60
28.	16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory ołowiowe, skład: polipropylen, ebonit, ołów, tlenki ołowiu, siarczan ołowiu oraz elektrolit, wykazują właściwości żrące, sole i tlenki ołowiu kumulują się w organizmie (ołowica), przenikają do krwioobiegu	3
29.	16 06 02* baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Zużyte akumulatory niklowo – kadmowe, skład: tlenki niklu i kadmu (metale ciężkie w elektrodach) oraz obudowy z tworzywa sztucznego oraz elektrolit; szkodliwe dla organizmów, kumulują się w nich i wywołują reakcje alergiczne;	0,1

		kadm jest toksyczny, uszkodza nerki, układ krwionośny i kostny	
30.	16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady z użytkowanych urządzeń, np. telefonów, zawierają: cynk, tlenki manganu	0,2
31.	17 02 03 tworzywa sztuczne	Złom plastikowy, np. demontowane rury z PCV lub PE, zawierają polichlorek winylu, właściwości termoplastyczne, nierozpuszczalne w rozpuszczalnikach organicznych	1
32.	17 04 05 żelazo i stal	Zużyte elementy rębaka, mieszaniny różnych metali stanowią w większości wymontowane, zużyte części zamienne maszyn i urządzeń oraz inne elementy metalowe pochodzące z remontów i napraw, nie mają właściwości niebezpiecznych	50
33.	17 04 11 kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady zawierają kable miedziane w otulinie z tworzywa sztucznego	0,2
34.	17 06 04 materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady materiałów izolacyjnych zawierają wełnę mineralną (szklaną)	0,5
35.	19 08 01 skratki	Zawierają zanieczyszczenia mineralne (piasek) i organiczne (biomasa)	1
36.	19 08 05 ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Zawierają nadmierny osad czynny z martwymi mikroorganizmami	0,2
37.	19 08 14 szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Sprasowane odwodnione osady szlamów z oczyszczania ścieków przemysłowych z lakierni, mogą zawierać etery i akrylany, nietoksyczne dla środowiska	120
38.	19 09 05	Zużyte żywice jonowymienne z eksploatacji urządzeń	0,5

	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	laboratorium, polimery organiczne o właściwościach kwasowych	
--	---	--	--

*odpady niebezpieczne

II.2.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz miejsce i sposób ich magazynowania

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób zagospodarowania/ R- odzysk D- unieszkodliwianie
1.	03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (odpady ścinek płyt HDF, odwodnione osady z myjki zrębków)	Osady z myjki zrębków wywożone bezpośrednio z miejsca powstawania, tj. z bunkra wyrzutowego przy budynku myjki zrębków do bunkra napaliwiania kotłowni Metso Ścinki płyty HDF na wydzielonym wybetonowanym placu obok budynku rębalni skąd wywożone są do bunkra napaliwiania kotłowni Metso	R1
2.	03 01 82 osady z zakładowej oczyszczalni ścieków	Nie wymagają magazynowania, transportowane rurociągiem do komory paleniskowej kotłowni Metso	R1
3.	03 01 99 inne niewymienione odpady	W metalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15
4.	07 01 04* inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory	W szklanym zamykanym pojemniku w wyznaczonej szafce w Laboratorium Działu	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13

	z przemywania i cieczy macierzyste (zużyty toluen)	Jakości, a następnie w Magazynie Odpadów	
5.	08 01 12 odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	W paletopojemnikach z tworzywa sztucznego o poj. 1000 l w Magazynie Lakierni	R1, R2, R13 D5, D8, D9, D10, D13, D15
6.	08 01 14 szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	W paletopojemnikach z tworzywa sztucznego o poj. 1000 l w Magazynie Lakierni	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13
7.	08 01 17* odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (zużyty aceton)	W pojemnikach z tworzywa sztucznego ze szczelnym zamknięciem w Magazynie Lakierni, a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13
8.	08 03 18 odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W opakowaniach na wyznaczonym regale w Magazynie Technicznym	R5, R11, R12
9.	08 04 14 uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13	W paletopojemniku o poj. 1000 l na betonowej posadzce w Klejarni, a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R2, R13 D5, D8, D9, D10, D13, D15
10.	10 01 01 żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymiennych w 10 01 04)	Luzem w betonowym bunkrze obok kotłowni zakładowej	R5, R10, R11, R12, R13 D1, D15
11.	10 01 80 mieszanki popiołowo – żuźłowe z mokrego	Luzem w betonowym bunkrze obok kotłowni zakładowej	R5, R10, R11, R12, R13

	odprowadzania odpadów paleniskowych		D1, D15
12.	13 01 10* mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W stalowych beczkach ze szczelnym zamknięciem lub w paletopojemnikach o poj. 1000 l w Magazynie Odpadów	R1, R9, R13 D9, D10, D13
13.	13 02 05* mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
14.	13 03 07* mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Nie wymagają magazynowania	R1, R9, R13 D9, D10, D13
15.	15 01 01 opakowania z papieru i tektury	W pojemnikach w halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczym kontenerze przy Magazynie Odpadów	R1, R3, R11, R12, R13 D8, D9, D10, D13, D15
16.	15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych	W pojemnikach w halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczym kontenerze przy Magazynie Odpadów	R1, R3, R11, R12, R13 D8, D9, D10, D13, D15
17.	15 01 07 opakowania ze szkła	W pojemniku w Laboratorium Działu Jakości, a następnie w Magazynie Odpadów	R5, R11, R13 D1, D9, D13, D15
18.	15 01 10* opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W pojemnikach z tworzywa sztucznego na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych	D5, D9, D10, D13

		pojemnikach przy Magazynie Odpadów	
19.	<p>15 02 02*</p> <p>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)</p> <p>(czyściwo, filtry zaolejone, zużyte sorbenty, przewody hydrauliczne)</p>	W pojemnikach stalowych lub z tworzywa sztucznego na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów	D5, D9, D10, D13, D14, D15
20.	<p>15 02 03</p> <p>sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</p> <p>(worki filtracyjne, filtry powietrza)</p>	W pojemnikach na halach produkcyjnych, a następnie w zbiorczych pojemnikach w Magazynie Odpadów	D5, D9, D10, D13, D14, D15
21.	<p>16 01 03</p> <p>zużyte opony</p>	Luzem w Magazynie Odpadów	R1, R3, R4, R11, R13 D1, D9, D10, D13, D15
22.	<p>16 02 13*</p> <p>zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p> <p>(lampy fluorescencyjne, sprzęt komputerowy)</p>	<p>Lampy fluorescencyjne w pojemnikach w Magazynie Odpadów</p> <p>Sprzęt komputerowy w Magazynie Odpadów w wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach</p>	R4, R5, R11, R13 D5, D9, D10, D13, D14, D15
23.	<p>16 02 14</p>	W wyznaczonym miejscu luzem lub w opakowaniach w Magazynie Odpadów	R4, R5, R11, R13, D5, D9, D10, D13, D14, D15

	zużyte urządzenie inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
24.	16 05 06* chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	W pojemnikach w szafce na odczynniki chemiczne w Laboratorium Działu Jakości, a następnie w Magazynie Odpadów	R1, R2, R6, R13, D9, D10, D12, D13, D14, D15
25.	16 05 07* zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W pojemnikach z tworzywa sztucznego lub oryginalnych opakowaniach w Magazynie Lakierni	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15
26.	16 05 08* zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	W pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w oryginalnych opakowaniach w Magazynie Lakierni	R1, R5, R6, R13 D9, D10, D12, D13, D14, D15
27.	16 05 09 zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	W paletopojemniku z tworzywa sztucznego o poj. 1000 l lub oryginalnych opakowaniach w Magazynie Odpadów	R1, R2, R13 D8, D9, D10, D13
28.	16 06 01* baterie i akumulatory ołowiowe	W stalowym pojemniku w Magazynie Odpadów	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
29.	16 06 02* baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15

30.	16 06 04 baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R6, R11, R13 D9, D11, D13, D15
31.	17 02 03 tworzywa sztuczne	W pojemniku w Magazynie Odpadów	R1, R5
32.	17 04 05 żelazo i stal	W pojemniku na Placu Złomu przy Magazynie Technicznym	R4, R11, R13
33.	17 04 11 kable inne niż wymienione w 17 04 10	W pojemniku w Magazynie Technicznym	R4, R11, R13
34.	17 06 04 materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Zbierane selektywnie na paletach i transportowane do Magazynu Technicznego i magazynowane w pojemniku	D5, D9, D10, D13, D14, D15
35.	19 08 01 skratki	Nie są magazynowane	D1
36.	19 08 05 ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Nie są magazynowane	D1
37.	19 08 14 szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	W pojemniku z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów	R1 D9, D10, D13
38.	19 09 05 nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W pojemniku z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów	R1 D9, D10, D13

Odpady będą przekazywane firmom posiadającym zezwolenia w zakresie ich transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

II.2.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

1. Zastosowanie technologii niskoodpadowych, np. pól sucha technologia produkcji płyt.
2. Wdrożenie zintegrowanego systemu zarządzania Jakością, Ochroną Środowiska i BHP, którego celem jest kontrola i ocena przebiegu procesu produkcyjnego z zapewnieniem optymalnego wykorzystania surowców i minimalizacji powstania odpadów u źródła.
3. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający negatywne ich oddziaływanie na środowisko.
4. Przekazywanie odpadów najbliższym zlokalizowanym firmom specjalistycznym, posiadającym stosowne zezwolenia.
5. Podnoszenie kwalifikacji pracowników z zakresu gospodarowania odpadami.
6. Zapewnienie optymalnych parametrów pracy maszyn i urządzeń.
7. Minimalizacja strat wyrobów i surowców.
8. Odzysk materiałowy i energetyczny powstających w instalacji odpadów i produktów ubocznych.

II.3. Warunki emisji hałasu do środowiska

II.3.1. Źródła hałasu

Lp.	Oznakowanie	Opis źródła hałasu	Dopuszczalny czas pracy w godzinach	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Źr1	Centrala nawiewno – wywiewna, h=8,8 m	16	8
2.	Źr2	Centrala nawiewno – wywiewna, h=8,8 m	16	8
3.	Źr3	Centrala klimatyzacyjna, h=6,5 m	16	8
4.	Źr4	Centrala klimatyzacyjna, h=6,5 m	16	8
5.	Źr5	Wentylator dachowy wywiewny, h=6,5 m	16	8
6.	Źr6	Wentylator dachowy wywiewny, h=6,5 m	16	8

7.	Żr7	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
8.	Żr8	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
9.	Żr9	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
10.	Żr10	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
11.	Żr11	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
12.	Żr12	Wentylator dachowy wywiewny, h=14,5 m	16	8
13.	Żr13	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
14.	Żr14	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
15.	Żr15	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
16.	Żr16	Centrala klimatyzacyjna, h=11,0 m	16	8
17.	Żr17	Centrala nawiewno – wywiewna, h=11,0 m	16	8
18.	Żr18	Centrala klimatyzacyjna, h=30,5 m	16	8
19.	Żr19	Centrala klimatyzacyjna, h=30,5 m	16	8
20.	Żr20	Centrala klimatyzacyjna, h=10,5 m	16	8
21.	Żr21	Centrala klimatyzacyjna, h=10,5 m	16	8
22.	Żr22	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
23.	Żr23	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
24.	Żr24	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
25.	Żr25	Centrala klimatyzacyjna, h=6,5 m	16	8
26.	Żr26	Wentylator dachowy wywiewny, h=12,5 m	16	8
27.	Żr27	Wentylator dachowy wywiewny, h=12,5 m	16	8
28.	Żr28	Wentylator dachowy wywiewny, h=12,5 m	16	8
29.	Żr29	Centrala nawiewno – wywiewna, h=11,0 m	16	8
30.	Żr30	Centrala nawiewno – wywiewna, h=11,0 m	16	8
31.	Żr31	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
32.	Żr32	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8

33.	Żr33	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
34.	Żr34	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
35.	Żr35	Wentylator dachowy wywiewny, h=10,5 m	16	8
36.	B1	Korowarka do drewna, h=10,0 m	16	8
37.	B2	Rębak do drewna, h=10,0 m	16	8
38.	B3	Hala defibratora, h=30,0 m	16	8
39.	B4	Kotłownia Metso, h=20,0 m	16	8
40.	B5	Sortownia włókien, h=15,0 m	16	8
41.	B6	Stacje nasypowe włókien, h=15,0 m	16	8
42.	B7	Prasa wstępna na linii formowania kobierca, h=10,0 m	16	8
43.	B8	Prasa Conti Roll, h=10,0 m	16	8
44.	B9	Hydraulika prasy Conti Roll, h=6,0 m	16	8
45.	B10	Sterownia prasy Conti Roll, h=6,0 m	16	8
46.	B11	Kliper do cięcia płyt HDF, h=8,5 m	16	8
47.	B12	Chłodzenie płyt HDF, h=8,5 m	16	8
48.	B13	Sztaplowanie płyt HDF, h=8,5 m	16	8
49.	B14	Lakiernia płyt HDF, h=8,5 m	16	8
50.	B15	Pakowarka płyt HDF, h=8,5 m	16	8
51.	B16	Rozdzielnia elektryczna, h=6,0 m	16	8
52.	B17	Oczyszczalnia chemiczna, h=6,0 m	16	8
53.	B18	Kocioł Vitomax, h=10,0 m	16	8
54.	ZP1	Elektrofiltr suchy kotłowni Metso, h=16,0 m	16	8
55.	ZP2	Suszarnia włókien, h=45,0 m	16	8
56.	ZP3	Cyklon suszarni włókien, h=42,0 m	16	8
57.	ZP4	Filtr workowy, h=12,0 m	16	8

58.	ZP5	Cyklofiltr, h=12,0 m	16	8
59.	ZP6	Komora wyparki Schrader, h=12,0 m	16	8
60.	ZP7	Cyklofiltr (E8), h=4,2 m	16	8
61.	ZP8	Cyklofiltr (E9), h=13,3 m	16	8

II.3.2. Dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku określa się oddzielnie dla godzin od 6⁰⁰ – 22⁰⁰ (pora dnia) i dla godzin 22⁰⁰ – 6⁰⁰ (pora nocy) i wyrażony jest wartością równoważnego poziomu hałasu A w decybelach [dB] dla przedziału czasu odniesienia zgodnego z obowiązującymi przepisami.

Wskaźniki hałasu mające zastosowanie dla ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska w odniesieniu do jednej doby:

- a) L_{AeqD} – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godziny 6⁰⁰ do godziny 22⁰⁰),
- b) L_{AeqN} – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godziny 22⁰⁰ do godziny 6⁰⁰).

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku powodowanego przez poszczególne grupy źródeł hałasu z instalacji nie może przekraczać:

- dla terenów zabudowy zagrodowej oraz dla terenów mieszkaniowo – usługowych:

L_{AeqD} – 55 dB dla pory dnia

L_{AeqN} – 45 dB dla pory nocy.

Ustala się punkty pomiarowe:

1. P1 – dla terenu zabudowy zagrodowej - przy budynku mieszkalnym Koszarówka 3, gm. Grajewo, na działkach ewidencyjnych nr 72/1 i 72/2.
2. P2 – dla terenów zabudowy zagrodowej – przy budynku mieszkalnym Elźbiecin 1, gm. Grajewo, na działkach ewidencyjnych nr 22/2 i 23/2 – obowiązuje tu miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego.

II.4. Rodzaj, ilość i sposób postępowania z poszczególnymi strumieniami ścieków

Wytwarzane w zakładzie ścieki:

- ścieki przemysłowe z procesów produkcji płyt HDF, w ilości 100,0 – 365,0 m³/d (mycie zrębków, oczyszczanie gazów z prasy, kuchnia klejowa) – odparowywane w wyparce Schrader,

- ścieki przemysłowe z lakierowania płyt HDF, w ilości 8,0 m³/dobę - oczyszczane w chemicznej oczyszczalni ścieków, w technologii głębokiego utleniania (reakcja Fentona na katalizatorze żelazowym) oraz koagulacji, a następnie są zawracane do produkcji (myjka zrębków, elektrofiltr mokry i sieć wód ppoż),
- ścieki z płukania instalacji odwróconej osmozy, w ilości 40,0 m³/d – kierowane są na podstawie umowy cywilnej do kanalizacji Woodeco Grajewo Sp. z o.o., a następnie na oczyszczalnię Woodeco Grajewo Sp. z o.o., gdzie są oczyszczane do parametrów pozwalających na ich powtórne wykorzystanie w sieci wód ppoż, oraz jako wody do elektrofiltra mokrego,
- wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych zakładu, w ilości 165,0 m³/d – wprowadzane są do sieci kanalizacji Woodeco Grajewo Sp. z o.o., a następnie do mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków Woodeco Grajewo Sp. z o.o.,
- ścieki bytowe, w ilości 20,0 m³/d – kierowane są do własnej oczyszczalni ścieków bytowych (nie są objęte wnioskiem o pozwolenie zintegrowane).

III. Poważne awarie:

III.1. Substancje niebezpieczne na terenie zakładu

Zakład Woodeco MDF Sp. z o.o. w Grajewie nie jest zakładem o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W procesach produkcyjnych wykorzystywane są substancje chemiczne, mogące być przyczyną zaistnienia incydentów lub zdarzeń skutkujących niekontrolowanym przedostaniem się tych substancji do środowiska. Do substancji niebezpiecznych należą: żywice mocznikowo – formaldehydowe, emulsje parafinowe, mocznik nawozowy (roztwór wodny), saletra amonowa (roztwór wodny), środek antyadhezyjny.

III.2. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków poważnej awarii przemysłowej

W zakładzie funkcjonuje Zakładowa Straż Ratownicza, pracownicy wyposażeni są w odpowiednie środki ochrony indywidualnej i sprzęt ochronny oraz opracowane są procedury związane z postępowaniem z substancjami chemicznymi.

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- stałego szkolenia pracowników zajmujących się rozładunkiem, transportem i stosowaniem substancji chemicznych w zakładzie,
- informowania pracowników o ryzykach związanych ze stosowaniem substancji i mieszanin chemicznych oraz dokonywania zmian w kartach ryzyka zawodowego pracowników narażonych na kontakt z substancjami i preparatami,
- zakupu substancji i mieszanin chemicznych o znanych kategoriach zagrożeń wraz z ich aktualnymi kartami charakterystyk,

- magazynowania substancji w oznakowanych miejscach i w sposób uniemożliwiający przedostanie się ich do środowiska,
- opracowywania, wdrażania, stałego weryfikowania i uaktualniania instrukcji postępowania z preparatami chemicznymi oraz instrukcji postępowania na wypadek awarii,
- stałego monitorowania procesów rozładunków substancji chemicznych, ich magazynowania oraz procesów produkcyjnych w instalacji,
- prowadzenia rozładunku tych substancji na betonowej nawierzchni,
- zapewnienia systemu barier zabezpieczających przed przedostaniem się substancji do środowiska oraz systemu zbierającego wycieki,
- stosowania rurociągów naziemnych,
- okresowych przeglądów i remontów instalacji do rozładunku, pompowania i magazynowania substancji chemicznych.

W przypadku wystąpienia awarii w zakładzie zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- powiadomienia i ostrzeżenia osób znajdujących się w sferze zagrożenia,
- niezwłocznego powiadomienia Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie,
- zarządzenia ewakuacji pracowników znajdujących się w sferze zagrożenia,
- wykorzystania technicznych możliwości zminimalizowania skutków awarii,
- podjęcia odpowiednich działań ratowniczych, w oparciu o własne możliwości,
- prowadzenia działań ratowniczych w sposób niezagrażający środowisku.

III.3. Obowiązek informowania o poważnych awariach

Prowadzący zakład w razie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz zdarzeń posiadających jej znamiona, niezależnie od ich skutków oraz podjętych działań jest zobowiązany do:

- natychmiastowego powiadomienia o tym fakcie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Grajewie oraz Podlaskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku,
- niezwłocznego przekazania, powyższym organom, informacji o: okolicznościach awarii, niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, podjętych działaniach ratunkowych, ocenie skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- stałej aktualizacji informacji, o których mowa wyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

- dobór bezpiecznych dla środowiska technologii, eksploatawanie urządzeń i maszyn odpowiadającym światowym standardom i najlepszej dostępnej technice,
- stała kontrola parametrów procesowych i podejmowanie działań korygujących,
- stała kontrola stanu technicznego urządzeń i maszyn, ich naprawa, remont, wymiana,
- minimalizacja strat wyrobów i surowców,
- optymalizacja poziomu zapasów,
- stała i okresowa kontrola oddziaływania instalacji na środowisko: pomiary poboru i zużycia wody, emisji substancji do środowiska, ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów,
- minimalizowanie wielkości emisji substancji do powietrza, wody, gleby i ziemi,
- ciągłe doskonalenie metod ochrony środowiska przed negatywnym oddziaływaniem instalacji na środowisko,
- wdrażanie nowych technik celem zwiększenia wydajności przy jednoczesnym doborze technologii bezpiecznej dla środowiska,
- zapewnienie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi (właściwe ich przechowywanie, wyposażenie zakładu w systemy zabezpieczające – kanalizację bezodpływową, wanny do wylapywania wycieków),
- zapewnienie efektywnej i racjonalnej gospodarki materiałowo – surowcowej i energetycznej,
- prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów i odzysku odpadów powstających w instalacji.

V. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- stały monitoring pracy maszyn i urządzeń energetycznych produkujących media grzewcze,
- nadzór i rejestracja zużycia energii cieplnej przez poszczególne odbiorniki i wydziały, z wykorzystaniem urządzeń pomiarowych,
- system odparowania ścieków z wyparki wykorzystujący podciśnienie dla obniżenia temperatury parowania ścieków,
- zastosowanie energooszczędnego oświetlenia,
- optymalizacja parametrów pracy poszczególnych węzłów produkcyjnych,
- wykorzystanie ciepła odpadowego (z linii lakierowania, z płuczki oparów z prasy ciągłej) wprowadzanego w gazach do kotłowni zakładowej.

VI. Zakres i sposób monitorowania procesu produkcyjnego i wielkości emisji:

VI.1. Monitoring przebiegu procesów technologicznych

Monitoring prowadzony jest w ramach zintegrowanego systemu zarządzania jakością, ochroną środowiska i bezpieczeństwa pracy zgodnie z normami ISO 14001, PN-N-18001, BHP OHSAS, ISO 50001 oraz wewnętrznych procedur i instrukcji stanowiskowych.

W zakres tego monitoringu wchodzi:

- a) monitoring efektywności wykorzystania surowców do produkcji, obejmujący codzienną ewidencję oraz miesięczne i roczne bilansowanie ilości zużytych surowców (drewno, substancje chemiczne), produktów ubocznych (kora, włókno drzewne) oraz odpadów,
- b) monitoring efektywności energetycznej, obejmujący bieżącą analizę technicznych i technologicznych parametrów pracy instalacji, codzienne, miesięczne i roczne zużycie energii cieplnej i elektrycznej.

Bilansowaniem i analizą danych monitorowanych zajmuje się Dział Controllingu w zakładzie Woodeco MDF Sp. z o.o.

VI.2. Monitoring ilości zużytej wody

Do pomiaru ilości zużytej wody (dostarczanej z wodociągu Woodeco Grajewo Sp. z o.o.) służyć będą dwa wodomierze zainstalowane za zaworami głównymi na dwóch przyłączach wodociągowych. Pomiar ilości zużytej wody prowadzony będzie w systemie miesięcznym, i raportowany do Działu Controllingu.

VI.3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Zakres, metodykę i sposób wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zakres monitoringu

Lp.	Źródło emisji	Nazwa i nr emitora	Zakres pomiarów	Metodyki referencyjne pomiarów	Częstotliwość pomiarów
1.	Kocioł gazowy Vitomax 200 HS M75A	Emitor kotła gazowego E10	Pył całkowity NO _x SO ₂ CO	PN-EN 13284-1:2007 PN-EN 14792:2006 PN-EN 14791:2006 Absorpcja promieniowania IR	1 x rok (z uwagi na sezonową pracę)
2.	Zespół suszarni włókien I-go stopnia (kotłownia +	Emitory suszarni włókien E1/1-2	Pył całkowity LZO (TVOC) Formaldehyd NO _x	PN-EN 13284-1:2007 PN-EN 12619:2013 PN-Z-04008-4:1999	1 x 6 miesięcy

	suszarnia włókien)			PN-EN 14792:2006	
--	-----------------------	--	--	------------------	--

VI.4. Monitoring emisji hałasu do środowiska

Wykonywanie okresowych pomiarów hałasu, w punktach kontrolnych P1 i P2 (opisanych w punkcie II.3.2.), należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

VI.5. Monitoring odprowadzanych ścieków

Ilość odprowadzanych ścieków z płukania instalacji odwróconej osmozy stanowić będzie 20% wydajności stacji uzdatniania wody przy kotłowni Metso.

Monitoring wód opadowych i roztopowych prowadzić będzie odbiorca ścieków – Woodeco Grajewo Sp. z o.o.

VI.6. Monitoring wytwarzanych odpadów

Monitoring odpadów prowadzony będzie poprzez:

- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, z zastosowaniem wzorów kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- sporządzanie i przekazywanie sprawozdań z gospodarowania odpadami marszałkowi województwa zgodnie z obowiązującymi przepisami.

VII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

VIII. Stwierdzić wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego z dnia 01.07.2015 r., Nr WR.6222.1.2015 wydanego Woodeco MDF Sp. z o.o. w Grajewie, przy ul. Wiórowej 1, REGON: 330994545, NIP: 7191399317 przez Starostę Grajewskiego, zmienionego decyzjami Starosty Grajewskiego z dnia 30.06.2017 r., Nr WR.6222.1.2017 i z dnia 21.10.2024 r., Nr WR.6222.2.2024 dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę.

Uzasadnienie

Dnia 11.04.2025 r. Woodeco MDF Sp. z o.o. w Grajewie przy ul. Wiórowej 1 złożyła wniosek o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z dnia 01.07.2015 r., Nr WR.6222.1.2015 wydanego przez Starostę Grajewskiego dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych: płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, zmienionego decyzjami

Starosty Grajewskiego z dnia 30.06.2017 r., Nr WR.6222.1.2017 i z dnia 21.10.2024 r., Nr WR.6222.2.2024. Do wniosku dołączono aktualny wypis z KRS.

Dnia 14.04.2025 r. tutejszy organ zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie ujednoczenia tekstu pozwolenia zintegrowanego oraz o możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, a w dniu 15.04.2025 r. przesłał wersję elektroniczną wniosku do Ministra Klimatu i Środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Łomży za pośrednictwem Starosty Grajewskiego w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

S T A R O S T A
Waldemar Remfeld

Otrzymują:

1. Woodeco MDF Sp. z o.o.
19-200 Grajewo, ul. Wiórowa 1
2. aa

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Podlaskiego w Białymstoku
15-097 Białystok, ul. M. Curie - Skłodowskiej 14
2. Minister Klimatu i Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. Burmistrz Miasta Grajewo
19-200 Grajewo, ul. Strażacka 6A
4. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Białymstoku
Delegatura w Suwałkach
16-400 Suwałki, ul. Piaskowa 5

Za wydanie niniejszej decyzji dokonano zapłaty opłaty skarbowej w kwocie 10,00 zł (słownie złotych: dziesięć 00/100) zgodnie z częścią I pkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 z późn. zm.).