

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 30 września 2025 r.

ŚG-IV.7222.1.5.2024

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.),
- art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2025 r. poz. 647 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Mondi Świecie S.A. (obecnie Mondi Świecie Sp. z o.o.) ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, z dnia 8 lutego 2024 r., znak: DD/2024/23003/01, reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Daniela Chlebowskiego, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm.,

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego Mondi Świecie S.A. ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie na eksploatację instalacji:

- do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru,
- elektrociepłowni (EC),
- składowiska odrzutu pokaustyzacyjnego,
- składowiska żużla i popiołu, w następujący sposób:

1. Ileć w przedmiotowej decyzji występuje:

Mondi Świecie S.A.

ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie

REGON 002527817

NIP 559-000-05-05

KRS 0000025742

zmienić na:

Mondi Świecie Sp. z o.o.

ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie

REGON 002527817

NIP 559-000-05-05

KRS 0001107981

2. Zmienia się pkt II decyzji i nadaje brzmienie:

II. Udzielam Mondi Świecie Sp. z o.o., ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych,
- do produkcji papieru o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę,
- do składowania odpadów o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych, tj.: odrzutu pokaustyzacyjnego w Wielkim Konopacie oraz żużli i popiołów w Polskim Konopacie,

obejmującego:

- wprowadzanie substancji do powietrza,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne,
- pobór wód podziemnych,
- pobór wód powierzchniowych,
- wytwarzanie ścieków,
- emisję hałasu.

3. Zmienia się w całości pkt IV decyzji i nadaje brzmienie:

IV. Określam rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji

IV.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Mondi Świecie Sp. z o.o. jest firmą celulozowo-papierniczą zlokalizowaną przy ul. Bydgoskiej 1 w Świeciu. Teren Zakładu usytuowany jest na lewym brzegu Wisły w odległości ok. 4,5 km na południowy zachód od centrum miasta Świecie.

Instalacje IPPC na terenie zakładu, są instalacjami istniejącymi i eksploatowanymi. Zakład wytwarza masy włókniste, w tym masę celulozową, masę półchemiczną, masę wtórną z makulatury oraz papier. Surowcem do produkcji mas celulozowych jest drewno sosnowe, do produkcji mas półchemicznych drewno brzoźowe, natomiast masy wtórne wytwarza się na bazie makulatury, pochodzącej ze źródeł własnych i zewnętrznych.

Mondi Świecie Sp. z o.o. produkuje następujące, główne asortymenty papieru i mas włóknistych:

- papiery na warstwy pokryciowe tektury falistej (typu Topliner, Kraftliner),
- papiery na warstwę pofalowaną tektury falistej (Fluting),
- papiery workowe,
- celulozę sosnową,
- masę półchemiczną,
- masę makulaturową.

IV.2. Charakterystyka instalacji, urządzeń i opis technologii

IV.2.1. Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

W ramach instalacji wyodrębnia się następujące rodzaje działalności:

- produkcję mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych,
- produkcję papieru.

Ww. rodzaje działalności realizowane są w następującej strukturze organizacyjnej:

- Wydział Produkcji Celulozy /WPC/,
- Wydział Regeneracji Ługów /WRL/,
- Wydział Makulaturowni /WM/,
- Wydział Maszyn Papierniczych 1-2 /MP1-2/,
- Wydział Maszyny Papierniczej 3 /MP3/,
- Wydział Maszyn Papierniczych 4-5 /MP4-5/,
- Wydział Maszyny Papierniczej 7 /MP7/,

- Wydział Gospodarki Wodno-Ściekowej /WGS/.

Proces produkcji papieru odbywa się w Mondi Świecie Sp. z o.o. na kilku wydziałach, wg następującego schematu: drewno sosnowe, czyli surowiec do produkcji masy celulozowej, gromadzone jest na placu drzewnym, skąd po okorowaniu, rozdrobieniu i sortowaniu kierowane jest do Wydziału Celulozowni Sosnowej. Następnie drewno poddawane jest procesowi roztwarzania, w wyniku którego powstaje surowa masa celulozowa i tzw. ług czarny, który kierowany jest do regeneracji. Masa celulozowa jest przemywana, mielona, sortowana i przesyłana na maszyny papiernicze. Na wydziałach Maszyn Papierniczych następuje formowanie wstęgi papieru, suszenie i konfekcjonowanie gotowego produktu.

Do produkcji papieru na warstwy pokryciowe tektury falistej (np. papier typu fluting) wykorzystuje się masę półchemiczną i masę makulaturową. Masę makulaturową wytwarza się w Wydziale Makulaturowni z surowców wtórnych, które rozdrabnia się, sortuje, przemywa i kondycjonuje. Masę makulaturową łączy się z masą półchemiczną i po dodaniu środków pomocniczych kieruje na maszyny papiernicze. Tam następuje formowanie wstęgi papieru, suszenie i konfekcjonowanie gotowego produktu.

Masę półchemiczną wytwarza się z drewna brzoźowego w Wytwórni Masy Półchemicznej. Proces roztwarzania tego drewna jest analogiczny, jak w przypadku produkcji masy celulozowej, jednak prowadzony jest w niższych temperaturach i trwa znacznie krócej. Uzyskana surowa masa półchemiczna jest mielona, sortowana, przemywana i kierowana do produkcji papieru typu fluting.

Ponadto, w zakładzie prowadzony jest skojarzony proces regeneracji (odzysku) chemikaliów wykorzystywanych w procesach roztwarzania drewna oraz odzysku energii z drewna i przetworzenie jej na energię elektryczną i ciepłą. Ługi powstające w trakcie tego procesu najpierw zateża się w baterii wyparnej do zawartości suchej masy ok. 85 %, a zateżony ług czarny kieruje się do kotła sodowego, gdzie następuje spalanie składników organicznych zawartych w ługu. Pozostałość po spaleniu ługu poddaje się kaustyzacji celem usunięcia jonów węglanowych i odzysku jonów sodowych, które ponownie wykorzystuje się do roztwarzania drewna. Energia powstająca w trakcie spalania ługu jest wykorzystywana do produkcji pary i energii elektrycznej.

Kocioł sodowy (nr 4) – kotłem sodowym nazywa się instalację przeznaczoną do spalania ługu czarnego powstającego przy produkcji celulozy. W skład instalacji wchodzi także: układ rozpuszczania stopu sodowego oraz układ oczyszczania spalin. Kocioł sodowy stanowi urządzenie parowe, którego konstrukcja uwzględnia szczególne własności paliwa, tj. ługu czarnego.

Produkcja celulozy metodą siarczanową niebieloną polega na gotowaniu rozdrobnionego drewna w ługu warzelnym, zawierającym wodorotlenek sodowy i siarczki sodowy. W rezultacie uzyskuje się masę celulozową oraz ług powarzelny (ług czarny). Ług ten zawiera różnorodne związki sodu powstałe podczas roztwarzania drewna oraz rozpuszczone związki organiczne z drewna. Zawartość suchej substancji w ługu powarzelnym wynosi około 15 %. W celu umożliwienia spalania, ług powarzelny zostaje zagęszczony w instalacji wyparnej do ok. 85 % s.s. Celem spalania ługów jest odzyskanie chemikaliów oraz wykorzystanie energii substancji organicznych do produkcji wysokoprężnej pary, a następnie energii elektrycznej. Za pomocą dedykowanych palników ług gęsty wtryskiwany jest w postaci kropeł do komory paleniskowej kotła ulegając osuszeniu i zgazowaniu. Tworzy tam złożę, w którym zachodzi właściwe spalanie. Sucha substancja uzyskuje tu temperaturę zapłonu. Zawarty w niej węgiel, wodór i siarka spalają się w powietrzu doprowadzonym za pomocą dysz. Dla osiągnięcia właściwego poziomu redukcji siarczanu sodu (Na_2SO_4) do siarczku sodowego (Na_2S) w dolnej części komory musi panować atmosfera redukcyjna. W związku z tym, konieczne jest odpowiednie dystrybuowanie powietrza (pierwotne, wtórne i trzecie). Zgazowane i częściowo spalone w złożu substancje palne zostają dopalone w powietrzu wtórnym i w tzw. powietrzu trzecim. Dostawa powietrza pierwotnego do kotła realizowana jest na jednym poziomie, natomiast powietrze wtórne i trzecie dostarczane jest w systemie wielopoziomowym. Stopione chemikalia o temperaturze ok. 1000°C wypływają rynnami stopu do zbiornika wytopek, gdzie ulegają rozpuszczeniu w ługu białym słabym tworząc tzw. ług zielony. Ług zielony jest roztworem węglanu sodowego, siarczku sodowego, wodorotlenku sodowego, siarczanu sodowego o zawartości ok. 140 g $\text{Na}_2\text{O}/\text{l}$. Ług zielony przesyłany jest do dalszej obróbki do kaustyzacji. W celu rozpoczęcia spalania ługu stosuje się paliwo pomocnicze – olej opałowy lekki, który doprowadzany jest do kotła palnikami rozruchowymi. Kocioł posiada naturalny obieg wodny. Woda zasilająca podawana jest do ekonomizera I, potem II i do walczaka. Stąd, rurami opadowymi spływa do rur grodziowych oraz do dolnych komór zbiorczych, skąd rozpływa się na ekrany ścian. Następnie wraca do walczaka w formie mieszanki wodno-parowej. W walczaku następuje oddzielenie pary od wody oraz skierowanie pary do przegrzewacza. Najpierw para wchodzi do I stopnia przegrzewacza, gdzie temperatura jest najniższa. Drugi stopień jest najgorętszy, natomiast trzeci znajduje się pomiędzy nimi. Pod przegrzewaczem umieszczone są rury grodziowe, które mają za zadanie chronić przegrzewacz przed zbyt wysoką temperaturą. Regulacja temperatury pary przegrzanej odbywa się poprzez wtryskiwanie wody zasilającej do pary pomiędzy poszczególnymi stopniami przegrzewacza. W przegrzewaczu następuje

podwyższenie temperatury pary do ok. 515°C. Para wysokoprężna o tych parametrach kierowana jest do elektrociepłowni do napędu turbiny dedykowanej dla KS lub na stację redukcyjną. Powietrze do spalania po podgrzaniu rozprowadzane jest kanałami na wszystkie ściany kotła, skąd za pomocą registratorów kierowane jest do komory spalania. Udział powietrza w stosunku do spalane go łu regulowany jest automatycznie. Ług do kotła wtryskiwany jest z układu 6 palników ługowych rozmieszczonych na wszystkich ścianach kotła. Palniki zainstalowane są powyżej powietrza wtórnego.

Gazy spalinowe odprowadzane są z komory przez wentylatory spalin i przepływają omywając rury grodziowe, przegrzewacz pary, rury międzywalczakowe oraz podgrzewacz wody 2 i 1 do kanału gazów spalinowych. W ten sposób spaliny zostają schłodzone z 900°C do ok. 150-190°C. Gazy kierowane są do 2-komorowego elektrofiltru, skąd za pomocą wentylatorów kierowane są do kotła sodowego. Oddzielony od spalin pył (Na_2SO_4) zawracany jest do zbiornika mieszalnego łu przed kotłem. Kocioł wyposażony jest w automatyczne analizatory spalin, które określają zawartość: O_2 , CO, TRS, NO_x , SO_2 .

Ług gęsty (85 %) magazynowany jest w zbiorniku o pojemności 350 m³, wyposażonym w układ cyrkulacji łu. W kotle spala się także gazy złowne pochodzące ze zbiornika magazynowego łu czarnego 8.07 oraz ze zbiornika mieszalnego. Wprowadza się je wraz z powietrzem trzecim.

Piec obrotowy - w piecu obrotowym wyróżnia się trzy strefy:

- strefa suszenia – ok. 200°C,
- strefa podgrzewania – 600-800°C,
- strefa wypalania – ok. 1150°C.

Podstawowym paliwem wykorzystywanym do opalania pieca jest gaz ziemny oraz olej opałowy lekki, który zastąpił olej opałowy ciężki po 2016 r. Palnik pieca został również przystosowany do spalania paliw pomocniczych, tj. metanolu i terpentyny. Odzyskiwany metanol, kierowany jest do zbiornika magazynowego, skąd jedną pompą podaje się go do spalania, do kotła sodowego nr 4 oraz drugą pompą do pieca obrotowego i oddzielną dyszą wtryskiwany jest do głowicy ogniowej pieca. Wtrysk metanolu do pieca obrotowego realizowany jest dopiero wtedy, gdy palnik główny pieca jest na ruchu – czyli zachodzi spalanie oleju. Analogicznie do metanolu, terpentyna wydzielona w układzie dekanterów terpentyny magazynowana jest w zbiorniku magazynowym terpentyny zlokalizowanym w obrębie magazynu olejów i terpentyny, skąd jedną z dwóch pomp jest transportowana do palnika pieca obrotowego. Alternatywnie terpentyna ze zbiornika może być kierowana do instalacji załadunkowej autocystern, bądź do Kotła Sodowego nr 4.

Piec jest pochylony pod kątem 3° oraz obraca się powoli z prędkością 0,5-1,5 obr/min. Ułatwia to przemieszczanie się wsadu w kierunku głowicy ogniowej. Ciepło do pieca doprowadza się palnikiem zasilanym przez mieszaninę oleju opałowego i terpentyny.

Podczas suszenia wsadu część pyłu zostaje porwana wraz ze spalinami i trafia do cyklonu i elektrofiltru. Pył wyłapany w elektrofiltrze zawracany jest do pieca. Po wysuszeniu wsad jest stopniowo podgrzewany do temperatury kalcynowania. W ten sposób z CaCO_3 uwalniany zostaje dwutlenek węgla i formuje się czysty tlenek wapnia. Temperatura końcowa strefy wypalania wynosi około 1100°C . Zmienia się ona nieznacznie w zależności od poziomu produkcji.

W procesie tym pozostaje jednak pewna ilość niewypalonego szlamu (od 1 % do 3 %). Stopień wypalenia zależy od sposobu oddzielenia szlamu od ługu białego w trakcie filtracji. Ze względu na szkodliwe działanie na wymurówkę pieca oraz czynnik powodujący powstawanie pierścieni w piecu, alkalia powinny być usunięte ze szlamu w jak najwyższym stopniu. Czas retencji w piecu obrotowym zależy od wielkości produkcji; odpowiednio do niej dostosowuje się prędkość obrotową. W trakcie przechodzenia przez piec, we wsadzie zachodzi szereg przemian fizycznych i chemicznych. I tak – od wilgotnego, łatwo lepiącego się wsadu poprzez drobny, łatwo „płynący” proszek do zbrylonego materiału, który jest następnie formowany w większe lub mniejsze kulki-granulki. Na etapie początkowym granulki są bardzo kruche, ale następnie w miarę postępu kalcynacji poziom ich twardości wzrasta. Piec wyposażony jest w system łańcuchów na długości 17 mb oraz układ blach podnoszących o długości 11 mb i bloczków podnoszących o długości 10 mb, rozmieszczonych na wewnętrznej stronie płaszcza. Powoduje to zwiększenie powierzchni styku i mieszanie wsadu, a co za tym idzie wzrost efektywności transferu ciepła oraz obniżenie temperatury gazów spalinowych.

Po wypaleniu wapno zostaje schłodzone w rurach chłodzących (chłodnikach) zamocowanych w układzie planetarnym wokół pieca. Chłodzenie zapewnia wprowadzone powietrze wtórne, potrzebne do spalania oleju opałowego i terpentyn. Za chłodnikami zachodzi wstępna selekcja wapna, skąd większe cząstki kierowane są do kruszarki młotkowej. Po wyjściu z pieca, wapno układem przenośników zgarniakowych i kubelkowym kierowane jest do silosów. Powstające produkty spalania o wysokiej temperaturze przechodzą w przeciwnym kierunku przepływu wsadu przekazując mu ciepło.

Do spalania stosuje się dwa strumienie powietrza – pierwotne i wtórne. Prędkość i objętość strumienia pierwotnego, rozpylanie i dystrybucja oleju podobnie jak temperatura powietrza wtórnego oraz nadmiar powietrza stanowią decydujące elementy dla struktury płomienia.

Wentylator gazów spalinowych wytwarza podciśnienie w piecu. Spaliny z pieca obrotowego kierowane są do cyklonu i elektrofiltru, których zadaniem jest „wylapanie” pyłu wapiennego unoszonego w spalinach. Oczyszczone z pyłu spaliny trafiają następnie do absorbera (płuczki alkalicznej), gdzie następuje usunięcie SO₂, wytworzonego w czasie spalania siarki zawartej w gazie ziemnym, oleju opałowym lekkim, metanolu i terpentynie. Płuczka wyposażona jest w natryski wodne i instalację dozującą NaOH.

IV.2.2. Składowisko odrzutu pokaustyzacyjnego w Wielkim Konopacie (SOP)

Składowisko odrzutu pokaustyzacyjnego jest składowiskiem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Na składowisku są składowane odpady zestawione w tabeli poniżej.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu
03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)

Dane dotyczące składowiska

Łączna masa odpadów dopuszczonych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (kwatery nr I) w m. Wielki Konopat, gm. Świecie nie będzie przekraczać 10 000 Mg/rok.

Maksymalna wysokość składowania wynosi 5-6 m n.p.t.

Łączna ilość odpadów, jaka może być unieszkodliwiana na składowisku (proces D5) odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne nie przekroczy pojemności eksploatacyjnej składowiska wynoszącej 26 640 m³.

Składowisko posiada instrukcję prowadzenia składowiska zatwierdzoną decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Składowisko wyposażone jest w urządzenia kontrolne, informujące o stanie poszczególnych elementów składowiska, takie jak:

- repery do kontroli osiadania wałów,
- profile pomiarowe do kontroli stateczności skarp,
- piezometry do pomiaru zwierciadła wody oraz jakości wód podziemnych:
 - O-1/1 - na kierunku napływu wód podziemnych,
 - P-2 i O-1/2 – na kierunku wypływu wód podziemnych.

Odpady składowane na składowisku dowożone są z Oddziału Kaustyzacji transportem samochodowym. Samochód wjeżdża na dno kwatery specjalnie przygotowanym wjazdem. Jeżeli niemożliwy jest wjazd na dno kwatery ze względu na np. śliską nawierzchnię odpad jest rozładowany na wybetonowany plac pomiędzy kwaterami, skąd przy pomocy ładowarki i spycharki należy go przetransportować na składowisko. Składowisko posiada uszczelnienie sztuczne w postaci folii PEHD grubość 1 mm + piasek 30-60 cm. Odpady są wysypywane

w miarę możliwości w układzie poprzecznym w stosunku do sieci drenarskiej. Składowanie odpadów prowadzone jest w sposób uporządkowany, warstwowo, z wykonaniem zagęszczenia i przesypywaniem materiałami izolacyjnymi. Ocieki powstające w wyniku infiltracji wód opadowych przechwytywane są przez system drenażu w dnie kwatery – odprowadzane grawitacyjnie poprzez kolektor zbiorczy do zakładowej kanalizacji ścieków technologicznych, a następnie do oczyszczalni ścieków.

IV.2.3. Składowisko żużla i popiołu w Polskim Konopacie (SKP)

Składowisko żużla i popiołu w Polskim Konopacie jest składowiskiem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Składowisko jest obiektem składającym się z czterech kwater. Odpady powstające w wyniku spalania paliw (biomasy i węgla kamiennego) w kotłach, gromadzone są w zbiornikach retencyjnych na terenie Mondi Świecie Sp. z o.o., a następnie nawilżane w celu ograniczenia możliwości pylenia wtórnego i wywożone na składowisko samochodami samowyladowczymi. Odpady składowane są na sucho, z formowaniem nasypu przez sypanie od góry i rozprowadzanie odpadu po powierzchni kwatery. Na kwaterze IIA, każda z uformowanych warstw jest zwilżana za pomocą sieci zraszającej, w celu ograniczenia pylenia.

Wody odciekowe powstające w wyniku infiltracji wód opadowych, przechwytywane są przez system drenażu w dnie kwater – odprowadzane grawitacyjnie do szczelnego zbiornika retencyjnego wód odciekowych.

Na składowisku są składowane odpady zestawione w tabeli poniżej.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu
<i>kwatera nr I, nr IIB, nr III</i>	
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
<i>kwatera nr IIA</i>	
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)

Dane dotyczące składowiska

Łączna masa odpadów dopuszczonych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w miejscowości Polski Konopat nie będzie przekraczać:

- kwatera nr I – 10 000 Mg/rok,
- kwatera nr IIB – 10 000 Mg/rok,
- kwatera nr III – 10 000Mg/rok,
- kwatera IIA – 50 000 Mg/rok.

Maksymalna wysokość składowania wynosi:

- kwatera nr I : 12-14 m n.p.t.,
- kwatera nr IIA : 6-8 m n.p.t.,
- kwatera nr IIB : 6-8 m n.p.t.,
- kwatera nr III : 5-7 m n.p.t..

Łączna ilość odpadów, jaka może być unieszkodliwiana na składowisku (proces D5) odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne nie przekroczy zaprojektowanej pojemności eksploatacyjnej składowiska wynoszącej:

- kwatera nr I – 846 507 Mg, poj. kwatery 693 640 m³,
- kwatera nr IIA – 108 000 Mg, poj. kwatery 135 000 m³,
- kwatera IIB – 157 328 Mg, poj. kwatery 121 960 m³,
- kwatera III – 555 378 Mg, poj. kwatery 677 290 m³.

Dno i skarpy poszczególnych kwater posiadają odrębne systemy uszczelnień:

- kwatera nr I – glina o miąższości 20-30 cm,
- kwatera nr IIA – folia PEHD 2 mm + bentomata o zawartości 3,0-3,5 kg bentonitu/m²,
- kwatera IIB – uszczelnienie z kompozytu popiołowego,
- kwatera III – geomembrana 0,5 mm.

Składowisko wyposażone jest w urządzenia kontrolne, takie jak:

- repery do kontroli osiadania wałów,
- profile pomiarowe do kontroli stateczności skarp,
- system zasilania, sterowania i automatyki przepompowni instalacji przeciwpływowej, sprawdzany raz w roku,
- piezometry do pomiaru zwierciadła wody oraz jakości wód podziemnych:
 - P-1a i P-25a – na kierunku napływu wód podziemnych,
 - P-17, D-1/1 i D-1/2 – na kierunku wypływu wód podziemnych.

IV.3. Parametry produkcyjne instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

Zdolność produkcyjna Mondi Świecie Sp. z o.o. przedstawia poniższa tabela,

Lp.	Rodzaj działalności	Zdolność produkcyjna
1	Produkcja masy włóknistej	5475 Mg/d
2	Produkcja papieru	5627 Mg/d

przy czym:

- produkcja masy włóknistej wyrażona w Mg suchej masy obejmuje:
 - celulozę sosnową siarczanową produkowaną na dwóch ciągach technologicznych o sumarycznej zdolności produkcyjnej obu ciągów wynoszącej 1765 Mg/d,
 - masę półchemiczną otrzymywaną na linii o zdolności produkcyjnej 420 Mg/d,
 - masę makulaturową wytwarzaną na dwóch liniach technologicznych o sumarycznym potencjale produkcyjnym 1600 Mg/d,
 - masę makulaturową wytwarzaną w Makulaturowi przy MP-7 o potencjale produkcyjnym 1690 Mg/d,
- produkcja papieru odbywa się na maszynach papierniczych, które posiadają następujące zdolności produkcyjne:
 - MP 1 – 713 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Kraftliner,
 - MP 2 – 893 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Kraftliner,
 - MP 3 – 413 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Kraft Top Liner X,
 - MP 4 – 650 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Fescoflute, ProVantage Aquaflute,
 - MP-5 – 1038 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Kraft Top Liner X,
 - MP-7 – 1920 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Testliner TL3.

IV.4. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

IV.4.1. Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

Produkcja jest realizowana na sześciu maszynach papierniczych, tj. MP1-MP5 i MP7. Wytwarzanie mas włóknistych oraz produkcja papieru prowadzone są w sposób ciągły, przez cały rok, tj. 8760 h, z wyjątkiem planowanych postojów zakładu, w trakcie tzw. przerw remontowych. Wariantowość produkcji realizowanej w zakładzie może polegać tylko i wyłącznie na zmianie składu poszczególnych asortymentów papieru wytwarzanych na poszczególnych maszynach papierniczych. Zmiany asortymentu nie będą powodowały

istotnych zmian w technologii otrzymywania mas: celulozowej, półchemicznej i makulaturowej oraz w samym procesie produkcji papieru. Będą miały wpływ tylko na zmianę składu masy włóknistej podawanej na wlew maszyny papierniczej. W okresie postoju remontowego wszystkie instalacje technologiczne zakładu będą zatrzymane i wyłączone z ruchu.

IV.4.2. Składowiska odpadów

Składowanie odpadów odbywa się na dwóch zakładowych składowiskach:

- w Wielkim Konopacie – odrzut pokaustyzacyjny (odpad o kodzie 03 03 02),
- w Polskim Konopacie – żużla i popiołu (odpad o kodzie 10 01 82 i 10 01 01).

Ilość składowanych odpadów jest ściśle powiązana z pracą instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych, do produkcji papieru i tektury oraz instalacji energetycznej. Praca instalacji odbywa się w ruchu ciągłym. Czas pracy instalacji wynosi 8760 godzin w roku.

IV.5. Eksploatacja instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru w warunkach odbiegających od normalnych

W okresach zmniejszonej wydajności pracy instalacji maszyn papierniczych nie następują praktycznie żadne zmiany w technologiach wytwarzania mas włóknistych, produkcji energii, oczyszczania ścieków itp.

„Wygazanie” instalacji w trakcie przygotowań do głównego postoju remontowego trwa 16 godzin. Proces polega na kolejnym wyłączaniu następujących instalacji:

- celulozowni (sosnowej),
- regeneracji ługów,
- maszyn papierniczych,
- makulaturowni i wytwórni mas półchemicznych,
- elektrociepłowni.

Postój remontowy trwa około 4-6 dni. W okresie przerwy remontowej oczyszczalnia ścieków działa praktycznie w sposób ciągły, oczyszczając ścieki komunalne ze Świecia. W przypadku prac remontowych prowadzonych na samej oczyszczalni, z ruchu wyłączane są pojedyncze ciągi technologiczne.

Rozruch instalacji po okresie postoju zakładu trwa około 5 do 7 dni i polega na kolejnym uruchamianiu poszczególnych instalacji, w kolejności odwrotnej do fazy wyłączania.

Poniżej emisja substancji do powietrza w czasie rozruchu i wyłączenia dla pieca obrotowego i kotła sodowego:

- **Piec obrotowy (emitor KAU-031)** – emisja substancji do powietrza podczas rozruchu. Całkowity jednorazowy czas rozruchu pieca to ok. 48 godzin, przy użyciu palnika o mocy 20,7 MW zasilanego gazem lub olejem. Średnio w ciągu roku przewiduje się 3 zatrzymania i rozruchy pieca.

Palnik gazowy o mocy 20,7 MW, $B_{max} = 2,132 \text{ tys. m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 102,35 \text{ tys. m}^3/\text{rok}^*$

Lp.	Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
		kg/m ³	kg/h	Mg/rok
1	pył	14,5	0,0309	0,0015
	- w tym pył do 2,5 μm	10,150	0,0216	0,0010
	- w tym pył do 10 μm	14,5	0,0309	0,0015
2	dwutlenek siarki (SO ₂)	80	0,1706	0,0082
3	tlenki azotu jako NO ₂	3700	7,8891	0,3787
4	tlenek węgla (CO)	270	0,5757	0,0276

Palnik olejowy o mocy 20,7 MW, $B_{max} = 2,1045 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 99,62 \text{ m}^3/\text{rok}^{**}$

Lp.	Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
		kg/m ³	kg/h	Mg/rok
1	pył	1,8	3,7881	0,1793
	- w tym pył do 2,5 μm	1,2600	2,6517	0,1255
	- w tym pył do 10 μm	1,8	3,7881	0,1793
2	dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	23,9912	1,1357
3	tlenki azotu jako NO ₂	5	10,5225	0,4981
4	tlenek węgla (CO)	0,5	1,0522	0,0498

B_{max} – zużycie maksymalne godzinowe paliwa,

B_{rok} – zużycie roczne paliwa,

* - podczas rozpalania pieca nie jest wykorzystywana nominalna moc palnika (obciążenie palnika wzrasta stopniowo), maksymalne zużycie gazu ziemnego podczas rozpalamia pieca przez 144 h (3 rozpalania do 48 h każde),

** - podczas rozpalania pieca nie jest wykorzystywana nominalna moc palnika (obciążenie palnika wzrasta stopniowo), maksymalne zużycie oleju lekkiego podczas rozpalamia pieca przez 144 h (3 rozpalania do 48 h każde)

- **Kocioł sodowy (emitor ELE-001CR)** – emisja substancji do powietrza podczas rozruchu. Całkowity jednorazowy czas rozruchu kotła to ok. 13 godzin, przy użyciu 6 szt. palników o mocy 10 MW. Średnio w ciągu roku przewiduje się 4 zatrzymania i rozruchy kotła.

Palniki o mocy 6 *10 MW olej lekki, $B_{max} = 6,1 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 317,2 \text{ m}^3/\text{rok}$

Lp.	Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
		kg/m ³	kg/h	Mg/rok
1	pył	1	6,1000	0,3172
	- w tym pył do 2,5 μm	0,7000	4,2700	0,2220
	- w tym pył do 10 μm	1	6,1000	0,3172
2	dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	69,5397	3,6161
3	tlenki azotu jako NO ₂	6,5	39,6498	2,0618
4	tlenek węgla (CO)	0,5	3,0500	0,1586

B_{max} – zużycie maksymalne godzinowe paliwa, B_{rok} – zużycie roczne paliwa

IV.6. Zużycie materiałów, surowców, energii i paliw dla instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

Lp.	Rodzaj materiałów, surowców, energii i paliw	Jednostka	Zużycie na rok	Sposób magazynowania	Zastosowanie	Zawartość substancji niebezpiecznych [%]
Instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych						
1	Drewno, w tym: drewno sosnowe, drewno brzozone, zrębki tartaczne	m ³	3 030 000,0 w tym: 1 800 000,0 drewno sosnowe, 430 000,0 - drewno brzozone, 800 000,0 - zrębki tartaczne	Plac magazynowy otwarty	Produkcja zrębek i masy celulozowej	Nie
2	Zrębki sosnowe	m ³	2 600 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy celulozowej	Nie
3	Zrębki brzozone	m ³	430 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy półchemicznej	Nie
4	Makulatura	Mg	661 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy makulaturowej	Nie
5	Ług biały	m ³	1 500 000,0	Zbiorniki magazynowe	Medium do roztwarzania drewna	Tak – substancja UVCB
6	Ług warzelny	m ³	84 500,0	Zbiornik magazynowy	Medium do roztwarzania drewna	Tak siarczyn sodu – 14,4 %; węglan sodu – 6,3 %; tiosiarczan sodu – 1,9 %, wodorotlenek sodu – 0,6 %
7	Wodorotlenek sodowy	Mg	7 500,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja ługu białego	Tak stały- min. 98,5 %; roztwór - min. 49 %
8	Kwas siarkowy (96%)	Mg	18 480,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja siarczanu glinu	Tak 92-99 %
9	Wodorotlenek glinu	Mg	11 000,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja siarczanu glinu	Nie
10	Kamień wapienny	Mg	8 000,0	Plac magazynowy	Medium w procesie kaustyzacji	Nie
11	Olej opałowy lekki	Mg	3000,0	Zbiornik magazynowy	Paliwo rozpałkowe dla kotła sodowego i flary oraz paliwo dla pieca obrotowego	Tak – 100 %
12	Gaz ziemny	tys. m ³	21 840,0 (dla gęstości gazu 0,74 kg/m ³)	Dostarczany rurociągiem	Paliwo do pieca obrotowego	Nie

13	Energia elektryczna	MWh	381 071,0	-	-	-
14	Wapno palone obce	Mg	3 500,0	Silos wapna	Medium w procesie kaustyzacji	Nie
Instalacja do produkcji papieru						
1	Masa celulozowa	Mg	628 000,0	Wieża magazynowa, kadź magazynowa	Produkcja papieru	Nie
2	Masa półchemiczna	Mg	150 000,0	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	Nie
3	Masa makulaturowa	Mg	1 297 000,0	Zbiornik magazynowy, kadź magazynowa, wieża magazynowa	Produkcja papieru	Nie
4	Siarczan glinu	Mg	16 176,0	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	Tak <45 %
5	Klej do zaklejania wstęgi papieru	Mg	2 500,0	Pojemnik 1 m ³	Regulacja zaklejania	Masa reakcji 5-chloro-2-metylo-2h-izotiazol-3-onu i 2-metylo-2hizotiazol-3-onu (3:1) <0,0015 %
6	Skrobia kationowa	Mg	35 000,0	Zbiornik magazynowy, silos magazynowy	Poprawa parametrów	Nie
7	Środki grzybobójcze i bakteriobójcze: biocydy, podchloryn sodu i inne	Mg	1 700,0	Pojemnik 1 m ³ , kontener 1 m ³ , 2 zbiorniki magazynowe	Biocyd	Tak podchloryn sodu – 10-20 %, chloran sodu – 13-19 %, 2,2-dibromo-2-cyjanoacetamid – 10-25 %, 2-bromo-2-nitropropano-1,3-diol – 2,5-10 % Masa reakcji 5-chloro-2-metylo-2h-izotiazol-3-onu i 2-metylo-2hizotiazol-3-onu (3:1) – 2 -2,5 %, Chlorek didecylo-dimetyloamonium – 25-50 %, Bronopol (INN) – 5-

						10%, Pentano -1,5-dial; C(M)IT/MIT(3:1), masa reakcji 5- chloro-2-metylo2h- izotiazol-3-onu i 2- metylo-2hizotiazol-3- onu (3:1) – 2,5-3 %
8	Środki retencyjne: bentonit, polimer i inne	Mg	4 500,0	Bentonit: zbiornik magazynowy, silos magazynowy, Pozostałe: pojemnik 1 m ³	Utrzymanie retencji włókien i odwodnienia w części sitowej	Nie
9	Barwnik	Mg	2 000,0	Pojemnik 1 m ³	Barwienie masy	Tak kwas octowy 30-35 %
10	Środki przeciwpienne	Mg	912,0	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie pienieniu	Nie
11	Środki czyszczące i antydepozytowe	Mg	600,0	Pojemnik 1 m ³ /worki 25 kg/ zbiornik magazynowy	Czyszczenie odzieży maszynowej	Tak ług sodowy 20-98 %, kwas fosforowy 10- 30 %, kwas solny 50 %
12	Wodorotlenek sodowy	Mg	156,0	Zbiornik magazynowy	Czyszczenie odzieży maszynowej	Tak stały – min. 98,5 %, roztwór – min. 49 %
13	Kwas siarkowy	Mg	2 456,0	Zbiornik magazynowy	Regulacja pH	Tak 92-99 %,
14	Energia elektryczna	MWh	817 300,0	-	-	-

IV.7. Gospodarka wodno-ściekowa

IV.7.1. Gospodarka wodna

IV.7.1.1. Pobór wód powierzchniowych

Mondi Świecie Sp. z o.o. pobiera wodę powierzchniową:

- do celów technologicznych,
- do celów pitnych (po uzdatnieniu) oraz socjalno-bytowych zakładu.

Zezwalam na pobór wód z ujęcia powierzchniowego rzeki Wdy, retencjonowanej w zbiorniku utworzonym przez spiętrzenie na zaporze w Kozłowie w km 9 + 033 biegu rzeki Wdy, w ilości:

- $Q_{\max s} = 1,6 \text{ [m}^3/\text{s]}$,
- $Q_{\max h} = 5750 \text{ [m}^3/\text{h]}$,
- $Q_{\text{śrd}} = 105\,000 \text{ [m}^3/\text{d]}$,
- $Q_r = 38\,000\,000 \text{ [m}^3/\text{rok]}$,

za pomocą ujęcia brzegowego z pompownią pierwszego stopnia, zlokalizowanego na prawym brzegu zbiornika retencyjnego.

Pobór wód powierzchniowych udziela się pod następującymi warunkami:

1. urządzenia wodne objęte decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z przeznaczeniem, a woda będzie wykorzystywana w sposób racjonalny,
2. urządzeniami wodnymi objętymi pozwoleniem są:
 - ujęcie wody typu brzegowego w formie zatoki z czterema otworami wlotowymi do pompowni I stopnia o wymiarach $1,7 \times 1,5 \text{ [m]}$ z progiem wlotu na rzędnej $25,5 \text{ [m npm]}$,
 - komora czerpna wraz z zespołem krat dla czterech pomp pracujących niezależnie. Trzy pompy typu Flyght o wydajności $1478 \text{ [m}^3/\text{h]}$ i wysokości tłoczenia $29,227 \text{ [m sł. wody]}$ oraz jedna pompa diagonalna jako „rezerwa” produkcji Warszawskiej Fabryki Pomp o wydatku po $6012 \text{ [m}^3/\text{h]}$ i wysokości tłoczenia 27 [m sł. wody] ,
 - urządzenia pomiarowe służące do pomiarów ilości pobieranej wody w postaci 2 wodomierzy zainstalowanych na przewodach tłocznych o średnicach 1100 i 1200 [mm] zasilających zakład w wodę przed stacją uzdatniania wody na terenie zakładu,
3. sposób gospodarowania wodą, w tym ograniczenia wynikające z konieczności zachowania przepływu nienaruszalnego rzeki Wdy nie naruszają ustaleń pozwolenia wodnoprawnego na piętrzenie i magazynowanie wód rzeki Wdy Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 grudnia 2006 r., znak: WSiR-III-JK/6811/20/06,
4. zwiększenie ilości pobieranej wody wymaga każdorazowo zmiany nadanego w tej decyzji uprawnienia,
5. pozwolenie w części dotyczącej poboru wody nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń,

6. uprawniony zobowiązany jest do utrzymywania w stałej sprawności oraz sukcesywnego doskonalenia niezawodności i dokładności funkcjonowania urządzeń do pomiaru ilości pobieranej wody oraz systematycznego mierzenia i rejestrowania wielkości poboru wody w wymiarze dobowym w sposób gwarantującym kontrolę rzetelności odczytów i notowań wielkości poboru wody. W przypadku awarii urządzeń pomiarowych za wartość miarodajną przyjmuje się maksymalny godzinowy i maksymalny dobowy pobór wody określony w niniejszej decyzji,
7. w przypadku awarii w strefie ujęcia i pompowni I stopnia następuje odcięcie doprowadzenia wody poprzez automatyczne uruchomienie zasuwy zamykającej zwrotny przepływ wody z rurociągów zasilających zakład,
8. uprawniony zobowiązany jest do prowadzenia z uwagi na przeznaczenie wody m.in. do spożycia przez ludzi, monitoringu ujmowanej wody, wykonywanego z częstotliwością i w zakresie odpowiadającym zapisom rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi,
9. uprawniony zobowiązany jest do przekazywania wyników pomiarów jakości i ilości wód zgodnie z obowiązującymi aktami prawa – rozporządzenie Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 20 stycznia 2020 r. w sprawie formy i układu przekazywanych wyników pomiarów ilości pobranych wód podziemnych i wód powierzchniowych oraz ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi.

IV.7.1.2. Pobór wód z ujęć głębinowych (wody podziemne)

Pobór wód podziemnych przez Mondi Świecie Sp. z o.o. ukierunkowany jest na osiągnięcie dwóch celów:

- zapewnienie wody odpowiadającej parametrom wody pitnej na cele socjalno-bytowe zakładów,
- zapewnienie wody technologicznej dla potrzeb zraszania powierzchni składowiska odpadów energetycznych, celem zapobieżenia nadmiernemu pyleniu składowanych odpadów energetycznych.

Celom tym odpowiada zakres korzystania z wód podziemnych:

- dla zapewnienia wody do celów pitnych i socjalno-bytowych dla potrzeb obiektów na terenie zakładów, przewidziany jest pobór wód podziemnych z utworów trzeciorzędowych za pomocą ujęcia składającego się z dwóch studni wierconych (nr 1 i nr 5), ujmujących wody głębinowe mioceńskiego poziomu wodonośnego,

- dla zapewnienia wody technologicznej dla zraszania składowiska odpadów energetycznych przewidziany jest pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych za pomocą jednej studni wierconej, ujmującej wody plejstocénskiego poziomu wodonośnego.

Zapotrzebowanie na wodę z własnych ujęć głębinowych, z przeznaczeniem na potrzeby socjalno-bytowe, występuje jedynie w niewielkiej ilości i ma charakter zapotrzebowania uzupełniającego. Podstawowym źródłem zaopatrzenia w wodę na te cele jest odpowiednio uzdatniona woda powierzchniowa z ujęcia w Kozłowie.

Zapotrzebowanie na wodę technologiczną, ze względu na znaczne oddalenie składowiska od terenu zakładów będzie realizowane w miejscu jego lokalizacji, z najpłycej zalegającego poziomu wodonośnego, znajdującego się w zasięgu oddziaływania składowiska.

Zezwalam na pobór wód z ujęcia trzeciorzędowego dla celów socjalno-bytowych

Pobór wód podziemnych do celów socjalno-bytowych z ujęcia trzeciorzędowego, w skład którego wchodzi studnia nr 5 – jako otwór podstawowy i studnia nr 1 – jako otwór awaryjny w ilości:

- $Q_{\max} = 0,00138 \text{ [m}^3/\text{s]}$,
- $Q_{\text{śrd}} = 100 \text{ [m}^3/\text{d]}$,
- $Q_r = 35\,000 \text{ [m}^3/\text{rok]}$,

w ramach zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych $Q = 20,0 \text{ [m}^3/\text{h]}$, przy depresji $s = 37,0 \text{ [m]}$, ujęcia składającego się ze studni podstawowej nr 5 o głębokości $78,0 \text{ [m]}$ i studni awaryjnej nr 1 o głębokości $74,7 \text{ [m]}$.

Współrzędne geograficzne:

- studnia nr 1 (N $53^\circ 23' 57,121675''$, E $18^\circ 23' 03,013729''$),
- studnia nr 5 (N $53^\circ 24' 02,369034''$, E $18^\circ 23' 01,191356''$).

Zezwalam na pobór wód z ujęcia czwartorzędowego dla celów zraszania składowiska odpadów energetycznych

Obecnie pobór wody podziemnej ma charakter poboru dla utrzymania zdolności przepustowej filtrów, celem przeciwdziałania ich kolmatacji i w sposób zdecydowany nie przekracza ustalonych w decyzji.

Woda ze studni będzie wykorzystywana do zraszania powierzchni składowisk tylko w przypadku braku wody w zbiorniku odciekowym.

Pobór wód podziemnych z ujęcia czwartorzędowego dla potrzeb zraszania składowiska odpadów energetycznych, w ilości:

- $Q_{\max} = 0,002 \text{ [m}^3/\text{s]}$,
- $Q_{\text{śrd}} = 160 \text{ [m}^3/\text{d]}$,
- $Q_r = 56\,000 \text{ [m}^3/\text{rok]}$,

w ramach przyjętych zasobów eksploatacyjnych $Q = 10,0 \text{ [m}^3/\text{h]}$, przy depresji $s = 1,3 \text{ [m]}$, ujęcia składającego się ze studni o głębokości $16,2 \text{ [m]}$.

Współrzędne geograficzne ujęcia: N $53^{\circ}23'54''$, E $18^{\circ}21'40''$.

Pobór wód podziemnych udziela się pod następującymi warunkami:

1. urządzenia służące do poboru wody podziemnej będą utrzymywane w należytych stanie technicznym oraz prawidłowo eksploatowane zgodnie z przeznaczeniem,
2. wodomierze przepływowe zainstalowane na rurociągu tłocznym wewnątrz obudowy każdej ze studni, rejestrujące dobowy pobór wody podziemnej nieuzdatnionej będą utrzymywane w stałej sprawności oraz eksploatowane zgodnie z ich wymogami technicznymi,
3. wodomierz śrubowy średnicy 80 mm zainstalowany na wyjściu wody uzdatnionej do sieci wodociągowej zakładów, rejestrujący ilość wody tłoczonej do sieci, pobieranej ze studni nr 1 i nr 5 będzie utrzymywany w stałej sprawności oraz eksploatowany zgodnie z wymogami technicznymi,
4. zwiększenie ilości pobieranej wody wymaga każdorazowo zmiany nadanego w tej decyzji uprawnienia,
5. uprawniony zobowiązany jest do prowadzenia z uwagi na przeznaczenie wody m.in. do spożycia przez ludzi, monitoringu ujmowanej wody, wykonywanego z częstotliwością i w zakresie odpowiadającym zapisom rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi,
6. uprawniony zobowiązany jest do przekazywania wyników pomiarów jakości i ilości wód zgodnie z obowiązującymi aktami prawa – rozporządzenie Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 20 stycznia 2020 r. w sprawie formy i układu przekazywanych wyników pomiarów ilości pobranych wód podziemnych i wód powierzchniowych oraz ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi.

IV.7.2. Gospodarka ściekowa

Ścieki przemysłowe powstają w procesie produkcyjnym z następujących obiektów instalacji, tj.:

- z wytwórni masy półchemicznej,
- z wydziału produkcji celulozy,
- z wydziału makulaturowni
- z maszyn papierniczych MP1, MP2, MP3, MP4, MP5 i MP7,
- z placu drzewnego z korowalni i rębalni oraz obiektów towarzyszących,
- z regeneracji łągów,
- z mycia zrębków,
- z magazynu chemikaliów.

Ścieki przemysłowe z instalacji są w całości kierowane do zakładowej Mechanicznej Oczyszczalni Ścieków.

Ścieki z maszyny papierniczej MP-7 przed wprowadzeniem ich do biologicznej części oczyszczalni są wstępnie oczyszczane w celu usunięcia zanieczyszczeń stałych, włókien oraz innych substancji nieorganicznych i organicznych. Wstępnie wszystkie ścieki powstające na Maszynie Papierniczej MP-7 i Makulaturowni MP 7 poddawane są oczyszczaniu na flotatorze (DAF), zlokalizowanym na terenie Makulaturowni MP 7.

Ze względu na zawartość substancji organicznych (ChZT) ścieki z maszyny papierniczej MP-7 są oczyszczane w pierwszym etapie w oddzielnej biologicznej beztlenowej oczyszczalni ścieków. Po beztlenowym stopniu oczyszczenia ścieki podawane są na biologiczną tlenową oczyszczalnię ścieków razem z pozostałymi ściekami oczyszczonymi w mechanicznej oczyszczalni ścieków.

Ilość ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji objętych wnioskiem wynosi: 1,05 m³/s, 74 902 m³/d i 27 350 000 m³/rok.

Stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość wskaźnika w odprowadzanych ściekach
1.	Temperatura	°C	37
2.	Odczyn	pH	6,5-9
3.	Zawiesina ogólna	mg/l	47
4.	Pięciodobowe Biochemiczne Zapotrzebowanie Tlenu (BZT ₅)	mg O ₂ /l	28
5.	Chemiczne Zapotrzebowanie Tlenu oznaczane metodą dwuchromianową (ChZT _{Cr})	mg O ₂ /l	237
6.	Azot amonowy	mg/l	9
7.	Azot ogólny	mg/l	28

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość wskaźnika w odprowadzanych ściekach
8.	Fosfor ogólny	mg/l	2,8
9.	Suma chlorków i siarczanów	mg/l	1425
10.	Węglowodory ropopochodne	mg C/l	14

IV.8. Źródła emisji substancji do powietrza z Instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

IV.8.1. Źródła emisji zorganizowanej substancji do powietrza

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój/ Średnica [m/m x m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
1	CSO-101	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,88	305	8520
2	CSO-102	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,92	306	8520
3	CSO-103	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,88	305	8520
4	CSO-104	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,57	303	8520
5	CSO-105	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,48	301	8520
6	CSO-106	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,74	307	8520
7	CSO-107	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,63	305	8520
8	CSO-112	Opary zbiorników filtratów i piany	32	0,35	20,79	344	8520
9	CSO-112A	Opary zbiorników filtratów i piany	32	0,35	20,79	344	8520
10	CSO-113	Wentylacja pompowni ługu	4	1	2,53	301	8520
11	CSO-117	Wentylacja pomieszczenia młynów	7 Z	0,6	0,33	298	8520
12	CSO-120	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
13	CSO-121	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
14	CSO-122	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
15	CSO-123	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
16	CSO-124	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
17	CSO-126	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	44	1	13,01	311	8520
18	CSO-127	Wentylacja hali warzelni	44	1	13,2	306	8520
19	CSO-128	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	44	1	18,29	309	8520
20	CSO-129	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	44	1	13,09	313	8520
21	CSO-130	Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L2+DD L2)	32	0,9	9,04	333	8520
22	CSO-130A	Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L1+DD L1)	32	0,9	9,04	333	8520
23	CSO-130B	Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L3+DD L3)	30	0,67	10,64	333	8520
24	CSO-132	Zbiornik piany I V=318 m ³	24	0,5	5,1	369	8520

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój/ Średnica [m/m x m]	Prędkość gazów [m/s]	Temperatura gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
25	CSO-133	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
26	CSO-134	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
27	CSO-135	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
28	CSO-136	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
29	CSO-137	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
30	CSO-138	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
31	CSO-139	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
32	CSO-140	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
33	CSO-141	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
34	CSO-153N	Opary z filtrów myjących linia III (filtry GF)	24	0,7	11,89	333	8520
35	ELE001C	Kocioł sodowy	85	3,5	22,22	403	8510
36	ELE001CR	Kocioł sodowy – rozpalanie	85	3,5	2,93	403	52
37	GMC-211	Stanowisko spawalnicze	12 Z	0,15	17,92	293	4200
38	GMC-212	Stanowisko spawalnicze	12 Z	0,15	17,92	293	4200
39	GMC-213	Stanowisko spawalnicze	5 Z	0,16	19,2	313	48
40	KAU-001	Reaktor oksydacji ługu białego	4,5	0,4	5,31	318	8520
41	KAU-007	Filtr ługu zielonego	22	0,25	18,7	309	8424
42	KAU-009	Zasobnik wapna 2 szt. V=1 100 Mg	27 Z	0,25	5,42	299	8424
43	KAU-010	Zasobnik kamienia wapiennego V=63 Mg	27	0,25	23,45	299	6100
44	KAU-024	Filtr szlamu wapiennego	27	0,61	5,77	317	4200
45	KAU-025	Filtr szlamu wapiennego	27	0,61	7,17	317	4200
46	KAU-031	Komin pieca obrotowego – spalanie gazu	70	1,4	20,6	495	8424
47	KAU-031#	Komin pieca obrotowego – spalanie oleju	70	1,4	20,6	495	8424
48	KAU-031R	Piec obrotowy – rozpalanie	70	1,4	2,77	495	144
49	KAU-032	Odkurzacz hali (transport wapna)	22	0,16	12,97	293	8424
50	KAU-033	Odkurzacz hali (transport wapna)	22	0,16	12,97	293	8424
51	MAK-008	Reaktory siarczanu glinu 2 szt.	18	0,4	13,81	314	8520
52	MAK-017	Wentylator oparów z filtra tarczowego	19	0,5	21,22	323	8760
53	NMP-201	Wyciąg z hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
54	NMP-202	Wyciąg z hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
55	NMP-203	Wyciąg z hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój/ Średnica [m/m x m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
56	NMP-204	Wyciąg z hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
57	NMP-205	Rozwłókniacz	29	0,6	2	301	8760
58	NMP-206	Wyciąg z hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
59	NMP-207	Wyciąg z hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
60	NMP-210	Wyciąg z hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
61	NMP-211	Wyciąg znad filtra dyskowego	29	0,6	9,71	312	8760
62	NMP-223	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
63	NMP-224	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
64	NMP-225	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
65	NMP-226	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
66	NMP-227	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
67	NMP-228	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
68	NMP-229	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
69	NMP-230	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
70	NMP-231	Maszyna papiernicza MP7 – część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
71	NMP-232	Maszyna papiernicza MP7 – część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
72	NMP-233	Maszyna papiernicza MP7 – część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
73	NMP-234	Maszyna papiernicza MP7 – część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
74	NMP-235	Maszyna papiernicza MP7 – część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
75	NMP-236	Maszyna papiernicza MP7 – część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
76	NMP-237	Maszyna papiernicza MP7 – część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
77	NMP-238	Wyciąg z 1 część formatującej MP7	32	3x2	4,84	335	8760
78	NMP-239	Wyciąg z Hicleanera i Vac Farbic Cleanera MP7	29,5	1,5x1,4	5,72	335	8760
79	NMP-240	Wyciąg Sympres MP7	29,5	1,5x1,3	5,08	335	8760
80	NMP-241	Wyciąg 1 VACROLL MP	32	1,85x3,9	5,15	335	8760
81	NMP-242	Wyciąg 2 VACROLL MP7	32	1,85x3,9	5,15	335	8760
82	NMP-243	Wyciąg 3 VACROLL MP7	33	1,5x3,9	3,23	335	8760
83	NMP-244	Wyciąg 1 z osłony części suszącej MP7	29,5	3x4	4,69	335	8760
84	NMP-245	Wyciąg 2 z osłony części suszącej MP7	31	3x4	4,51	335	8760
85	NMP-246	Wyciąg z rozwłóknacza pod nawijakiem MP7	31	1,5x1,7	4,71	335	8760
86	NMP-247	Wyciąg z rozwłóknacza pod krajanką MP7	29	0,7	15,6	335	8760

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój/ Średnica [m/m x m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
87	NMP-248	Wyciąg z 2 część formatującej MP7	32	3x2	4,84	335	8760
88	NMP-249	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasami MP7	29,5	1,5x1	5,34	335	8760
89	NMP-250	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasą zaklejacz MP7	29,5	1,5x1	5,34	335	8760
90	NMP-251	Wyciąg z rozwłóknacza braku części suchej MP7	29	0,5	12,74	335	8760
91	NMP-252	Wyciąg dach MP7	32 Z	1,25	15,49	320	8760
92	WMP-86	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	21 B	0,63	5,34	303	8760
93	WMP-87	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	21 B	0,63	5,31	301	8760
94	WMP-88	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	21 B	0,63	5,34	303	8760
95	WMP-89	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	21 B	0,63	5,31	301	8760
96	WMP-90	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	21 B	0,63	5,34	303	8760
97	WMP-91	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	21 B	0,63	5,31	301	8760
98	WMP-97	Skrapacz oparów powarzelnych	32	0,37	4,58	403	7920
99	WMP-98	Opary z filtra DD	21,5 B	0,25	18,51	319	7920
100	WRL-040N	Flara – emitor pomocniczy utylizacji gazów złoonych	64	0,5	28,9	656	500
101	WRL-051N	Odprowadzenie ze zbiornika wytopiek	65	0,9	16,95	368	8510
102	MP5-011	Wentylator wyciągowy oparów (IV wieża rekuperacji)	23	1,25	16	333	8760
103	MP5-012	Wentylator wyciągowy oparów (III wieża rekuperacji)	23	1,25	16	333	8760

- praca alternatywna emitatorów, Z - zadaszony, B - boczny

IV.8.2. Źródła emisji niezorganizowanej substancji do powietrza

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
1	_CSO-108	Wieża magazynowa masy celulozowej V=1 500 m ³	26,5	0,8x2,5	1,06	333	2400
2	_CSO-109	Wieża magazynowa masy celulozowej V=1 500 m ³	26,5	0,8x2,5	1,06	333	4200
3	_CSO-110	Wieża magazynowa masy V=1 500 m ³	26,5	0,8x2,5	1,06	333	4200
4	_CSO-111	Zbiornik łułu czarnego V=960 m ³	15 B	0,2	5,04	360	8520
5	_CSO-114	Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg I	45	0,4	3,81	315	8520
6	_CSO-115	Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg I	45	0,6	1,61	303	8520
7	_CSO-116	Wentylacja chłodnic	11	0,8	0,33	300	8520
8	_CSO-118	Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg II	45	0,4	3,55	320	8520

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
9	_CSO-119	Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg II	45	0,6	1,63	304	8520
10	_CSO-131	Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg I	22	0,2	3,61	343	8520
11	_CSO-142	Wieża magazynowa V=5 000 m ³	39	0,3	1,94	321	7500
12	_CSO-143	Wieża magazynowa 10 000 m ³	54	0,3	1,12	340	6100
13	_CSO-147	Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg I	30	0,6	2,08	335	8520
14	_CSO-148	Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg II	30	0,6	5,4	332	8520
15	_CSO-151N	Odpowietrzenia zbiornika masy celulozowej	52	0,3	0,83	340	8520
16	_CSO-152	Zbiornik ługu białego V=620 m ³	10	0,15	2,8	360	8520
17	_KAU-002	Zbiornik magazynowy ługu białego	4,5 Z	0,12	0,16	300	8520
18	_KAU-004	Zbiornik stabilizacyjny ługu zielonego	12 Z	0,16	3,64	364	8424
19	_KAU-005	Klarownik ługu zielonego	12 Z	0,16	4,46	360	8424
20	_KAU-006	Zbiornik magazynowy ługu zielonego	12	0,16	3,79	357	8424
21	_KAU-011	Gaśnik wapna	22 Z	0,61	10,01	343	8424
22	_KAU-012	Kaustyzator 3 szt. i zbiornik buforowy mleczonego wapiennego	22 Z	0,17	13,88	373	8424
23	_KAU-013	Zbiornik zasilający mleczonego wapiennego	22 Z	0,32	6,35	321	8424
24	_KAU-014	Ekofiltr	24 Z	0,25	3,44	332	8424
25	_KAU-015	Ekofiltr	24 Z	0,25	3,55	347	8424
26	_KAU-016	Zbiornik rozcieńczonego szlamu wapiennego	22 Z	0,32	9,41	346	8424
27	_KAU-017	Zbiornik mieszalny szlamu wapiennego	22 Z	0,11	3,76	338	8424
28	_KAU-018	Zbiornik magazynowy ługu białego słabego	12,5 Z	0,16	2,1	330	8424
29	_KAU-019	Zbiornik magazynowy ługu białego mocnego	12,5 Z	0,16	1,65	367	8424
30	_KAU-020	Zbiornik magazynowy szlamu wapiennego	11 Z	0,16	0,35	328	8424
31	_KAU-022	Zbiornik ługu białego oksydowanego	11	0,16	1,62	340	8424
32	_KAU-023	Zbiornik kwasu amidosulfonowego	22 Z	0,11	2,75	309	180
33	_KAU-026	Zbiornik próżniowy pomp	4 B	0,3	0,55	317	4200
34	_KAU-027	Zbiornik próżniowy pomp	4 B	0,3	0,53	306	4200
35	_KAU-028	Kondensator bezprzepływowy	4 B	0,3	0,45	306	4200

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
36	_KAU-029	Kondensator bezprzeponowy	4 B	0,3	0,45	306	4200
37	_KAU-034	Zbiornik wody – kondensat	9 Z	0,16	1,1	317	7920
38	_MAK-001	Zbiornik magazynowy masy makulaturowej mocnej (V-10220860003)	15 Z	0,3	1,33	307	7920
39	_MAK-002	Zbiornik magazynowy masy makulaturowej mocnej (V-10320860007)	15 Z	0,3	1,33	308	7920
40	_MAK-003	Zbiornik magazynowy masy makulaturowej mocnej (V-10420860011)	15 Z	0,3	1,34	311	7920
41	_MAK-004	Zbiornik wody obiegowej MP II, MP IV i MP V (V-10120830271)	15 Z	0,3	0,98	315	7920
42	_MAK-005	Zbiornik kwasu siarkowego V=80m ³	6,6 Z	0,14	0,1	302	8520
43	_MAK-006	Zbiornik kwasu siarkowego V=80m ³	6,6 Z	0,14	0,1	303	8520
44	_MAK-007	Zbiornik kwasu siarkowego V=80m ³	6,6 Z	0,14	0,1	303	8520
45	_MAK-009	Wieża wody obiegowej wewnętrznej makulaturowni (A 20830268)	19,3	0,31	6,06	312	8520
46	_MAK-010	Wieża do magazynowania braku celulozy (C 20840001)	19,3 Z	0,31	1,27	315	4200
47	_MAK-012	Wieża wody obiegowej V420 maszyny papiernicze (B 20830208)	19,3	0,31	1,6	300	8520
48	_MAK-013	Zbiorniki magazynowe siarczanu glinu	6 B	0,18	0,74	319	800
49	_MAK-014	Wieża masy makulaturowej (V-10520860020)	25 B	0,3	1,66	330	7920
50	_MAK-015	Kadź masy do frakcjonowania I st. L 1100 (20857034)	10 B	0,3	1,66	330	7920
51	_MAK-016	Wieża masy rozwłóknionej frakcjonowania I st. L 1100 (20856010)	15 Z	0,3	1,66	330	7920
52	_MP1-001	Wieża filtratu czystego V=1 500 m ³	25 B	0,3	1,66	330	7920
53	_MP1-002	Zbiornik braku V=1 500 m ³	25 B	0,3	1,66	330	7920
54	_MP5-001	Wieża filtratu czystego V=1 500 m ³	20,5 B	0,3	0,11	317	7920
55	_MP5-002	Zbiornik braku własnego V=1 500 m ³	20,5 Z	0,15	0,24	320	7920
56	_MP5-003	Magazyn – wentylacja ogólna grawitacyjna	9	0,8	1,76	290	8760
57	_MP5-004	Magazyn – wentylacja ogólna grawitacyjna	9	0,8	1,76	290	8760
58	_MP5-005	Magazyn – wentylacja ogólna grawitacyjna	9	0,8	1,76	290	8760

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
59	_MP5-006	Magazyn – wentylacja ogólna grawitacyjna	9	0,8	1,76	290	8760
60	_MP5-007	Magazyn – wentylacja ogólna grawitacyjna	9	0,8	1,76	290	8760
61	_NMP-214	Wieża buforowa V=1 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
62	_NMP-215	Wieża masy makulatury krótkowłóknistej V=1 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
63	_NMP-216	Wieża masy makulatury długowłóknistej V=1 000 m ³	22,5 B	0,15	1,69	313	8760
64	_NMP-217	Wieża wody obiegowej w makulaturowni V=1 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
65	_NMP-218	Wieża wody obiegowej V=2 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
66	_NMP-219	Wieża filtratu sklarowanego V=1 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
67	_NMP-221	Zbiornik ścieków V=1 000 m ³	22 B	0,15	1,69	313	8760
68	_NMP-222	Wieża braku V=2 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
69	_WMP-080	Zbiornik popłuczek	6 Z	0,15	2,24	341	7920
70	_WMP-081	Zbiornik popłuczek	6 Z	0,15	2,24	341	7920
71	_WMP-082	Zbiornik popłuczek	6 Z	0,15	2,24	341	7920
72	_WMP-083	Zbiornik ługu czerwonego V=270 m ³	14 Z	0,2	2,36	365	7920
73	_WMP-084	Zbiornik ługu czerwonego V=270 m ³	14 Z	0,2	2,36	365	7920
74	_WMP-085	Wieża magazynowa masy V=750 m ³	14 Z	0,3	0,95	365	7920
75	_WMP-087A	Wieża magazynowa masy półchemicznej V=1 500 m ³	22 Z	0,2	1,63	365	7920
76	_WMP-092	Zbiornik wody siarczanowej	9	0,25	1,42	323	2640
77	_WMP-094	Zbiornik magazynowy ługu białego oksydowanego	8	0,3	0,71	330	330
78	_WMP-101	Wyciąg oparów z prasy myjącej (Twin roll)	22,5 Z	0,3	2,1	311	7920
79	_WMP-102	Zasobnik zrębków	32	0,2	2,16	370	7920
80	_WMP-103	Opary z podajnika ciśnieniowego	31,5 B	0,25	2,13	311	7920
81	_WMP-104	Opary z podajnika ciśnieniowego	31,5	0,08	2,52	311	7920
82	_WMP-105	Opary z pomy próżniowej	21,7 B	0,15	2,76	320	7920
83	_WMP-107	Maszyna Papiernicza IV	10	88x90	0	294	8300
84	_WMP-108	Maszyna Papiernicza V	10	88x90	0	294	8300

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
85	_WMP-109	Maszyna Papiernicza I i II	10	88x90	0	294	8300
86	_WMP-110	Maszyna Papiernicza III	10	88x90	0	294	8300
87	_WMP-111N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
88	_WMP-112N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
89	_WMP-113N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
90	_WMP-114N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
91	_WMP-115N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
92	_WMP-116N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
93	_WMP-117N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
94	_WMP-118N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
95	_WMP-119N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
96	_WMP-120N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
97	_WMP-121N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
98	_WMP-122N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
99	_WMP-123N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
100	_WMP-124N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
101	_WMP-125N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
102	_WMP-126N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
103	_WMP-127N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
104	_WMP-128N	Magazyn papieru MP4 i MP5 – wentylacja	9 Z	0,8	1,76	290	8760

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
		ogólna grawitacyjna					
105	_WMP-97A	Odpowietrzenie z kadzi po młynach V=120 m ³	22,5	0,21	2,7	342	7920
106	_WRŁ-069	Zbiornik ścieków 808 (załugowane kondensaty, ścieki z mycia, kondensat wtórny z ługu)	20 B	0,15	2,1	316	7920
107	_WRŁ-070	Zbiornik oleju opałowego lekkiego	7 B	0,2	2,1	293	1000
108	_WRŁ-071	Zbiornik oleju opałowego lekkiego	7 B	0,1	1	293	200

Z- zadaszony, B- wylot boczny

IV.9. Gospodarka odpadami

IV.9.1. Wytwarzanie odpadów

Źródłem powstawania odpadów są procesy technologiczne związane z eksploatacją instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Odpady są magazynowane w wydzielonych pomieszczeniach, w szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej, a następnie przekazywane firmom zajmującym się odbiorem odpadów posiadającym stosowne zezwolenia. Pomieszczenia posiadają szczelną betonową posadzkę.

Niektóre pomieszczenia magazynowe posiadają wentylację oraz wyposażone są w instalację wodną. Pomieszczenia są zamykane i niedostępne dla osób trzecich.

IV.9.2. Przetwarzanie odpadów

Na terenie Mondi Świecie Sp. z o.o. prowadzone są procesy przetwarzania odpadów związane z odzyskiem R1 i R3 oraz unieszkodliwianiem odpadów D5 na składowisku odrzutu pokaustyzacyjnego zlokalizowanym w Wielkim Konopacie oraz na składowisku popiołów w Polskim Konopacie.

Makulatura powstająca u innych wytwórców jest klasyfikowana jako odpad, który jest niezbędnym surowcem do utrzymania produkcji realizowanej na maszynach papierniczych.

Z uwagi na to, że odpady przyjmowane do przetwarzania w instalacjach Mondi Świecie Sp. z o.o. przed poddaniem ich przetworzeniu magazynowane są na terenie Zakładu, prowadzony jest również proces odzysku R13.

IV.10. Emisja hałasu

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
Źródła typu – wszechkierunkowe						
1	MAK-03	Rozładowywanie makulatury (52a)	8	1	95,0	95,0
2	CSO101	Wentylator hali mycia masy (c101)	8	1	95,0	95,0
3	CSO102	Wentylator hali mycia masy (c102)	8	1	95,0	95,0
4	CSO103	Wentylator hali mycia masy (C103)	8	1	95,0	95,0
5	CSO104	Wentylator hali mycia masy (c104)	8	1	95,0	95,0
6	CSO105	Wentylator hali mycia masy (c105)	8	1	95,0	95,0
7	CSO106	Wentylator hali mycia masy (c106)	8	1	95,0	95,0
8	CSO107	Wentylator hali mycia masy (c107)	8	1	95,0	95,0
9	CSO113	Wentylacja pompowni ługu (c113)	8	1	75,0	75,0
10	CSO120	Wentylacja hali warzelni (c120)	8	1	75,0	75,0
11	CSO121	Wentylacja hali warzelni (c121)	8	1	75,0	75,0
12	CSO122	Wentylacja hali warzelni (c122)	8	1	75,0	75,0
13	CSO123	Wentylacja hali warzelni (c123)	8	1	75,0	75,0
14	CSO124	Wentylacja hali warzelni (c124)	8	1	75,0	75,0
15	CSO126	Wentylacja hali warzelni (c126)	8	1	95,0	95,0
16	CSO127	Wentylacja hali warzelni (c127)	8	1	95,0	95,0
17	CSO128	Wentylacja hali warzelni (c128)	8	1	95,0	95,0
18	CSO129	Wentylacja hali warzelni (c129)	8	1	95,0	95,0
19	CSO130	Wentylacja hali warzelni (c130)	8	1	95,0	95,0
20	CSO137	Wentylacja hali warzelni (c137)	8	1	95,0	95,0
21	CSO138	Wentylacja hali warzelni (c138)	8	1	95,0	95,0
22	CSO139	Wentylacja hali warzelni (c139)	8	1	95,0	95,0

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
23	CSO140	Wentylacja hali warzelni (c140)	8	1	95,0	95,0
24	CSO141	Wentylacja hali warzelni (c141)	8	1	95,0	95,0
25	WMP86	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm86)	8	1	75,0	75,0
26	WMP87	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm87)	8	1	75,0	75,0
27	WMP88	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm88)	8	1	75,0	75,0
28	WMP89	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm89)	8	1	75,0	75,0
29	WMP90	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm90)	8	1	75,0	75,0
30	WMP91	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm91)	8	1	75,0	75,0
31	WPC5d	Podgarnianie kory (5d)	8	1	95,0	95,0
32	MAK-04	Rozładowywanie makulatury (52)	8	1	95,0	95,0
33	20b	Plac składowy zrębków Ładowarka	8	1	95,0	95,0
34	20b'	Plac składowy zrębków Ładowarka	8	1	95,0	95,0
35	Kr1	Kruszarka	8	1	95,0	95,0
36	MPI-01	Maszyna Papiernicza I wylot od turbosaw	8	1	104,9	104,9
37	MPII-01	Maszyna Papiernicza II wylot od turbosaw	8	1	100,7	100,7
38	MPS-01	Szarpako-dmuchały	8	0	99,2	-
39	MPS-02	Szarpako-dmuchały	8	1	99,2	99,2
40	MPS-03	Szarpako-dmuchały	8	1	99,2	92,9
41	MAK-05	Przenośnik odrzutów makulatury	8	0	92,9	-
42	MPI-02	Maszyna Papiernicza I wentylator rekuperacji	8	1	98,5	98,5
43	MPI-03	Maszyna Papiernicza I wentylator rekuperacji	8	1	98,5	98,5

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
44	MPI-04	Maszyna Papiernicza I wentylator rekuperacji	8	1	98,5	98,5
45	MPI-05	Maszyna Papiernicza I wentylator rekuperacji	8	1	98,5	98,5
46	MPI-06	Maszyna Papiernicza I wylot pomp próżniowych	8	1	84,0	84,0
47	MPII-02	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom I	8	1	102,3	102,3
48	MPII-03	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom I	8	1	102,3	102,3
49	MPII-04	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom I	8	1	102,3	102,3
50	MPII-05	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom I	8	1	102,3	102,3
51	MPII-06	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	8	1	98,3	98,3
52	MPII-07	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	8	1	98,3	98,3
53	MPII-08	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	8	1	98,3	98,3
54	MPII-09	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	8	1	98,3	98,3
55	MPII-10	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	8	1	98,0	98,0
56	MPII-11	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	8	1	103,3	103,3
57	MPII-12	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	8	1	103,3	103,3
58	MPII-13	Maszyna papiernicza II dach	8	1	99,7	99,7
59	MPII-14	Maszyna papiernicza II dach	8	1	99,7	99,7
60	MPII-15	Maszyna papiernicza II dach	8	1	94,7	94,7
61	MPII-16	Maszyna papiernicza II dach	8	1	98,1	98,1
62	MPII-17	Maszyna papiernicza II dach	8	1	103,3	102,1
63	MPII-18	Maszyna papiernicza II wylot od turbossaw	8	1	105,5	105,5

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
64	MPI-07	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	8	1	100,0	100,0
65	MPI-08	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	8	1	101,8	101,8
66	MPI-09	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	8	1	101,7	101,7
67	MPI-10	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	8	1	103,3	103,3
68	MPI-11	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	8	1	102,9	102,9
69	MPI-12	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	8	1	105,8	105,8
70	MPI-13	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	8	1	105,8	105,8
71	MPI-14	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	8	1	105,8	105,8
72	MPI-15	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	8	1	105,8	105,8
73	MPI-16	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	8	1	105,8	105,8
74	MPIII01	Maszyna papiernicza III dach	8	1	101,5	101,5
75	MPIII02	Maszyna papiernicza III dach	8	1	100,9	100,9
76	MPIII03	Maszyna papiernicza III dach	8	1	96,1	96,1
77	MPIII04	Maszyna papiernicza III dach	8	1	100,9	100,9
78	MPIII05	Maszyna papiernicza III dach	8	1	101,9	101,9
79	MPIII06	Maszyna papiernicza III dach	8	1	105,9	105,9
80	MPIII07	Maszyna papiernicza III dach A	8	1	104,6	104,6
81	MPIII08	Maszyna papiernicza III dach	8	1	102,7	102,7
82	MPIII09	Maszyna papiernicza III dach	8	1	94,2	94,2
83	MPIII10	Maszyna papiernicza III dach	8	1	97,1	97,1
84	MPIII11	Maszyna papiernicza III dach	8	1	97,1	97,1

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
85	MPIII12	Maszyna papiernicza III rekuperacja poziom III	8	1	94,8	94,8
86	MPIII13	Maszyna papiernicza III rekuperacja poziom III	8	1	100,4	100,4
87	MPIII14	Maszyna papiernicza III rekuperacja poziom III	8	1	94,1	94,1
88	MPIII15	Maszyna papiernicza III rekuperacja poziom III	8	1	97,8	97,8
89	MPIV01	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	100,6	100,6
90	MPIV02	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	102,8	102,8
91	MPIV03	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	99,5	99,5
92	MPIV04	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	100,3	100,3
93	MPIV05	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	98,4	98,4
94	MPIV06	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	100,6	100,6
95	MPIV07	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	99,0	99,0
96	MPIV08	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	97,8	97,8
97	MPIV09	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	100,4	100,4
98	MPIV10	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	96,2	96,2
99	MPIV11	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	96,3	96,3
100	MPIV12	Maszyna Papiernicza IV dach	8	1	106,5	106,5
101	MPIV13	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	8	1	106,7	106,7
102	MPIV14	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	8	1	107,0	107,0
103	MPIV15	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	8	1	106,9	106,9
104	MPIV16	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	8	1	101,2	101,2
105	MPIV17	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	8	1	105,5	105,5

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
106	MPV-01	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	107,0	107,0
107	MPV-02	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	101,9	101,9
108	MPV-03	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	97,8	97,8
109	MPV-04	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	101,5	101,5
110	MPV-05	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	101,8	101,8
111	MPV-06	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	103,2	103,2
112	MPV-07	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	103,2	103,2
113	MPV-08	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	102,2	102,2
114	MPV-09	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	103,9	103,9
115	MPV-10	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	102,3	102,3
116	MPV-11	Maszyna Papiernicza V dach	8	1	104,5	104,5
117	MPV-12	Maszyna Papiernicza V wyrzutnia	8	1	103,2	103,2
118	MPV-13	Maszyna Papiernicza V wyrzutnia	8	1	99,2	99,2
119	MPV-14	Maszyna Papiernicza V rekuperacja poziom II	8	1	100,2	100,2
120	MPV-15	Maszyna Papiernicza V rekuperacja poziom II	8	1	100,5	100,5
121	MPV-16	Maszyna Papiernicza V rekuperacja poziom II	8	1	103,5	103,5
122	MPV-17	Maszyna Papiernicza V rekuperacja poziom II	8	1	98,5	98,5
123	KAU-01	KAU – napęd przenośnika kubelkowego zbiorników wapna	8	1	110,5	106,3
124	MP7-01	MP7 Skład makulatury załadunku (20c)	8	1	75,0	75,0
125	MP7-02	MP7 Skład makulatury załadunku (m1)	8	1	95,0	95,0
126	MP7-03	MP7 Skład makulatury załadunku (m2)	8	1	95,0	95,0
127	MP7-04	MP7 Skład makulatury załadunku (m3)	8	1	95,0	95,0

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
128	MP7-05	MP7 Skład makulatury załadunku (m4)	8	1	95,0	95,0
129	MP7-38	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod prasami (C1)	8	1	70,0	70,0
130	MP7-39	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod prasą zaklejającą (C2)	8	1	70,0	70,0
131	MP7-40	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod nawijakiem (C3)	8	1	70,0	70,0
132	MP7-41	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod krajanką (C4)	8	1	70,0	70,0
133	MP7-42	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod gilotyną (C5)	8	1	70,0	70,0
134	MP7-43	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (H10)	8	1	70,0	70,0
135	MP7-44	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (H11)	8	1	70,0	70,0
136	MP7-45	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R1)	8	1	70,0	70,0
137	MP7-46	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R2)	8	1	70,0	70,0
138	MP7-47	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R3)	8	1	70,0	70,0
139	MP7-48	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R4)	8	1	70,0	70,0
140	MP7-49	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R5)	8	1	70,0	70,0
141	MP7-50	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R6)	8	1	70,0	70,0
142	MP7-51	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R7)	8	1	70,0	70,0
143	MP7-52	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R8)	8	1	70,0	70,0
144	MP7-53	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R9)	8	1	70,0	70,0
145	MP7-54	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R10)	8	1	70,0	70,0
146	MP7-55	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R11)	8	1	70,0	70,0
147	MP7-56	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R12)	8	1	70,0	70,0
148	MP7-57	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R13)	8	1	70,0	70,0
149	MP7-58	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R14)	8	1	70,0	70,0

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
150	MP7-59	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R15)	8	1	70,0	70,0
151	MP7-60	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R16)	8	1	70,0	70,0
152	MP7-61	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R17)	8	1	70,0	70,0
153	MP7-62	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R18)	8	1	70,0	70,0
154	MP7-63	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R19)	8	1	70,0	70,0
155	MP7-64	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R20)	8	1	70,0	70,0
156	MP7-65	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R21)	8	1	70,0	70,0
157	MP7-66	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R22)	8	1	70,0	70,0
158	MP7-67	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R23)	8	1	70,0	70,0
159	MP7-68	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R24)	8	1	70,0	70,0
160	MP7-69	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R25)	8	1	70,0	70,0
161	MP7-70	MP7 Wyciągi rozwałkniacza (R26)	8	1	70,0	70,0
162	NCG-p1	Pompa terpentyny z istniejącego zbiornika	8	1	85,0	85,0
163	NCG-w1	Wentylator dachowy na dachu budynku NCG	8	1	85,0	85,0
164	NCG-w2	Wentylator dachowy na dachu budynku NCG	8	1	85,0	85,0
165	NCG-w3	Wentylator dachowy na dachu budynku NCG	8	1	85,0	85,0
166	W-k-01 – W-k-18	Wywietrzniki na dachu magazynu /kartonazowni/	8	1	75,0	75,0
167	CSO142	Wentylacja pompowni	8	1	85,0	85,0
168	WPC-ł1÷WPCł-4	Ładowarka na placu magazynowym	8	0	87,0	-
169	WPC-w1	Wentylator wyciągowy powietrza z pompowni	8	1	85,0	85,0
170	WPC-Ł1	Ładowarka na placu drewna	8	1	95,0	95,0
171	WPC-Ł2	Ładowarka na placu drewna	8	1	95,0	95,0

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
172	WPC-L3	Ładowarka przy korowalni	8	1	95,0	95,0
173	WPC-L4	Ładowarka przy korowalni	8	1	95,0	95,0
174	MPV-003	Maszyna Papiernicza V – wentylator wyciągowy z rejonu sita i pras	8	1	80,0	80,0
175	MPV-005	Maszyna Papiernicza V – wentylator wyciągowy z rejonu sita i pras	8	1	80,0	80,0
176	MPV-007	Maszyna Papiernicza V – wentylator wyciągowy z rejonu sita i pras	8	1	80,0	80,0
177	KAU024	Wentylator dachowy	8	1	75,0	75,0
178	KAU025	Wentylator dachowy	8	1	75,0	75,0
179	KAU-c01	Centrala	8	1	75,0	75,0
180	KAU-c02	Centrala	8	1	75,0	75,0
181	KAU-s01	Wylot z agregatu skraplającego	8	1	75,0	75,0
182	KAU-s02	Wylot z agregatu skraplającego	8	1	75,0	75,0
183	MPV-20	Maszyna Papiernicza V – wentylator nawiewny	8	1	85,0	85,0
184	MPV-21	Maszyna Papiernicza V – wentylator nawiewny chłodzenia silników	8	1	85,0	85,0
185	MPV-011	Maszyna Papiernicza V – wentylator wyciągowy oparów	8	1	85,0	85,0
186	MPV-012	Maszyna Papiernicza V – wentylator wyciągowy oparów	8	1	85,0	85,0
187	MPV-013	Maszyna Papiernicza V – wentylator wyciągowy oparów	8	1	85,0	85,0
188	MAK-017	Wentylator wyciągowy z filtra tarczowego	8	1	85,0	85,0
189	CSO130B	Odprowadzenie oparów z filtrów myjących	8	1	75,0	75,0
190	CSO112	Odprowadzenie oparów ze zbiornika filtratów	8	1	75,0	75,0
191	CSO112A	Odprowadzenie oparów ze zbiornika filtratów	8	1	75,0	75,0
192	KAR-gw1	Kartonażownia – aparat grzewczo-wentylacyjny	8	1	89,7	89,7

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
193	KAR-gw2	Kartonażownia – aparat grzewczo-wentylacyjny	8	1	89,7	89,7
194	MPV-WPP	Maszyna Papiernicza V – Wylot z tłumika z pomieszczenia pomp próżn.	8	1	85,0	85,0
195	MPV-CPP	Maszyna Papiernicza V – Centrala wentylacyjna pomieszczenia pomp próżn.	8	1	80,0	80,0
Źródła typu budynek – zespoły instalacji i urządzeń powiązanych technologicznie i pracujących wspólnie, takich, jak: silniki, pompy, wentylatory, mieszadła, czerpnie powietrza, itp. zlokalizowane wewnątrz jednego budynku przyjęto jako źródła typu „budynek”						
1	POR-B05	Portiernia nr 5	8	1	55,0	
2	KAU-B01	KAU-magazyn kamienia wapiennego	8	1	85,0	
3	KAU-B02	KAU-budynek mycia szlamu	8	1	85,0	
4	KAU-B03	KAU-budynek techniczny	8	1	85,0	
5	KAU-B04	KAU-regeneracja ługów	8	1	85,0	
6	WPC-B01	WPD-budynek korowalni i rębalni	8	1	110,0	
7	WPC-B02	WPD-budynek sortowni	8	1	85,0	
8	WPC-B03	WPD-budynek warsztatu wydziału elektrycznego	8	1	85,0	
9	OWG-B01	OWG-pompownia wody pitnej	8	1	55,0	
10	OWG-B02	OWG-chłodnia kominowa	8	1	91,0	
11	OWG-B03	OWG-pompownia koagulantów	8	1	55,0	
12	CSO-B01	CSO-mycie zrębów sosnowych	8	1	85,0	
13	CSO-B02	CSO-budynek utrzymania ruchu	8	1	55,0	
14	POR-B01	POR-portiernia nr 1	8	1	55,0	
15	MP5-B01	Maszyna papiernicza MP-V poziom II-III	8	1	103,6	
16	MP5-B02	Maszyna papiernicza MP-V poziom 0-I	8	1	99,6	
17	MP1-B01	MP1-maszyna papiernicza MP-I i II poziom 0-I	8	1	96,0	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
18	MP1-B02	Maszyna papiernicza MP-I i II (76) - poziom II-III	8	1	93,0	
19	OWG-B04	OWG-demineralizacja	8	1	85,0	
20	OWG-B05	OWG-Demineralizacja I	8	1	85,0	
21	OGW-B06	Pompownia II, zmiękczalnia i filtrownia	8	1	85,0	
22	MAK-B01	MAK-makulaturownia	8	1	95,0	
23	MAK-B02	MAK-budynek przygotowania kleju żywicznego i siarczanu glinu (51a)	8	1	85,0	
24	CSO-B03	CSO-warzelnia sosnowa, budynek sortowni i mycia masy	8	1	85,0	
25	BIU-B01	BIU-biurowiec	8	1	55,0	
26	BIU-B02	BIU-laboratorium centralne	8	1	75,0	
27	OWG-B06	OWG-budynek masy łapaniej	8	1	87,0	
28	POR-B02	POR-portiernia nr 2	8	1	55,0	
29	OWG-B07	OWG-przepompownia wody przevalowej	8	1	60,0	
30	WPC-B04	WPC-mycie zrębków	8	1	85,0	
31	CSO-B04	CSO-maszyna odwadniająca, magazyn celulozy sosnowej	8	1	95,0	
32	CSO-B05	CSO-wieża magazynowa mas sosnowych	8	1	85,0	
33	MAK-B02	MAK-makulaturownia pompownia	8	1	86,7	
34	MP4-B01	MP4-maszyna papiernicza MP-IV	8	1	95,0	
35	MP4-B02	MP4-maszyna papiernicza MP-IV	8	1	95,8	
36	MP3-B01	MP3-maszyna papiernicza MP-III	8	1	90,2	
37	MP3-B02	MP3-maszyna papiernicza MP-III	8	1	82,1	
38	NCG-b1	Urządzenia w budynku instalacji spalania gazów zlowonnych	8	1	85,0	
39	M1-E01	Budynek kartonazowni	8	1	75,0	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
40	OWG-B06	OWG-wentylatory w budynku masy łapanej	8	1	95,0	
41	KS-2300	Budynek kotła sodowego	8	1	95,0	
42	KS-ChW1	Chłodnia wentylatorowa	8	1	100,0	
43	MP7-B01	MP7-maszyna papiernicza MP-VII	8	1	95,0	
44	CSO-B06	CSO-wieża magazynowa mas celulozowych	8	1	95,0	
45	WPC-B05	Pompownia	8	1	95,0	
46	CSO-B07	Chłodnia	8	1	100,0	
47	KAU-B05	Budynek filtra	8	1	85,0	
48	MPV-BT	Maszyna papiernicza V - Budynek turbosaw	8	1	90,0	
49	MPV-PPP	Maszyna papiernicza V - Pomieszczenie pomp próżniowych	8	1	102	
Źródła typu przestrzenne – zespoły instalacji i urządzeń powiązanych technologicznie i pracujących wspólnie, takich, jak: silniki, pompy, wentylatory, mieszadła, czerpnie powietrza, itp. przyjęto jako źródła typu „przestrzennego”, które emitują hałas do środowiska wszystkimi swoimi powierzchniami						
1	P1	MP7	8	1	75,0	
2	P2	MP7	8	1	75,0	
Źródła typu powierzchniowe – zespoły instalacji i urządzeń powiązanych technologicznie i pracujących wspólnie, takich, jak: silniki, pompy, wentylatory, mieszadła, czerpnie powietrza, itp. przyjęto jako źródła typu „powierzchniowego”						
1	A1	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg formera	8	1	70,0	
2	A2	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg formera	8	1	70,0	
3	A3	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg formera	8	1	70,0	
4	B1	Maszyna Papiernicza MP7-wyciąg osłony	8	1	70,0	
5	B2	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg osłony	8	1	70,0	
6	B3	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg osłony	8	1	70,0	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
7	B4	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg osłony	8	1	70,0	
8	K1	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
9	K2	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
10	K3	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
11	K4	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
12	K5	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
13	K6	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
14	K7	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
15	K8	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
16	K9	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
17	K10	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
18	K11	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
19	K12	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
20	K13	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
21	K14	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
22	K15	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
23	K16	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
24	K17	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
25	K18	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	
26	K19	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	8	1	70,0	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
27	K20	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
28	K21	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
29	K22	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
30	K23	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
31	K24	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
32	K25	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
33	K26	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
34	K27	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
35	K28	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
36	K29	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	8	1	70,0	
37	H3	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	8	1	70,0	
38	H4	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	8	1	70,0	
39	H5	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	8	1	70,0	
40	H6	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	8	1	70,0	
41	H7	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	8	1	70,0	
42	H8	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	8	1	70,0	
43	H9	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	8	1	70,0	
44	T1	Maszyna papiernicza MP7-próżniowy system tłumika dźwięku	8	1	70,0	
45	N7-1	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg z formera i zagęszczarki braku	8	1	70,0	
46	N7-2	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg z formera i zagęszczarki braku	8	1	70,0	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
47	N7-3	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg z formera i zagęszczarki braku	8	1	70,0	

Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz terenów zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- $L_{Aeq D}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

4. Zmienia się w całości pkt V.1. decyzji i nadaje brzmienie:

V.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

V.1.1. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
1	pył ogółem	219,4138
2	w tym pył do 2,5 µm	153,5897
3	w tym pył do 10 µm	219,4138
4	dwutlenek siarki	230,2906
5	tlenki azotu jako NO ₂	1093,9131
6	tlenek węgla	594,4966
7	amoniak	1,0940

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
8	kwask siarkowy (VI)	12,7800
9	mangan	0,00844
10	TRS*	106,413
11	węglowodory alifatyczne	343,4698

*TRS całkowita siarka zredukowana. Suma następujących zredukowanych złoennych związków siarki wytworzonych w procesie roztwarzania: siarkowodoru, merkaptanu metylu, siarczku dimetylu i disiarczku dimetylu, wyrażonym jako siarka

V.1.2. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła powstawania i miejsca występowania

Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	BAT-AEL średnia dzienna [mg/Nm ³]	BAT-AEL średnia roczna [mg/Nm ³]
CSO-101	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	8520	TRS*	0,095	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,39960	—	—
CSO-102	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	8520	TRS*	0,095	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,39960	—	—
CSO-103	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	8520	TRS*	0,095	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,39960	—	—
CSO-104	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	8520	TRS*	0,07501	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,20002	—	—
CSO-105	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	8520	TRS*	0,07501	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,20002	—	—
CSO-106	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	8520	TRS*	0,07501	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,20002	—	—
CSO-107	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	8520	TRS*	0,07501	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,20002	—	—
CSO-112	Opary zbiorników filtratów i piany	8520	TRS*	0,0105	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,50000	—	—
CSO-112A	Opary zbiorników filtratów i piany	8520	TRS*	0,0105	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,50000	—	—
CSO-113	Wentylacja pompowni ługu	8520	TRS*	0,00600	—	—

Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	BAT-AEL średnia dzienna [mg/Nm³]	BAT-AEL średnia roczna [mg/Nm³]
			węglowodory alifatyczne	0,20002	—	—
CSO-117	Wentylacja pomieszczenia młynów	8520	TRS*	0,00380	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,79920	—	—
CSO-120	Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m	8520	TRS*	0,04000	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,50040	—	—
CSO-121	Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m	8520	TRS*	0,03500	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,50040	—	—
CSO-122	Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m	8520	TRS*	0,03500	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,50040	—	—
CSO-123	Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m	8520	TRS*	0,03500	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,50040	—	—
CSO-124	Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m	8520	TRS*	0,03500	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,50040	—	—
CSO-126	Wentylacja hali warzelni z poziomem 0,0 m	8520	TRS*	0,26001	—	—
			węglowodory alifatyczne	1,50120	—	—
CSO-127	Wentylacja hali warzelni	8520	TRS*	0,34150	—	—
			węglowodory alifatyczne	2,00160	—	—
CSO-128	Wentylacja hali warzelni z poziomem 9,0 m	8520	TRS*	0,26001	—	—
			węglowodory alifatyczne	2,00160	—	—
CSO-129	Wentylacja hali warzelni z poziomem 0,0 m	8520	TRS*	0,26001	—	—
			węglowodory alifatyczne	1,50120	—	—
CSO-130	Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L2+DD L2)	8520	TRS*	0,10000	—	—
			węglowodory alifatyczne	3,50000	—	—
CSO-130A	Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L1+DD L1)	8520	TRS*	0,10000	—	—
			węglowodory alifatyczne	3,50000	—	—
CSO-130B	Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L3+DD L3)	8520	TRS*	0,10000	—	—
			węglowodory alifatyczne	3,50000	—	—
CSO-132	Zbiornik piany I V=318 m³	8520	TRS*	0,00600	—	—

Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	BAT-AEL średnia dzienna [mg/Nm ³]	BAT-AEL średnia roczna [mg/Nm ³]
			węglowodory alifatyczne	0,60120	–	–
CSO-133	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	8520	TRS*	0,04000	–	–
			węglowodory alifatyczne	1,19880	–	–
CSO-134	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	8520	TRS*	0,04000	–	–
			węglowodory alifatyczne	1,19880	–	–
CSO-135	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	8520	TRS*	0,04000	–	–
			węglowodory alifatyczne	1,19880	–	–
CSO-136	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	8520	TRS*	0,04000	–	–
			węglowodory alifatyczne	1,19880	–	–
CSO-137	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	8520	TRS*	0,04500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,29999	–	–
CSO-138	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	8520	TRS*	0,04500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,36000	–	–
CSO-139	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	8520	TRS*	0,04500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,36000	–	–
CSO-140	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	8520	TRS*	0,04500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,36000	–	–
CSO-141	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	8520	TRS*	0,06000	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,50040	–	–
CSO-153 N	Opary z filtrów myjących linia III (filtry GF)	8520	TRS*	0,20000	–	–
			węglowodory alifatyczne	6,99840	–	–
ELE001C	Kocioł sodowy KS4 (regeneracyjny) ¹⁾	8510	TRS*	–	10	5
			tlenki azotu jako NO ₂	–	–	200
			dwutlenek siarki	–	50	25
			pył ogółem	–	–	40 ²⁾
			-w tym pył do 2,5 µm	14,60199	–	–
			-w tym pył do 10 µm	20,85998	–	–

Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	BAT-AEL średnia dzienna [mg/Nm³]	BAT-AEL średnia roczna [mg/Nm³]
			tlenek węgla	52,15000	—	—
ELE001CR	Kocioł sodowy KS4 (regeneracyjny) - rozpalanie	52	tlenki azotu jako NO ₂	39,65000	—	—
			dwutlenek siarki	69,54001	—	—
			pył ogółem	6,10000	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	4,27000	—	—
			-w tym pył do 10 µm	6,10000	—	—
			tlenek węgla	3,04999	—	—
GMC-211	Stanowisko spawalnicze	4200	tlenki azotu jako NO ₂	0,00100	—	—
			mangan	0,00100	—	—
			tlenek węgla	0,04000	—	—
			pył ogółem	0,00500	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00350	—	—
			-w tym pył do 10 µm	0,00500	—	—
GMC-212	Stanowisko spawalnicze	4200	tlenki azotu jako NO ₂	0,00100	—	—
			mangan	0,00100	—	—
			tlenek węgla	0,04000	—	—
			pył ogółem	0,00500	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00350	—	—
			-w tym pył do 10 µm	0,00500	—	—
GMC-213	Stanowisko spawalnicze	48	tlenki azotu jako NO ₂	0,00100	—	—
			mangan	0,00100	—	—
			tlenek węgla	0,04680	—	—
			pył ogółem	0,00500	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	0,00350	—	—
			-w tym pył do 10 µm	0,00500	—	—
KAU-001	Reaktor oksydacji ługu białego	8520	TRS*	0,00400	—	—
KAU-007	Filtr ługu zielonego	8424	amoniak	0,10001	—	—
			TRS*	0,00400	—	—
KAU-009	Zasobnik wapna 2 szt. V=1 100 Mg	8424	pył ogółem	0,10001	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	0,07001	—	—
			-w tym pył do 10 µm	0,10001	—	—
KAU-010	Zasobnik kamienia wapiennego V=63 Mg	6100	pył ogółem	0,20002	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	0,14001	—	—
			-w tym pył do 10 µm	0,20002	—	—
KAU-024	Filtr szlamu wapiennego	4200	amoniak	0,03500	—	—
			TRS*	0,00500	—	—

Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	BAT-AEL średnia dzienna [mg/Nm ³]	BAT-AEL średnia roczna [mg/Nm ³]
KAU-025	Filtr szlamu wapiennego	4200	amoniak	0,02500	—	—
			TRS*	0,01000	—	—
KAU-031	Komin pieca obrotowego (wapiennego) - spalanie gazu ziemnego	8424	tlenki azotu jako NO ₂	—	—	350
			dwutlenek siarki	—	—	70 ³⁾ 120 ⁴⁾
			TRS*	—	—	10 ⁵⁾
			pył ogółem	—	—	30 ⁶⁾
			-w tym pył do 2,5 µm	2,20500	—	—
			-w tym pył do 10 µm	3,15000	—	—
			tlenek węgla	15,00120	—	—
KAU-031#	Komin pieca obrotowego (wapiennego) - spalanie oleju opałowego	8424	tlenki azotu jako NO ₂	—	—	200
			dwutlenek siarki	—	—	70 ³⁾ 120 ⁴⁾
			TRS*	—	—	10 ⁵⁾
			pył ogółem	—	—	30 ⁶⁾
			-w tym pył do 2,5 µm	2,20500	—	—
			-w tym pył do 10 µm	3,15000	—	—
			tlenek węgla	15,00120	—	—
KAU-031R	Piec obrotowy - rozpalanie	144	tlenki azotu jako NO ₂	18,41152	—	—
			dwutlenek siarki	24,16180	—	—
			pył ogółem	3,81900	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	2,67330	—	—
			-w tym pył do 10 µm	3,81900	—	—
KAU-032	Odkurzacz hali (transport wapna)	8424	tlenek węgla	1,62794	—	—
			pył ogółem	0,05000	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	0,03500	—	—
			-w tym pył do 10 µm	0,05000	—	—
KAU-033	Odkurzacz hali (transport wapna)	8424	pył ogółem	0,05000	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	0,03500	—	—
			-w tym pył do 10 µm	0,05000	—	—
MAK-008	Reaktory siarczanu glinu 2 szt.	8520	kwasy siarkowy (VI)	1,50120	—	—
MAK-017	Wentylator oparów z filtra tarczowego	8760	TRS*	0,0113	—	—
NMP-201	Wyciąg z hali makulaturowni	8760	TRS*	0,00860	—	—
NMP-202	Wyciąg z hali makulaturowni	8760	TRS*	0,00860	—	—
NMP-203	Wyciąg z hali makulaturowni	8760	TRS*	0,00860	—	—

Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	BAT-AEL średnia dzienna [mg/Nm³]	BAT-AEL średnia roczna [mg/Nm³]
NMP-204	Wyciąg z hali makulaturowni	8760	TRS*	0,00860	—	—
NMP-205	Rozwłókniacz	8760	TRS*	0,00050	—	—
NMP-206	Wyciąg z hali makulaturowni	8760	TRS*	0,00860	—	—
NMP-207	Wyciąg z hali makulaturowni	8760	TRS*	0,00860	—	—
NMP-210	Wyciąg z hali makulaturowni	8760	TRS*	0,00860	—	—
NMP-211	Wyciąg znad filtra dyskowego	8760	TRS*	0,0113	—	—
NMP-223	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-224	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-225	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-226	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-227	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-228	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-229	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-230	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-231	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	8760	TRS*	0,0103	—	—
NMP-232	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	8760	TRS*	0,0118	—	—
NMP-233	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	8760	TRS*	0,0118	—	—
NMP-234	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	8760	TRS*	0,0118	—	—
NMP-235	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	8760	TRS*	0,0118	—	—
NMP-236	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	8760	TRS*	0,0118	—	—
NMP-237	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	8760	TRS*	0,0118	—	—
NMP-238	Wyciąg z 1 część formatującej MP7	8760	TRS*	0,0060	—	—
NMP-239	Wyciąg z Hicleanera i Vac Farbic Cleanera MP7	8760	TRS*	0,0060	—	—
NMP-240	Wyciąg Sympres MP7	8760	TRS*	0,0060	—	—
NMP-241	Wyciąg 1 VACROLL MP	8760	TRS*	0,01510	—	—
NMP-242	Wyciąg 2 VACROLL MP7	8760	TRS*	0,01510	—	—
NMP-243	Wyciąg 3 VACROLL MP7	8760	TRS*	0,01510	—	—

Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	BAT-AEL średnia dzienna [mg/Nm ³]	BAT-AEL średnia roczna [mg/Nm ³]
NMP-244	Wyciąg 1 z osłony części suszącej MP7	8760	TRS*	0,02430	—	—
NMP-245	Wyciąg 2 z osłony części suszącej MP7	8760	TRS*	0,02430	—	—
NMP-246	Wyciąg z rozwłókniacza pod nawijakiem MP7	8760	TRS*	0,00600	—	—
NMP-247	Wyciąg z rozwłókniacza pod krajanką MP7	8760	TRS*	0,00600	—	—
NMP-248	Wyciąg z 2 część formatującej MP7	8760	TRS*	0,00600	—	—
NMP-249	Wyciąg z rozwłókniacza pod prasami MP7	8760	TRS*	0,00600	—	—
NMP-250	Wyciąg z rozwłókniacza pod prasą zaklejacza MP7	8760	TRS*	0,00600	—	—
NMP-251	Wyciąg z rozwłókniacza braku części suchej MP7	8760	TRS*	0,00600	—	—
NMP-252	Wyciąg dach MP7	8760	TRS*	0,0118	—	—
WMP-86	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	8760	TRS*	0,01881	—	—
WMP-87	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	8760	TRS*	0,02300	—	—
WMP-88	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	8760	TRS*	0,02300	—	—
WMP-89	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	8760	TRS*	0,03054	—	—
WMP-90	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	8760	TRS*	0,02300	—	—
WMP-91	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	8760	TRS*	0,0230	—	—
WMP-97	Skrapacz oparów	7920	TRS*	0,09391	— —	— —
WMP-98	Opary z filtra DD	7920	TRS*	0,27178	—	—
WRŁ-040N	Flara - emitor pomocniczy utylizacji gazów złowonnych	500	TRS*	0,610	—	—
			tlenki azotu jako NO ₂	15,99998	—	—
			dwutlenek siarki	90,0	—	—
			pył ogółem	5,0		
			-w tym pył do 2,5 µm	3,5	—	—
			-w tym pył do 10 µm	5,0	—	—
			tlenek węgla	9,0	—	—

Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	BAT-AEL średnia dzienna [mg/Nm ³]	BAT-AEL średnia roczna [mg/Nm ³]
			węglowodory alifatyczne	1,0	—	—
WRL-051N	Odprowadzenie ze zbiornika wytopiek	8510	tlenki azotu jako NO ₂	2,87917	—	—
			dwutlenek siarki	1,44167	—	—
			TRS*	0,8630	—	—
			pył ogółem	1,44167	—	—
			-w tym pył do 2,5 µm	1,00917	—	—
			-w tym pył do 10 µm	1,44167	—	—
			tlenek węgla	2,88000	—	—
			węglowodory alifatyczne	2,0	—	—
MP5-011	Wentylator wyciągowy oparów (IV wieża rekuperacji)	8760	TRS*	0,02232	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,00924	—	—
			tlenek węgla	0,03711	—	—
MP5-012	Wentylator wyciągowy oparów (III wieża rekuperacji)	8760	TRS*	0,02232	—	—
			węglowodory alifatyczne	0,00924	—	—
			tlenek węgla	0,03711	—	—

*TRS całkowita siarka zredukowana. Suma następujących zredukowanych złowonnych związków siarki wytworzonych w procesie roztwarzania: siarkowodoru, merkaptanu metylu, siarczku dimetylu i disiarczku dimetylu, wyrażonych jako siarka. Poziom emisji całkowitej siarki zredukowanej w emitowanych słabych gazach resztkowych z instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych wynosi 0,05 kg S/Adt – 0,2 kg S/Adt zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji z dnia 26 września 2014 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury,

¹)DS - zawartość suchej substancji w ługu czarnym wynosi od 75-83 %,

²)w przypadku istniejącego kotła regeneracyjnego wyposażonego w elektrofiltr, którego okres eksploatacji zbliża się ku końcowi, poziomy emisji mogą z czasem wzrosnąć do 50 mg/Nm³,

³)poziom emisji SO₂, jeżeli w piecu do wypalania wapna nie są spalane silne gazy,

⁴)poziom emisji SO₂, jeżeli w piecu do wypalania wapna są spalane silne gazy,

⁵)w przypadku pieców do wypalania wapna, w których spala się silne gazy (w tym metanol i terpentynę), górna granica zakresu BAT-AEL może wynosić 40 mg/Nm³,

⁶) w przypadku istniejącego pieca do wypalania wapna (obrotowego) wyposażonego w elektrofiltr, którego okres eksploatacji zbliża się ku końcowi, poziomy emisji mogą z czasem wzrosnąć maksymalnie do 50 mg/Nm³,

#przemienna praca emitatorów

Zobowiązuję prowadzącego instalację do corocznego przekazywania zapisu czasu pracy flary, tj.: emitora pomocniczego utylizacji gazów złowonnych (WRL-040N). Dane należy przelać do dnia 31 stycznia danego roku za rok poprzedni.

5. Zmienia się w całości pkt V.2. decyzji i nadaje brzmienie:

V.2. Wytwarzanie odpadów

V.2.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

- a) Rodzaj i ilość wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	112,00
2	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	25,00
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	9,00
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	61,00
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	6,000
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	80,00
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	17,00
8	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	11,00
9	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	11,00
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	9,00
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	9,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	15 555,00
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	155 550,00
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	2 074,00
4	03 03 99	Inne niewymienione odpady	31 110,00
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	41,00
6	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony 08 03 17	9,00
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	243,00
8	15 01 03	Opakowania z drewna	283,00
9	15 01 04	Opakowania z metali	17,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
10	15 01 07	Opakowania ze szkła	11,00
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,0
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	202,00
13	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	10,0
14	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	11,00
15	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	11,00
16	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,00
17	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,00
18	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	519,00
19	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	81,00
20	17 02 01	Drewno	1 660,00
21	17 02 03	Tworzywa sztuczne	130,00
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	25,00
23	17 04 02	Aluminium	25,00
24	17 04 05	Żelazo i stal	8 296,00
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	49,00
26	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	9,00
27	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	30 300,00
28	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	51,00

b) Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją składowiska odrzutu pokaustyzacyjnego

Na terenie składowiska odrzutu pokaustyzacyjnego nie są wytwarzane odpady.

c) Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją składowiska popiołów

Na terenie składowiska popiołów nie są wytwarzane odpady.

V.2.2. Miejsce i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób zagospodarowania
Odpady niebezpieczne		
1	13 02 05*	Przepracowane oleje ze wszystkich wydziałów są zbierane na miejscu do szczelnych beczek, a następnie przekazywane do miejsca magazynowania. Miejsce magazynowania oleju przepracowanego znajduje się na tzw. „Magazynie złomu i materiałów odpadowych”, który jest zlokalizowany w północno-wschodniej części Zakładu. Olej magazynowany jest w szczelnie zakręconych i oznakowanych beczkach stalowych o poj. 200 l lub w DPPL 1000 l i odbierany przez firmy posiadające odpowiednie zezwolenia. Miejsce magazynowania jest wyposażone w bezodpływową tacę o powierzchni 20 m², która zabezpiecza przed wyciekami oleju do gruntu. Teren zabezpieczony jest przed dostępem osób trzecich. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R9, D10.
2	13 03 10*	Oleje transformatorowe z poszczególnych miejsc powstawania są zbierane na miejscu do beczek specjalnie przystosowanych do tego rodzaju materiałów, następnie przekazywane do wyznaczonego miejsca magazynowania. Miejsce magazynowania oleju przepracowanego znajduje się na tzw. „Magazynie złomu i materiałów odpadowych”, który jest zlokalizowany w północno-wschodniej części Zakładu. Olej magazynowany jest w szczelnie zakręconych i oznakowanych beczkach stalowych o poj. 200 l, lub w DPPL 1000 l i odbierany przez firmy posiadające odpowiednie zezwolenia. Miejsce magazynowania jest wyposażone w bezodpływową tacę o powierzchni 20 m², która zabezpiecza przed wyciekami oleju do gruntu. Teren zabezpieczony jest przed dostępem osób trzecich. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R9, D10.
3	13 08 99*	Odpady zbierane z węzłów łóżyskowych przekazywane są do miejsca magazynowania. Miejsce magazynowania odpadu stanowi kontener blaszany znajdujący się na terenie tzw. „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który jest zlokalizowany w północno-wschodniej części Zakładu. Odpady magazynowane są w szczelnych beczkach odpornych na działanie składników odpadu. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: D10
4	15 01 10*	Miejsce magazynowania zlokalizowane jest w środkowej części Zakładu. Stanowi je garaż blaszany znajdujący się naprzeciwko magazynu. Magazyn odpadów posiada utwardzone i szczelne podłoże. Odpad stanowią pojemniki IBC oraz beczki metalowe magazynowane luzem. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowe miejsce magazynowania znajduje się w budynku Laboratorium Głównego i w „Magazynie złomu i materiałów odpadowych”. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12, D10.
5	15 01 11*	Odpady są gromadzone w pojemniku (DPPL), który znajduje się w kontenerze metalowym posiadającym, nieprzepuszczalne podłoże, zlokalizowanym na terenie „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który usytuowany jest w północno-wschodniej części Zakładu. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12, D10.

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób zagospodarowania
6	15 02 02*	Odpady są gromadzone na wydziałach w oddzielnych pojemnikach i następnie przekazywane do miejsca magazynowania. Miejsce magazynowania położone jest w ogrodzonej części Zakładu, na terenie tzw. „Magazyn złomu i materiałów odpadowych”, który usytuowany jest w północno-wschodniej części Zakładu. Stanowi je kontener blaszany. Magazyn posiada szczelne podłoże. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: D10.
7	16 02 13*	Miejsce magazynowania zlokalizowane jest w środkowej części Zakładu. Stanowi je wyznaczone miejsce w garażu blaszanym, znajdującym się naprzeciwko magazynu. Magazyn odpadów posiada utwardzone i szczelne podłoże. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich. Miejsce magazynowania odpadów z rtęcią (np. świetlówek) stanowi pomieszczenie wykonane z blachy trapezowej. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z płyty betonowej. Pomieszczenie jest oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Świetlówek układane są w specjalistycznym kontenerze typu KS ustawionym w ww. pomieszczeniu. Zużyte lampy bezpośrednio po wymianie przez służby do tego celu uprawnione, przekazywane są do tego miejsca i tam magazynowane. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4, R12.
8	16 05 06*	Miejsce magazynowania przeterminowanych odczynników znajduje się w Laboratorium Głównym, w „Magazynie odczynników” (piwnica). Pomieszczenie to posiada powierzchnię około 35 m², szczelne podłoże i wentylację. Pomieszczenie podzielone jest na dwie części metalową siatką, wejście do drugiej części pomieszczenia zamykane jest na kłódkę i ma zakładaną plombę – osobą uprawnioną do zakładania i zdejmowania plomby jest osoba pełniąca funkcję magazyniera Laboratorium Głównego w magazynie odczynników. W drugiej części pomieszczenia znajdują się odpowiednio opisane półki, na których przechowuje się odczynniki przeterminowane przed ich przekazaniem do firm posiadających zezwolenie na ich zagospodarowanie oraz sejf z odpowiednio opisaną półką, gdzie przechowywane są przeterminowane substancje niebezpieczne i zwroty roztworów substancji niebezpiecznych przed ich przekazaniem do unieszkodliwienia. Pomieszczenie jest zamykane na klucz i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Przeterminowane odczynniki chemiczne magazynowane są w słoikach, butelkach/ pojemnikach ze szkła lub tworzywa odpornego na działanie danego odczynnika. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: D10.
9	16 05 07*	Miejsce magazynowania zużytych testów analitycznych (celkowych) – Merck i Hach-Lange znajduje się w Laboratorium Głównym, w „Magazynie odczynników” (piwnica). Pomieszczenie to posiada powierzchnię około 35 m², szczelne podłoże i wentylację. Pomieszczenie podzielone jest na dwie części. W pierwszej części magazynowane są zużyte testy analityczne (celkowe) przed ich zwrotem do dostawcy (miejsce magazynowania opisane). Pomieszczenie jest zamykane na klucz i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Zużyte testy analityczne magazynowane są w opakowaniach dostarczonych przez producenta testów (słoiki, butelki ze szkła lub z tworzywa odpornego na działanie danego odczynnika), zapakowane w odpowiednio opisane kartony. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: D10.
10	16 06 01*	Zużyte akumulatory z wydziałów produkcyjnych przekazywane są na Wydział Gospodarki Magazynowej, gdzie są magazynowane w specjalistycznym, wydzielonym pomieszczeniu. Stanowi je wyznaczone miejsce w blaszanym garażu zlokalizowanym naprzeciwko magazynu i oznakowane odpowiednim napisem. Magazyn posiada utwardzone i szczelne podłoże. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób zagospodarowania
		dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są w odpowiednich, szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornych na działanie kwasów i zasad. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4, R6, R12.
11	16 06 02*	Miejszem magazynowania baterii i akumulatorów kadmowo-niklowych jest wydzielona część w blaszanym garażu zlokalizowanym naprzeciwko magazynu. Zużyte akumulatory i baterie magazynowane są w oznakowanych pojemnikach. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4, R6, R12.
Odpady inne niż niebezpieczne		
1	03 03 02	Odpady są magazynowane w miejscu wytwarzania i bezpośrednio z produkcji z dwóch rurowych zsypów spadają na skrzynię podstawionego samochodu lub pojemnika. Zsypy pracują naprzemiennie. Dodatkowo odpady magazynowane są w boksie zbudowanym z klocków betonowych o wymiarach 12,6 x 10,8 x 2,4 m znajdującym się w północno wschodniej części Zakładu. Teren utwardzony. Miejsce odpowiednio oznakowane. Miejsce to jest przeznaczone do gromadzenia odpadu w ilości niezbędnej do uzyskania odpowiedniej ilości transportowej. Odpad rotuje i jest magazynowany najwyżej kilka dób, ponieważ wywóz odpadów następuje co drugi dzień. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12, D5, D10.
2	03 03 07	Betonowy boks – odrzuty makulaturowe: zanieczyszczenia z rozwłóknaczy, odrzuty ciężkie z sortowania wstępnego, odrzuty z wygarniaków zanieczyszczeń po oczyszczaniu wysokostężeniowym oraz oczyszczania wstępnego i właściwego. Betonowy boks i przylegająca płyta betonowa – odrzut z oczyszczania niskostężeniowego (hydrocyklony) L 1100, oczyszczania wód obiegowych, oczyszczania właściwego L-1100 i odrzut lekki z sortowania wstępnego. Betonowy boks i kontenery metalowe – odrzut makulaturowy (odrzut ciężki tzw. „liny z rozwłóknaczy z drutem). Betonowy boks kryty zlokalizowany przy budynku makulaturowni i maszyny MP7 – odrzuty makulaturowe: zanieczyszczenia pochodzące z procesu oczyszczania i sortowania mas makulaturowych, odrzuty ciężkie z sortowania wstępnego, odrzuty z wygarniaków zanieczyszczeń po oczyszczaniu wysokostężeniowym oraz zanieczyszczenia pochodzące z procesu oczyszczania wód obiegowych po zagęszczeniu w prasach śrubowych. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12, D5, D10.
3	03 03 10	Miejsca magazynowania: – boks betonowy o wymiarach 7 x 3 x 1,8 m, – dwukomorowy osadnik o wymiarach 27 x 5 x 2 m, – boks betonowy o wymiarach 3 x 3 x 1,8 m, – boks betonowy o wymiarach 11 x 8 x 1,8 m, – boks betonowy o pow. ok. 80 m ² , – płyta betonowa o pow. ok. 100 m ² , – pojemnik metalowy o wymiarach 1 x 0,7 x 0,5 m. Magazynowanie odpadów w poszczególnych miejscach polega na odcieknięciu wód poprodukcyjnych z wydzielonych na sortownikach, piasecznikach i hydrocyklonach pozostałości włókien i szlamów. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
4	03 03 99	Węglan wapnia jest odpadem sporadycznie powstającym na Wydziale Kaustyzacji, w okresie postoju lub awarii pieca obrotowego. Odpad magazynowany jest selektywnie i przemienne w jednej z trzech kwater o pojemnościach od 39 000 – 43 000 m ³ na osadnikach w Przechówku. Odpad uwodniony kierowany jest na oddzielną kwaterę, a cykl eksploatacyjny gromadzenia odpadu i jego usuwania jest analogiczny

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób zagospodarowania
		do osadu z dekarbonizacji wody. Napełnianie kwatery trwa przynajmniej jeden rok (I etap). Następny etap (II) po zakończeniu napełniania to naturalne podsuszanie. Po podsuszeniu (odsączeniu wód) następuje ostatni etap (III) tzn. opróżnianie kwatery. Odbywa się to przy użyciu koparek czerpakowych, które odpad jako wapno rolnicze ładują na samochodowe środki transportu i wywożą. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R10, R12.
5	07 02 80	Miejsce magazynowania odpadu znajduje się na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Stanowi je odkryty, utwardzony plac o powierzchni około 50 m ² oraz trzy pojemniki, odpowiednio oznakowane. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
6	08 03 18	Miejsce magazynowania tonerów, taśm i pojemników z resztką zawartości barwników usytuowane jest w blaszaku znajdującym się naprzeciwko magazynu. Zbieranie odbywa się na bieżąco poprzez wymianę zużytych elementów na nowe przeznaczone do eksploatacji. Zwrot zużytego elementu stanowi podstawę do wydania nowego. Magazynowanie tych odpadów występuje w odpowiednio oznaczonych skrzynkach, do czasu ich odbioru przez producenta lub dostawcę. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
7	15 01 02	Miejsce magazynowania opakowań z tworzyw sztucznych znajduje się w wyznaczonym miejscu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który jest usytuowany we północno-wschodniej części Zakładu. Wszelkie beczki i pojemniki po dostarczeniu do magazynu są ustawiane na betonowej posadzce tego terenu. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
8	15 01 03	Miejsce magazynowania to utwardzony fragment placu na „Magazynie złomu i materiałów odpadowych”, który mieści się naprzeciwko mechanicznej oczyszczalni ścieków od strony północno-wschodniej. Podłoże jest utwardzone, a teren ogrodzony. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
9	15 01 04	Opakowania metalowe podlegają zabiegom mycia przy użyciu środka (jeżeli to konieczne) i oznaczeniu odpowiednią etykietą, po czym trafiają na wydzielone miejsce magazynowania. Miejsce magazynowania znajduje się na terenie placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Stanowi miejsce z utwardzoną powierzchnią, oznakowane odpowiednim kodem i opisem. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4.
10	15 01 07	Występujące opakowania szklane są opakowaniami wielokrotnego użytku (aż do uszkodzenia, albo zniszczenia), odbieranymi przez producentów i dostawców napojów. Miejsce magazynowania znajduje się na terenie placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych” i jest oznakowane odpowiednim opisem. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R5, R12.
11	15 02 03	Odpady te gromadzone są selektywnie w plastikowych kontenerach i beczkach metalowych dostarczonych przez odbiorców odpadów. Miejsce magazynowania znajduje się na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12, D10.
12	16 02 14	Odpad magazynowany w paleta pojemnikach (DPPL) w wannach wychwytowych lub tacach ociekowych na utwardzonym podłożu. Odpad z miejsca wytworzenia dostarczany jest na miejsce magazynowania, gdzie przebywa do czasu odbioru przez firmy posiadające stosowne zezwolenia. Magazynowanie odpadów występuje w wydzielonej części „Magazynu złomu i materiałów odpadowych” na powierzchni utwardzonej. Dodatkowym miejscem magazynowania jest wyznaczone miejsce w blaszanym garażu naprzeciw magazynu. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
	16 03 04	Miejsce magazynowania stanowi wyznaczone miejsce w garażu blaszanym znajdującym

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób zagospodarowania
13		się naprzeciwko magazynu. Magazyn odpadu posiada utwardzone i szczelne podłoże. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: D10.
14	16 03 06	Miejsce magazynowania stanowi wyznaczone miejsce w garażu blaszanym znajdującym się naprzeciwko magazynu. Magazyn odpadu posiada utwardzone i szczelne podłoże. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: D10.
15	16 05 09	Miejsce magazynowania stanowi wyznaczone miejsce w garażu blaszanym znajdującym się naprzeciwko magazynu. Magazyn odpadu posiada utwardzone i szczelne podłoże. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: D10.
16	16 06 04	Wszystkie baterie gromadzone i magazynowane są w wydzielonym miejscu w blaszanym garażu znajdującym się naprzeciwko magazynu. Sposób gromadzenia i magazynowania wymienianych baterii i akumulatorów polega na zwrocie przez wszystkich pracowników zużytego produktu przed pobraniem z magazynu nowego. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4, R6, R12.
17	16 06 05	Wszystkie baterie gromadzone i magazynowane są w wydzielonym miejscu w blaszanym garażu znajdującym się naprzeciwko magazynu. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4, R6, R12.
18	16 11 06	Odpad magazynowany jest na odkrytym utwardzonym placu przy budynku i urządzeniach Wydziału Kaustykacji. Zużyte cegły szamotowe i klinkierowe magazynowane są na betonowej powierzchni tego miejsca. Magazynowanie tego odpadu występuje bardzo rzadko. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
19	17 01 03	Miejsce magazynowania zlokalizowane jest na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Stanowi je odkryty, utwardzony plac odpowiednio oznakowany. Odpady magazynowane są bezpośrednio na utwardzonej powierzchni tego miejsca. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
20	17 02 01	Miejsce magazynowania odpadów drewna stanowi część placu, znajdującego się przy budynku stacji dmuchaw. Miejsce to jest utwardzone. Dodatkowym miejscem magazynowania jest utwardzony plac „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
21	17 02 03	Miejsce magazynowania odpadów z tego rodzaju stanowi część powierzchni tzw. placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Długie elementy magazynowane są na placu. Odpady o małych gabarytach magazynowane są w transportowym kontenerze metalowym o pojemności 20 m ³ . Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12.
22	17 04 01	Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane jest na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Stanowi je kontener. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4.
23	17 04 02	Miejsce magazynowania odpadów znajduje się na utwardzonej części placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4.
24	17 04 05	Miejsce magazynowania odpadów położone jest we wschodniej ogrodzonej części zakładu od strony osadników mechanicznej oczyszczalni ścieków, na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Na otwartej przestrzeni o utwardzonej powierzchni magazynowane są selektywnie różne rodzaje stali i żelaza, także oddzielnie pod względem ich wielkości gabarytowej. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4, R12.
25	17 04 11	Miejsce magazynowania znajduje się na placu „Magazynu złomu i materiałów

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób zagospodarowania
		odpadowych”. Odpady magazynowane są luzem na utwardzonej nawierzchni. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R4, R12.
26	17 06 04	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12, D10.
27	19 09 03	Odpad magazynowany jest selektywnie i przemennie w jednej z trzech kwater o pojemnościach od 39 000 – 43 000 m ³ na osadnikach w Przechówku. Odpad uwodniony kierowany jest na oddzielną kwaterę, a cykl eksploatacyjny gromadzenia odpadu i jego usuwania jest analogiczny do osadu z dekarbonizacji wody. Napełnianie kwatery trwa przynajmniej jeden rok (I etap). Następny etap (II) po zakończeniu napełniania to naturalne podsuszanie. Po podsuszeniu (odsączeniu wód) następuje ostatni etap (III) tzn. opróżnianie kwatery. Odbywa się to przy użyciu koparek czerpakowych, które odpad jako wapno rolnicze ładują na samochodowe środki transportu i wywożą. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12, D5, D9.
28	19 09 05	Masy jonitowe magazynuje się w kontenerach ustawionych na terenie hali demineralizacji. Hala jest niedostępna dla osób trzecich i posiada posadzkę betonową. Potencjalny sposób zagospodarowania odpadów: R12, D9.

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie V.2.1. niniejszej decyzji, będą przekazywane do przetwarzania, tj. do odzysku lub do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na przetwarzanie bądź unieszkodliwianie odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Transport odpadów będzie odbywał się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa.

Odpady do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Mondi Świecie Sp. z o.o., ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, do którego Spółka dysponuje tytułem prawnym. Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach.

Konieczność magazynowania odpadów wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, jednakże nie dłużej niż jest to określone w przepisach ustawy o odpadach.

V.2.3. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zanieczyszczenia olejów zawierają od 65 do 87 % substancji organicznych i od 13 do 35 % związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24 % z asfaltenów, a 16-55 % tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów), w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar). Zanieczyszczenia olejów pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz. H3 łatwopalne
2	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład opakowań z tworzyw sztucznych: tworzywo sztuczne 95-98 %, olej 0-3 %, chemikalia 0-3 %. Gęstość: 700-1200 kg/m ³ .
			Skład opakowań metalowych: żelazo 95-98 %, olej 0-3 %, smary 0-3 %. Gęstość: 1200-1800 kg/m ³ . Opakowania mogą być zanieczyszczone głównie substancjami ropopochodnymi. H3 łatwopalne
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład opakowań metalowych: żelazo 95-98 %, olej 0-3 %, smary 0-3 %. Gęstość: 1200-1800 kg/m ³ . Opakowania zawierają substancje niebezpieczne (np. azbest), których udział wynosić może 30-50 %. H3 łatwopalne
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim: ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania, ubrania ochronne oraz papier. Skład tego rodzaju odpadów jest następujący: farba 1÷10 %, papier 90÷99 % lub ścinki 90÷99 %. H3 łatwopalne
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02	Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
		12	gęstością – równą 13,55 g/dm ³ . W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie – 6,5-10-5 g Hg/dm ³ . Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim i występuje zarówno w stanie rodzimym (metal lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). H4 drażniące, H5 szkodliwe
8	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zużyte i przeterminowane odczynniki nieorganiczne pochodzące z laboratorium zakładowego oraz z procesu produkcyjnego (zużyte testy analityczne (celkowe) firm Merck i Hach-Lange, wodorotlenek sodu, fosforan trójsodowy, podchloryn sodu, kwas siarkowy, cyny (II) chlorek 2 hydrat). H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące
9	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Komponenty: tlenki i siarczan ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit. Pasta ołowiowa składa się z: siarczanu ołowiu, tlenków ołowiu, czystego ołowiu metalicznego, śladowych ilości innych komponentów. Jako elektrolit wykorzystywany jest wodny roztwór kwasu siarkowego o stężeniu 27-39 %. H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Podstawowym zanieczyszczeniem jest wodorotlenek niklu i wodorotlenek kadmu oraz elektrolit (półpłynne lub stałe substancje o różnym składzie chemicznym, posiadające silny zasadowy odczyn). H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	Głównymi składnikami odpadu są: substancje nieorganiczne, takie jak: siarczki, węglan sodu, węglan wapnia.
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty	Głównymi składnikami odpadu są elementy metalowe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
		z przeróbki makulatury i tektury	(zszywki, spinacze, itp.), elementy z tworzyw sztucznych (grzbiety, okładki, itp.) oraz inne nienadające się do roztworzenia odpady z makulatury. Udział odpadu w ogólnej masie makulatury wynosić może 10-20 %.
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Głównymi składnikami odpadu są nieroztworzone włókna, sęki oraz szlasy z procesu produkcji celulozy. Odpad jest mokry, w związku z tym istnieje potrzeba zagospodarowania odcieków.
4	03 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w głównej mierze składa się z węgla wapnia. Niewielki odsetek stanowią różnego rodzaju zanieczyszczenia. Odpad stanowią również zanieczyszczenia (głównie kamienie i inne mineralne) wydzielone z dostarczanych do zakładu zrębków, trocin i makulatury. Zanieczyszczenia mogą powstać na terenie całego Zakładu.
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Materiały, z których składają się odpady to głównie: guma naturalna, czyli SBR, EPDM, chloropren, nityl i silikon oraz polipropylen. Twardość st. IRH 40-90, wytrzymałość MPa 7,5-20, temperatura max °C +70 - + 200, temperatura min °C -90 - - 40.
6	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony 08 03 17	Pojemniki z tworzyw sztucznych po tonerze, tuszach i atramencie używane do drukarek zlokalizowanych w częściach produkcyjnych itp. Pojemniki mogą zawierać śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu. Gęstość odpadów: około 400 kg/m ³ .
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią opakowania w postaci beczek, zbiorników i kanistrów po środkach grzybobójczych stosowanych do masy papierniczej o bardzo niskiej klasie szkodliwości i innych preparatach do oczyszczania ścieków czy też środkach retencyjnych i innych chemikaliach. Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: polietylen (folia), politereftalan etylu (butelki po napojach), polipropylen, plastyfikatory. Gęstość: 200-1000 kg/m ³ . Palność: 250-400 °C. Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.
8	15 01 03	Opakowania z drewna	Głównym składnikiem odpadów jest drewno świerkowe oraz drewno brzoźowe. Gęstość: 400-800 kg/m ³ . Ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg.
9	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania metalowe to beczki po środkach piorących „odzież” maszynową maszyn papierniczych i po środkach przeciwpieńnych, częściowo też po innych substancjach. Głównym składnikiem opakowań jest żelazo (ok. 98 %). Pozostałą ilość

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
			stanowią inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cyna.
10	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła to przede wszystkim różnego rodzaju butelki po napojach zużywanych w firmie przez pracowników. Podstawowymi surowcami szkła są zwykle: - piasek kwarcowy (70-85 %), - boraks (7,8-11,4 %), - pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu (0,1-15 %), - topniki - tlenki metali alkalicznych, - stabilizatory masy szkła, - wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku, - składniki barwiące - związki żelaza, kobaltu, niklu.
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Na ten rodzaj odpadów składają się drelichowe i bawełniane ubrania robocze oraz tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne z włókien sztucznych i naturalnych. Gęstość: 600-800 kg/m ³
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią przede wszystkim urządzenia elektryczne, takie jak: silniki elektryczne, przetworniki, rozdzielnice, różnego rodzaju mierniki i czujniki a także pojawiają się szeroko obecnie wprowadzane różnego rodzaju urządzenia biurowo-socjalne. Odpady wykonane są w głównej mierze ze stali. Stojany wykonywane są głównie jako odlewy żeliwne. Uzwojenia silników wykonywane są z drutu miedzianego o odpowiednim przekroju.
13	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Przeterminowane lub nieprzydatne do użytku surowce nieorganiczne niezawierające substancji niebezpiecznych stosowane w procesie produkcyjnym.
14	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Przeterminowane lub nieprzydatne do użytku surowce organiczne niezawierające substancji niebezpiecznych stosowane w procesie produkcyjnym (np. zawilgocona skamieniała skrobia).
15	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Zużyte chemikalia niezawierające substancji niebezpiecznych stosowane w procesie produkcyjnym (np. silikon, bentonit, itp.).
16	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Podstawowy skład chemiczny: - złom metalowy około 30-50 %, - nikiel i kadm około 10-30 %, - tworzywa sztuczne.
17	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
18	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady te powstają przy pracach remontowych pieca obrotowego do wypalania szlamów wapiennych (Wydział Regeneracji) podczas usuwania zużytej, uszkodzonej wymurówki części paleniskowej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
			Powstający odpad to złom cegły glinokrzemianowej oraz cegły spinelowej. Główne składniki odpadu to: - tlenek glinu i krzemionka, - tlenek magnezu i tlenek glinu.
19	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Są to różne elementy maszyn, takie jak piaseczniki, skrzynki ssące, skrzynki odwadniające, stożki hydrocyklonów itp. wykonane z ceramiki. W odpadzie mogą być zarówno żelbetonowe stropy, betonowe, jak również drobne kruszywo betonowe. Skład chemiczny odpadów praktycznie niewiele się różni od składu betonu. Beton zawiera w swoim składzie następujące tlenki metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Podczas wypalania tworzą one następujące związki: krzemiany i gliniany wapniowe oraz glinożelazian wapnia. W czasie hydrolizy tych związków powstaje wodorotlenek wapnia, który powoduje wiązanie spoiw hydraulicznych ale jest również przyczyną ich korozji, a także silnie zasadowego wyciągu wodnego (pH ok. 12).
20	17 02 01	Drewno	Skład odpadu jest znacznie zróżnicowany w zależności od zastosowanego drewna (świerk, sosna itp.).
21	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Głównym składnikiem odpadów mogą być polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące takie jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Gęstość: 200-1000 kg/m ³ . Palność: 250-400 °C. Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg.
22	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Są to odpady miedzi i jej stopów odzyskiwane podczas remontów i modernizacji maszyn, urządzeń i obiektów budowlanych. Złom miedzi pochodzi najczęściej z kabli i zawiera obok metalicznej miedzi osłonki z tworzywa. Brąz jest stopem miedzi z innymi pierwiastkami (cynkiem, cyną, manganem itp.). Mosiądz jest stopem miedzi i cynku i jest szeroko stosowany w technice do wyrobu blach, prętów oraz innych wyrobów.
23	17 04 02	Aluminium	Odpady aluminium odzyskiwane podczas remontów i modernizacji obiektów budowlanych oraz maszyn i urządzeń. Skład odpadu: - min 95 % Al, - maksimum 0,30 % Fe,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
			- maksimum 0,3 % Si, - maksimum 0,03 % Cu.
24	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad składa się z około 95 % stali oraz z niewielkiej ilości różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę. Gęstość: 1500-2000 kg/m ³ .
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi: - miedź lub aluminium – 10-90 %, - tworzywa sztuczne – 5-70 %, - opłoty bawełniane do 30 %, - opłoty ołowiane (używane jako zbrojenie) do 90 %.
26	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Wełna mineralna – wełna żużlowa jest materiałem wykonanym z cienkich nitek barwy białej lub szarej otrzymywanych przez rozdmuchiwanie płynnego żużla wielkopieczowego parą pod wysokim ciśnieniem. W skład odpadu mogą wchodzić różne gatunki wełny mineralnej. Odpad pochodzi z wypełniania zużytych mat lub jako materiał termoizolacyjny. Gęstość: 100-200 kg/m³.
27	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Osady z dekarbonizacji, są to odpady powstające w stacji uzdatniania wody w procesie dekarbonizacji i koagulacji. Główny składnik odpadu stanowi wapno.
28	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Skład i właściwości odpadów: - sucha masa ok. 30-50 %, - azot (N) ok. 0,01-0,1 %, - fosfor (P₂O₅) ok. 0, 1-0,5 %, - potas (K₂O) ok. 0,01-0,05 %, - wapń (CaO) ok. 50-75 %, - sód (Na₂O) ok. 0,1-0,5 %, - magnez (MgO) ok. 0,1-2 %, - ołów (Pb) ok. 0,01-0,2 ppm, - kadm (Cd) ok. 0,01-0,05 ppm, - nikiel (Ni) ok. 0,01-0,1 ppm, - chrom (Cr) ok. 2-3 ppm.

V.2.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- zmniejszenie ilości zużywanych materiałów eksploatacyjnych, tj. stosowanie produktów charakteryzujących się dłuższym okresem pracy i lepszymi warunkami eksploatacyjnymi,
- kontrola zużycia oraz sposób postępowania z materiałami i surowcami, w celu zminimalizowania strat powstających w procesie technologicznym,

- magazynowanie odpadów w szczelnych pojemnikach zapobiegających przedostawaniu się substancji do powietrza, gleby oraz wód,
- magazynowanie odpadów w miejscach z wybetonowanym podłożem z możliwością gromadzenia ewentualnych wycieków,
- magazynowanie odpadów w miejscach zadaszonych lub w pojemnikach z pokrywą.

6. W ppkt V.3.5. decyzji zmienia się lit. b i nadaje brzmienie:

b) Rodzaj odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadu, która może być magazynowana w okresie roku [Mg]
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	1954,0	155 550,0
Maksymalna łączna masa:		1954,0	155 550,0

7. Zmienia się pkt VII.2. decyzji i nadaje brzmienie:

VII.2. Metody ochrony powietrza:

- technologia spalania ługu czarnego o wysokiej zawartości suchej substancji w kotle sodowym, co pozwala na uzyskanie bardzo niskich stężeń siarkowodoru, merkaptanu i dwutlenku siarki w gazach emitowanych z ww. kotła,
- techniki ograniczania emisji pyłów, dwutlenku siarki i zredukowanych związków siarki (TRS) z procesów regeneracji wapna w piecu obrotowym, tj.:
 - wyposażenie instalacji wypalania szlamu pokaustyzacyjnego w cyklon, elektrofiltr oraz płuczkę alkaliczną. Spaliny z pieca obrotowego (wapiennego) odpyła się za pomocą cyklonu i elektrofiltru, a następnie usuwa się z nich dwutlenek siarki i zredukowane związki siarki (TRS) przepuszczając spaliny przez płuczkę alkaliczną,
 - stosowanie do opalania pieca gazu ziemnego, oleju opałowego o niskiej zawartości siarki, metanolu i terpentyny o niskiej zawartości siarki,
 - stosowanie ścisłej kontroli stopnia odmycia szlamów wapiennych, kierowanych do pieca obrotowego,
- technologia unieszkodliwiania emisji złowonnych gazów, polegająca na zbieraniu i spalaniu stężonych i niskostężeniowych gazów złowonnych z ciągu włóknistego,

warzelni, wyparki i kolumny odpędowej. Gazy są spalane bezpośrednio w kotle sodowym,

- ograniczanie emisji gazów złowonnych i innych zanieczyszczeń gazowych i pyłowych „u źródła” przez ich zatrzymywanie (pochłanianie) w płuczkach (absorberach) z natryskiem alkalicznym (ług biały, roztwór NaOH). W Mondi Świecie Sp. z o.o. takie płuczki oczyszczają gazy odprowadzane ze zbiornika do rozpuszczania stopu, z pieca obrotowego, z reaktora oksydacji ługu białego oraz z reaktorów siarczanu glinu,
- minimalizacja zużycia energii.

W Mondi Świecie Sp. z o.o. stosuje się, zestawione w poniższej tabeli, urządzenia ochronne, których celem jest obniżenie emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj urządzenia	Skuteczność redukcji emisji zanieczyszczeń [%]
1	KAU-001	Reaktor oksydacji ługu białego	skruber	70
2	KAU-009	Zasobnik wapna	odpylacz tkaninowy	95
3	KAU-010	Zasobnik kamienia wapiennego	odpylacz tkaninowy	95
4	KAU-031	Komin pieca obrotowego (niezależnie od stosowanego paliwa)	cyklon, elektrofiltr	98
			skruber	60
5	KAU-032	Odkurzacz hali (transport wapna)	odpylacz tkaninowy	95
6	KAU-033	Odkurzacz hali (transport wapna)	odpylacz tkaninowy	95
7	MAK-008	Reaktory siarczanu glinu, 2 szt.	płuczka alkaliczna	70
8	WRŁ-051N	Odprowadzenie ze zbiornika wytopek	płuczka	90
9	ELE001C	Kocioł sodowy	elektrofiltr	99,8

8. *Zmienia się pkt VII.3. decyzji i nadaje brzmienie:*

VII.3. Metody ochrony przed hałasem:

- wymiana istotnych źródeł hałasu na charakteryzujące się niższą mocą akustyczną,
- zastosowanie tłumików na istotnych źródłach hałasu,
- budowa ekranu/ekranów dźwiękochłonnych na terenach należących do Mondi Świecie Sp. z o.o., na drodze propagacji w kierunku terenu/terenów chronionych akustycznie,
- nasadzenia drzew,

- przeprowadzanie konsultacji akustycznych w zakresie wpływu planowanych zmian na kształtowanie klimatu akustycznego wokół zakładu,
- prowadzenie zgodnie z „Planem zarządzania hałasem dla Mondi Świecie Sp. z o.o.” inwentaryzacji nowych źródeł emisji, a także wszystkich wprowadzanych zmian w zakresie technologii i infrastruktury, które mają znaczenie w zakresie oddziaływania akustycznego,
- okresowa obsługa i konserwacja istniejących maszyn i urządzeń generujących hałas.

9. *Zmienia się w całości pkt IX decyzji i nadaje brzmienie:*

IX. Określam obowiązki w zakresie monitoringu

IX.1. Monitoring procesów technologicznych

IX.1.1. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Monitoring efektywności wykorzystania energii realizowany jest wspólnie z systemem DCS/QCS/PTS/SAP efektywności wykorzystania zasobów.

Gospodarka energetyczna w Zakładzie obejmuje regulację, kontrolę, przegląd oraz zmianę założonych wielkości parametrów.

IX.1.2. Monitoring efektywności wykorzystania gospodarki materiałowo-surowcowej

Zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej w Mondi Świecie Sp. z o.o. realizowane jest poprzez stosowane metody alokacji zużycia surowców podstawowych i pomocniczych zorganizowanych w ramach wewnętrznych, skorelowanych ze sobą systemów DCS/QCS/PTS/SAP dostarczających informacji m.in. nt. zużycia danego surowca w wykonanej partii produkcyjnej, początku i końca przebiegu procesu, kosztów zużycia surowców i materiałów. Taki tryb rozliczeń/monitoringu pozwala na wyznaczenie wskaźników konsumpcji poszczególnych zasobów w przeliczeniu na jednostkę produkcji.

IX.2. Monitoring poboru wody i ścieków

IX.2.1. Monitoring poboru wód powierzchniowych

Monitoring poboru wody powierzchniowej realizować poprzez pomiar poziomu wody w zbiorniku wód powierzchniowych „Kozłowo” na rzece Wdzie oraz poprzez pomiar ilości wody pobieranej na ujęciu brzegowym, przy dopływie wody do rurociągów tłocznych.

Poziom wody w zbiorniku „Kozłowo” kontrolować i systematycznie rejestrować na wodowskazie umieszczonym z lewej strony ujęcia brzegowego pompowni wody powierzchniowej I stopnia. Poziom wody dolnej kontrolować systematycznie oraz mierzyć

i rejestrować wg wskazań wodowskazu umieszczonego na końcu wypadu z prawej strony prog.

Pobór wody z ujęcia powierzchniowego mierzyć na wejściu do Zakładu za pomocą dwóch wodomierzy zainstalowanych na rurociągach tłocznych zasilających zakład w wodę z ujęcia w Kozłowie.

Monitoring ujmowanej wody oraz archiwizacja danych prowadzone są zgodnie z procedurą PS-V-005 „Monitoring i pomiary” będącą częścią Systemu Zarządzania Jakością i Środowiskiem.

IX.2.2. Monitoring poboru wód podziemnych

Monitoring poboru wody podziemnej realizować poprzez okresowy pomiar poziomu statycznego i dynamicznego zwierciadła ujmowanego poziomu wodonośnego oraz przez pomiar ilości wody czerpanej na każdym z ujęć. Dla określenia wielkości poboru wód podziemnych zastosować następujące urządzenia pomiarowe:

- każda ze studni: studnia nr 1, studnia nr 5 i studnia dla zraszania składowiska odpadów energetycznych, stanowiące urządzenia wodne posiada piezometryczne otwory pomiarowe w głowicach kolumn filtracyjnych, umożliwiające pomiar statycznego i dynamicznego zwierciadła wody za pomocą próbnika akustycznego lub próbnika świetlnego;
- wodomierze przepływowe zainstalowane na rurociągu tłocznym wewnątrz obudowy każdej ze studni, rejestrujące pobór wody podziemnej nieuzdatnionej;
- wodomierz śrubowy średnicy 80 [mm] zainstalowany na wyjściu wody uzdatnionej do sieci wodociągowej zakładów, rejestrujący ilość wody tłocznej do sieci, pobieranej ze studni nr 1 i nr 5.

IX.2.3. Monitoring ścieków

W związku z faktem, iż ścieki pochodzące z Zakładu nie są wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, a zakres monitoringu określony jest w pozwoleniu zintegrowanym dla oczyszczalni ścieków Mondi Świecie Sp. z o.o., nie ustanawia się dodatkowych parametrów monitoringu w tym zakresie.

IX.3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

IX.3.1. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodnie z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT oraz zgodnie z wymaganiami art. 147 i art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Parametr	Częstotliwość monitorowania
1	ELE001C	Kocioł sodowy (regeneracyjny)	Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach	monitoring ciągły
			NO _x	
			SO ₂	
			Pył	
			TRS	
2	KAU-031 KAU-031#	Piec obrotowy (wypalanie wapna)	Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach	monitoring ciągły
			NO _x	
			SO ₂	
			Pył	
			TRS	
3	_CSO-110 _CSO-112 CSO-112A _CSO-114 _CSO-115 _CSO-118 _CSO-119 CSO-126 CSO-127 CSO-128 CSO-129 CSO-130 CSO-130A CSO-130B CSO-132 _CSO-147 _CSO-148 _CSO-151N KAU-001 KAU-007 _KAU-011 _KAU-016 KAU-024 KAU-025 MAK-017 MP5-011 MP5-012	Emisje niezorganizowane z różnych źródeł (np. zbiorniki, zasobniki zrębków itp.) oraz słabe gazy resztkowe	TRS	monitoring okresowy 1 x na 2 lata

	WMP-97 WMP-98 WRL-051N			
--	------------------------------	--	--	--

Należy sporządzać roczną analizę poziomu emisji całkowitej siarki zredukowanej (TRS) w emitowanych słabych gazach resztkowych z instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru.

Pomiary emisji do powietrza, zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji z dnia 26 września 2014 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury, należy wykonywać z określoną powyżej częstotliwością w oparciu o normy EN (BAT 9). Jeżeli normy EN nie są dostępne w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej wartości naukowej.

IX.3.2. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie wykraczającym poza wymagania dotyczące monitorowania określone w konkluzjach BAT oraz w zakresie w jakim wykracza poza wymagania art. 147 i art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska

Lp.	Symbol emitora	Parametr	Częstotliwość monitorowania
1	CSO-126	węglowodory alifatyczne	1 x 2 lata
2	CSO-127	węglowodory alifatyczne	1 x 2 lata
3	CSO-128	węglowodory alifatyczne	1 x 2 lata
4	CSO-129	węglowodory alifatyczne	1 x 2 lata
5	CSO-130	węglowodory alifatyczne	1 x 2 lata
6	CSO-132	węglowodory alifatyczne	1 x 2 lata
7	KAU-001	merkaptany	1 x 2 lata
8	KAU-007	NH ₃	1 x 2 lata
9	KAU-009	pył	1 x 2 lata
10	KAU-010	pył	1 x 2 lata
11	KAU-024	NH ₃	1 x 2 lata

Lp.	Symbol emitora	Parametr	Częstotliwość monitorowania
12	KAU-025	NH ₃	1 x 2 lata
13	KAU-031	merkaptany	2 x w roku (I i II półrocze)
14	KAU-032	pył	1 x 2 lata
15	KAU-033	pył	1 x 2 lata
16	MAK-008	H ₂ SO ₄	1 x 2 lata
17	WMP-097	merkaptany, DSDM, H ₂ S	1 x 2 lata
18	WMP-098	merkaptany	1 x 2 lata
19	WRŁ-051 N	NO ₂ , SO ₂ , pył, CO, węglowodory alifatyczne	2 x w roku (I i II półrocze)

IX.4. Monitoring odpadów

Ewidencjonowanie odpadów należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

IX.5. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Punkty pomiarowe należy lokalizować na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

Należy realizować plan zarządzania hałasem, w tym:

- protokół do celów prowadzenia monitorowania hałasu na granicy obiektu,
- program redukcji hałasu,
- protokół reagowania na incydenty związane z hałasem zawierający odpowiednie działania i harmonogram.

IX.6. Monitoring jakości wód podziemnych

Dla potrzeb monitoringu jakości najpłytszych wód podziemnych w trakcie funkcjonowania Zakładu utworzono sieć punktów obserwacyjnych (piezometrów – hydrogeologicznych punktów obserwacyjnych) tworzących zakładowy system monitoringu w oparciu o:

- lokalizację istniejących hydrogeologicznych punktów obserwacyjnych (piezometrów),

- stwierdzone i spodziewane kierunki gradientów hydraulicznych I poziomu wodonośnego,
- lokalizację podstawowych elementów powodujących i mogących powodować oddziaływanie na wody I poziomu wodonośnego.

Monitorowanie parametrów jakości wód podziemnych prowadzone będzie w 5 piezometrach na kierunku napływu wód podziemnych oraz w 17 piezometrach na kierunku wypływu wód podziemnych zlokalizowanych na terenie Mondi Świecie Sp. z o.o. określonych w raporcie początkowym.

Strefy obserwacji	Punkty obserwacyjne – piezometry
Strefa D – strefa dopływu	P-21, P-19, P-8, P-25a, P-1a
Strefa O – strefa odpływu	P-6, P-22, P-23, A-3a, A-4, S-12a, S-13a, S-17a, Z-2a, Z-4, Z-7a, P-9a, P-10a, P-14, P-Ib, P-IIa, P-III

Zobowiązuję prowadzącego instalację, zgodnie z art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, do monitoringu wysięków u podnóża krawędzi Doliny Wisły.

W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, dla których określono linię stanu początkowego.

Zakres i częstotliwość monitoringu jakości wód podziemnych dla piezometrów i wysięków u podnóża krawędzi Doliny Wisły

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	Częstotliwość badań
METALE				
1	Glin	mg/dm ³	0,2**	raz na 5 lat
2	Arsen	mg/dm ³	0,00627	raz na 5 lat
3	Bar	mg/dm ³	0,04026	raz na 5 lat
4	Wapń	mg/dm ³	172,7	raz w roku
5	Kadm	mg/dm ³	0,005*	raz w roku
6	Chrom	mg/dm ³	0,005*	raz w roku
7	Miedź	mg/dm ³	0,007975	raz w roku
8	Żelazo	mg/dm ³	1,0923	raz w roku
9	Potas	mg/dm ³	15**	raz w roku
10	Magnez	mg/dm ³	21,01	raz w roku
11	Mangan	mg/dm ³	1,0**	raz w roku
12	Sód	mg/dm ³	200**	raz w roku
13	Nikiel	mg/dm ³	0,002**	raz w roku
14	Ołów	mg/dm ³	0,0154	raz w roku
15	Cynk	mg/dm ³	0,02211	raz w roku
WĘLOWODORY AROMATYCZNE (BTEX)				
16	Benzen	mg/dm ³	0,0005*	raz na 5 lat
17	Toluen	mg/dm ³	0,003388	raz na 5 lat
18	Etylobenzen	mg/dm ³	0,0005*	raz na 5 lat
19	Ksylen	mg/dm ³	0,00374	raz na 5 lat
20	Styren	mg/dm ³	0,0005*	raz na 5 lat
21	Suma węglowodorów aromatycznych	mg/dm ³	0,007128	raz w roku

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	Częstotliwość badań
WIELOPIERŚCIENIOWE WĘLOWODORY AROMATYCZNE (WWA)				
22	Naftalen	µg/dm ³	1,43	raz na 5 lat
23	Acenafteń	µg/dm ³	0,06754	raz na 5 lat
24	Fluoreń	µg/dm ³	0,06083	raz na 5 lat
25	Fenantren	µg/dm ³	0,3179	raz na 5 lat
26	Antracen	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
27	Fluoranten	µg/dm ³	0,04928	raz na 5 lat
28	Piren	µg/dm ³	0,04499	raz na 5 lat
29	Benzo(a)antracen	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
30	Chryzen	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
31	Benzo(b)fluoranten	µg/dm ³	0,05819	raz na 5 lat
32	Benzo(k)fluoranten	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
33	Benzo(a)pireń	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
34	Dibenzo(a,h)antracen	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
35	Benzo(g,h,i)perylene	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
36	Indeno(1,2,3-c,d)pireń	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
37	Suma WWA	µg/dm ³	1,98	raz w roku
WĘLOWODORY CHLOROWANE				
38	Chlorofenole (każdy)	µg/dm ³	0,1*	raz na 5 lat
39	Chlorofenole (suma)	µg/dm ³	1,9*	raz na 5 lat
40	Chlorobenzeny (każdy)	µg/dm ³	0,001*	raz na 5 lat
41	Chlorobenzeny (suma)	µg/dm ³	0,009*	raz na 5 lat
42	Polichlorowane bifenyle (PCB)	µg/dm ³	0,001*	raz na 5 lat
ŚRODKI OCHRONY ROŚLIN (PESTYCYDY CHLOROORGANICZNE)				
43	Pestycydy chloroorganiczne (każdy)	µg/dm ³	0,001*	raz na 5 lat
44	Suma pestycydów chloroorganicznych	µg/dm ³	0,001*	raz w roku
ŚRODKI OCHRONY ROŚLIN (PESTYCYDY NIECHLOROWE)				
45	Atrazyna	µg/dm ³	0,05*	raz na 5 lat
46	Symazyna	µg/dm ³	0,05*	raz na 5 lat
POZOSTAŁE WSKAŹNIKI				
47	Przewodność elektrolityczna	µS/cm	2500**	co 6 miesięcy
48	Odczyn pH		6,5-9,5**	co 6 miesięcy
49	Fenol	mg/dm ³	0,01**	raz na 5 lat
50	Krezole (suma)	mg/dm ³	0,01**	raz na 5 lat
51	Eter tertbutylometylowy (MTBE)	µg/dm ³	0,5*	raz na 5 lat
BENZYNY I OLEJE				
52	Benzyna suma (węglowodory C ₆ -C ₁₂)	mg/dm ³	0,1628	raz na 5 lat
53	Olej mineralny (węglowodory C ₁₂ -C ₃₅)	mg/dm ³	0,0154	raz na 5 lat
KATIONY, ANIONY, NIEMETALE				
54	Jon amonowy	mg/dm ³	1,5**	raz w roku
55	Cyjanki (CN) ogólne	mg/dm ³	0,0253	raz na 5 lat
56	Chlorki (Cl)	mg/dm ³	132	co 6 miesięcy
57	Azotany	mg/dm ³	50**	co 6 miesięcy
58	Siarczany	mg/dm ³	250**	co 6 miesięcy
59	Azotyny	mg/dm ³	0,5**	raz w roku
60	Fluorki	mg/dm ³	1,5**	raz w roku
61	Wodorowęglany	mg/dm ³	500**	raz w roku

*-wyniki badań poniżej granicy oznaczalności,

**-wartości bazowe przyjęte jako wartości graniczne dla III klasy jakości wód podziemnych

Prowadzący instalację przekazuje wyniki badań lub pomiarów w formie sprawozdania, z uwzględnieniem współrzędnych geograficznych otworów obserwacyjnych, organowi

właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **miesiąca** od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

IX.7. Monitoring wód podziemnych wokół dwóch składowisk odpadów należących do Mondi Świecie Sp. z o.o.

IX.7.1. Składowisko odrzutu pokaustyzacyjnego w Wielkim Konopacie (SOP)

Składowanie odpadów pokaustyzacyjnych na składowisku Wielki Konopat odbywa się zgodnie z zatwierdzoną instrukcją eksploatacji składowiska i obecnie obowiązującymi przepisami prawa.

W celu prowadzenia kontroli jakości środowiska wodnego w rejonie składowiska odpadów pokaustyzacyjnych Wielki Konopat, w ramach monitoringu wód pobiera się próbki wód podziemnych z trzech piezometrów ujmujących czwartorzędowy poziom wodonośny:

- O-1/1, zlokalizowanego na kierunku napływu wód podziemnych w otoczenie składowiska – charakteryzujących tło hydrochemiczne;
- P-2 i O-1/2, zlokalizowanych na kierunku wypływu wód podziemnych z otoczenia składowiska – charakteryzujących potencjalny wpływ składowiska.

a. Monitoring wód podziemnych:

- wykonywanie badań substancji i parametrów wskaźników w zakresie:
 - składników podstawowych – odczyn pH, temperatura, przewodność elektrolityczna właściwa, zasadowość, ogólna zawartość substancji rozpuszczonych, chemiczne zapotrzebowanie tlenu ChZT metodą nadmanganianową i dwuchromianową, wapń (Ca), magnez (Mg), sód (Na), potas (K), azot amonowy (N-NH₄), azot azotanowy (N-NO₃), żelazo (Fe), mangan (Mn), siarczany (SO₄), chlorki (Cl), kwaśne węglany obliczone jako HCO₃, twardość całkowita obliczona jako CaCO₃,
 - składników uzupełniających – fluorki (F), cynk (Zn), kadm (Cd), ołów (Pb), nikiel (Ni), miedź (Cu),

Badania ww. substancji i parametrów wskaźnikowych powinny być prowadzone z częstotliwością co 3 miesiące w zakresie składników podstawowych (4 razy do roku) oraz co 6 miesięcy w pełnym zakresie obejmującym dodatkowo składniki uzupełniające.

- pomiar poziomu wód podziemnych prowadzić co 3 miesiące zgodnie z załącznikiem nr 3 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów
- b. Monitoring struktury składowych odpadów – badanie struktury i składu masy składowych odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją eksploatacji składowiska. Badania prowadzić co 12 miesięcy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów.
- c. Monitoring osiadania i stateczności skarp na składowisku odpadów prowadzić w oparciu o założone repery geodezyjne dla oceny osiadania powierzchni składowiska oraz profile pomiarowe dla kontroli stateczności zboczy składowiska. Badania prowadzić co 12 miesięcy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów.
- d. Badanie wielkości opadu atmosferycznego prowadzić codziennie w deszczomierzu zlokalizowanym w posterunku Przechowo.

IX.7.2. Składowisko żużla i popiołu w Polskim Konopacie (SKP)

Składowanie odpadów paleniskowych na składowisku Polski Konopat odbywa się zgodnie z zatwierdzoną instrukcją eksploatacji składowiska i obecnie obowiązującymi przepisami prawa.

W celu prowadzenia kontroli jakości środowiska wodnego w rejonie składowiska odpadów Polski Konopat, w ramach lokalnego monitoringu wód, pobierane będą próbki z następujących punktów terenowych:

- odcieki ze zbiornika retencyjnego przy kwaterze IIA: punkt ZB IIA,
- wody podziemne z pięciu piezometrów ujmujących czwartorzędowy poziom wodonośny:
 - P-1a i P-25a, zlokalizowanych na kierunku napływu wód podziemnych w otoczeniu składowiska – charakteryzujących tło hydrochemiczne;
 - P-17, D-1/1 i D-1/2 – zlokalizowanych na kierunku wypływu wód podziemnych z otoczenia składowiska – charakteryzujących potencjalny wpływ składowiska.

a. Monitoring środowiska wodnego:

- wykonywanie badań substancji i parametrów wskaźników w zakresie:
 - składników podstawowych – odczyn pH, temperatura, przewodność elektrolityczna właściwa, zasadowość, ogólna zawartość substancji

rozpuszczonych, chemiczne zapotrzebowanie tlenu ChZT metodą nadmanganianową i dwuchromianową, wapń (Ca), magnez (Mg), sód (Na), potas (K), azot amonowy (N-NH₄), azot azotanowy (N-NO₃), krzemionka SiO₂, żelazo (Fe), mangan (Mn), siarczany (SO₄), chlorki (Cl), kwaśne węglany obliczone jako HCO₃, twardość całkowita obliczona jako CaCO₃,

- składników uzupełniających – fluorki (F), cynk (Zn), kadm (Cd), ołów (Pb), nikiel (Ni), miedź (Cu),

Badania ww. substancji i parametrów wskaźnikowych powinny być prowadzone z częstotliwością co 3 miesiące w zakresie składników podstawowych (4 razy do roku) oraz co 6 miesięcy w pełnym zakresie obejmującym dodatkowo składniki uzupełniające.

- pomiar poziomu wód podziemnych prowadzić co 3 miesiące zgodnie z załącznikiem nr 3 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów,
 - objętość wód odciekowych określać na podstawie wykonywanego odczytu przy pomocy łąty wodowskazowej w zbiorniku na wody odciekowe co 1 miesiąc zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów.
- b. Monitoring struktury składowych odpadów – badanie struktury i składu masy składowych odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją eksploatacji składowiska. Badania prowadzić co 12 miesięcy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów.
- c. Monitoring osiadania i stateczności skarp na składowisku odpadów prowadzić w oparciu o założone repery geodezyjne dla oceny osiadania powierzchni składowiska oraz profile pomiarowe dla kontroli stateczności zboczy składowiska. Badania prowadzić co 12 miesięcy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów.
- d. Badanie wielkości opadu atmosferycznego prowadzić codziennie w deszczomierzu zlokalizowanym w posterunku Przechowo.

IX.8. Monitoring jakości gleb

Monitorowanie parametrów jakości gleb prowadzone będzie w 43 punktach pomiarowo-kontrolnych zlokalizowanych na terenie Mondi Świecie Sp. z o.o. określonych w raporcie

początkowym. W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, dla których jest określona linia stanu początkowego.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa		
			0-0,25 m ppt	0,25-2 m ppt	2-15 m ppt
METALE I METALOIDY					
1	Arsen	mg/kg s.m.	11,44	3,289	2,552
2	Bar	mg/kg s.m.	268,4	36,96	20*
3	Chrom	mg/kg s.m.	41,8	14,08	8,514
4	Cynk	mg/kg s.m.	177,1	77,11	29,7
5	Kadm	mg/kg s.m.	0,9196	0,25*	0,25*
6	Miedź	mg/kg s.m.	36,74	8,998	7,315
7	Molibden	mg/kg s.m.	2,31	1*	1*
8	Nikiel	mg/kg s.m.	24,75	4,642	13,64
9	Ołów	mg/kg s.m.	76,56	37,95	6,545
10	Rtęć	mg/kg s.m.	0,7051	0,1243	0,01914
11	Selen	mg/kg s.m.	-	1*	1*
12	Tal	mg/kg s.m.	-	0,4*	0,4*
13	Żelazo	mg/kg s.m.	-	5995	6182
14	Mangan	mg/kg s.m.	-	193,6	295,9
15	Cyna	mg/kg s.m.	1,793	-	-
16	Kobalt	mg/kg s.m.	9,405	-	-
WEŁOWODORY AROMATYCZNE (BTEX)					
1	Benzen	mg/kg s.m.	0,022	0,011	0,01*
2	Etylobenzen	mg/kg s.m.	0,22	0,01*	0,01*
3	Toluen	mg/kg s.m.	0,099	0,044	0,022
4	Ksylen	mg/kg s.m.	0,132	0,044	0,03*
5	Styren	mg/kg s.m.	0,01*	0,011	0,01*
6	Suma węglowodorów aromatycznych	mg/kg s.m.	-	0,07*	0,07*
WIELOPIERŚCIENIOWE WEŁOWODORY AROMATYCZNE (WWA)					
1	Naftalen	mg/kg s.m.	0,0286	0,4994	0,005*
2	Acenaften	mg/kg s.m.	-	0,4488	0,0132
3	Fluoren	mg/kg s.m.	-	0,4158	0,0286
4	Fenantren	mg/kg s.m.	-	2,442	0,1221
5	Antracen	mg/kg s.m.	0,264	0,8503	0,0506
6	Fluoranten	mg/kg s.m.	-	2,541	0,1397
7	Chryzen	mg/kg s.m.	0,6919	0,9581	0,0693
8	Benzo(a)antracen	mg/kg s.m.	0,6028	1,0417	0,0616
9	Benzo(g,h,i)perylen	mg/kg s.m.	0,3399	0,4037	0,0528
10	Piren	mg/kg s.m.	-	2,09	0,0979
11	Benzo(b)fluoranten	mg/kg s.m.	0,5555	0,6589	0,0836
12	Benzo(k)fluoranten	mg/kg s.m.	0,2772	0,6952	0,0671
13	Benzo(a)piren	mg/kg s.m.	0,539	0,814	0,0726
14	Benzo(e)piren	mg/kg s.m.	-	0,4664	0,055
15	Indeno(1,2,3-c,d)piren	mg/kg s.m.	0,3212	0,5148	0,0748
16	Dibenzo(a,h)antracen	mg/kg s.m.	0,0913	0,1155	0,0143
17	Suma WWA	mg/kg s.m.	-	14,96	0,8228
WEĞŁOWODORY CHLOROWANE					
1	Dichlorometan	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
2	Trichlorometan	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
3	Tertachlorometan	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
4	Chloroetan	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
5	1,2-dichloroetan	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
6	1,1,2-trichloroetan	mg/kg s.m.	0,01*	-	-

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa		
			0-0,25 m ppt	0,25-2 m ppt	2-15 m ppt
7	1,1,2,2-tetrachloroetan	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
8	Dichloroeten	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
9	Trichloroeten	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
10	Tetrachloroeten	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
11	Chlorobenzeny pojedyncze	mg/kg s.m.	0,048*	0,009*	0,009*
12	Monochlorobenzen	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
13	Dichlorobenzeny	mg/kg s.m.	0,03*	-	-
14	Trichlorobenzeny	mg/kg s.m.	0,003*	-	-
15	Tetrachlorobenzeny	mg/kg s.m.	0,003*	-	-
16	Pentachlorobenzen	mg/kg s.m.	0,001*	-	-
17	Heksachlorobenzen	mg/kg s.m.	0,001*	-	-
18	Chlorofenole pojedyncze	mg/kg s.m.	-	0,0366*	0,0366*
19	Monochlorofenole	mg/kg s.m.	0,01*	0,02*	0,02*
20	Dichlorofenole	mg/kg s.m.	0,01*	0,02*	0,02*
21	Trichlorofenole	mg/kg s.m.	0,01*	0,02*	0,02*
22	Tetrachlorofenole	mg/kg s.m.	0,01*	0,02*	0,02*
23	Pentachlorofenole	mg/kg s.m.	0,01*	0,02*	0,02*
24	Chloronaftalen	mg/kg s.m.	0,001*	-	-
25	PCB 28	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*	0,001*
26	PCB 52	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*	0,001*
27	PCB 101	mg/kg s.m.	0,0034	0,001*	0,001*
28	PCB 118	mg/kg s.m.	0,001*	0,001*	0,001*
29	PCB 138	mg/kg s.m.	0,0088	0,001*	0,001*
30	PCB 153	mg/kg s.m.	0,0076	0,001*	0,001*
31	PCB 180	mg/kg s.m.	0,0056	0,001*	0,001*
ŚRODKI OCHRONY ROŚLIN (PESTYCYDY CHLOROORGANICZNE)					
1	Suma izomerów p,p' DDT/DDE/DDD	mg/kg s.m.	-	0,001*	0,001*
2	Aldryna	mg/kg s.m.	-	0,001*	0,001*
3	Dieldryna	mg/kg s.m.	-	0,001*	0,001*
4	Endryna	mg/kg s.m.	-	0,001*	0,001*
5	Alfa-HCH	mg/kg s.m.	-	0,001*	0,001*
6	Beta-HCH	mg/kg s.m.	-	0,001*	0,001*
7	Gamma-HCH	mg/kg s.m.	-	0,001*	0,001*
8	Delta – HCH	mg/kg s.m.	-	0,001*	0,001*
9	Suma pestycydów chloroorganicznych	mg/kg s.m.	-	0,012*	0,012*
ŚRODKI OCHRONY ROŚLIN (PESTYCYDY NIECHLOROWE)					
1	Atrazyna	mg/kg s.m.	-	0,1*	0,1*
2	Symazyna	mg/kg s.m.	-	0,1*	0,1*
POZOSTAŁE WSKAŹNIKI					
1	Fenol	mg/kg s.m.	0,1*	0,1*	0,1*
2	Krezole (suma)	mg/kg s.m.	0,3*	0,3*	0,3*
3	Ftalany (suma)	mg/kg s.m.	-	8*	8*
4	Eter tertbutylometylowy (MTBE)	mg/kg s.m.	-	0,1*	0,1*
BENZYNY I OLEJE					
1	Benzyna suma (węglowodory C ₆ -C ₁₂)	mg/kg s.m.	3,993	0,8*	0,8*
2	Olej mineralny (węglowodory C ₁₂ -C ₃₅)	mg/kg s.m.	572	143	23,1
ZANIECZYSZCZENIA NIEORGANICZNE					
1	Cyjanki wolne	mg/kg s.m.	0,0913	0,0506	0,055
2	Cyjanki ogólne	mg/kg s.m.	0,484	0,1012	0,1056
3	Cyjanki związane	mg/kg s.m.	-	0,055	0,0528

*-wyniki badań poniżej granicy oznaczalności

Badania gruntu należy wykonywać **raz na 10 lat**. Prowadzący instalację przekazuje wyniki badań lub pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **miesiąca** od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

IX.9. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Wszelkie badania i pomiary powinny być przeprowadzane zgodnie z metodyką wynikającą z przepisów oraz przez podmioty, które posiadają odpowiednie certyfikaty i uprawnienie określone w przepisach.

Przekazywanie informacji i danych z monitoringu zgodnie z wydanym na podstawie art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska rozporządzeniem w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji, które ze względu na szczególne dla zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska przekazuje się właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Prowadzący instalacje obowiązany jest przechowywać wyniki pomiarów przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

IX.10. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego i Kujawsko-Pomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym

Do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni należy przedstawić Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego i Kujawsko-Pomorskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska zestawienie roczne:

- emisji substancji do powietrza,
- wielkości zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji,
- odpadów wytwarzanych i przetwarzanych w związku z eksploatacją instalacji.

IX.11. Zobowiązuję Mondi Świecie Sp. z o.o. zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji dla instalacji

nowo zbudowanej lub zmienionej w istotny sposób w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

10. Pozostałe ustalenia decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm., pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

Mondi Świecie S.A. (obecnie Mondi Świecie Sp. z o.o.) ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Daniela Chlebowskiego, pismem z dnia 8 lutego 2024 r., znak: DD/2024/23003/01 wystąpiła do tutejszego organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Spółce, decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm. w związku z eksploatacją instalacji:

- do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru,
- elektrociepłowni (EC),
- składowiska odrzutu pokaustyzacyjnego,
- składowiska żużla i popiołu.

Przedmiotowe instalacje wyszczególnione są w ust. 1 pkt 1 (instalacja do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW) w ust. 5 pkt 4 (instalacja do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych) w ust. 6 pkt 1 lit. a (instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych) w ust. 6 pkt 1 lit. b (instalacja do produkcji papieru lub tektury o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę) 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) i wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.).

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisko i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 ze zm.).

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną i skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na wydodrębnione rachunki bankowe oraz przedstawił dowód uiszczenia opłaty skarbowej za złożenie pełnomocnictwa udzielonego panu Danielowi Chlebowskemu do reprezentowania spółki.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska w dniu 15 lutego 2024 r. za pośrednictwem poczty elektronicznej.

Pismem z dnia 3 czerwca 2024 r. Wnioskodawca poinformował tutejszy Organ, że w związku z przekształceniem Spółki w trybie art. 551 ustawy z dnia 15 września 2000 r. Kodeks spółek handlowych (Dz. U. z 2024 r. poz. 18 ze zm.) nastąpiła zmiana formy prawnej spółki akcyjnej na spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością – Mondi Świecie Sp. z o.o. Stosownie do treści art. 553 ww. ustawy Spółce przekształconej przysługują wszystkie prawa i obowiązki spółki przekształcanej, w związku z powyższym nie zmienił się adres jej siedziby, jak również numer NIP i REGON. Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, w niniejszej decyzji uregulował przedmiotową kwestię.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego stwierdzono, że wniosek nie spełnia wymogów określonych w przepisach prawa i wezwano Wnioskodawcę o przedłożenie wymaganych wyjaśnień i informacji. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Stroną postępowania administracyjnego w przedmiocie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm. obok Wnioskodawcy, zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska, mając na uwadze fakt, że pozwolenie zintegrowane obejmuje korzystanie z wód poprzez pobór wód, jest także Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku. Wobec powyższego pismem z dnia 18 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.5.2024 zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.) decyzja ostateczna, na mocy której

Strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą Strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony.

Biorąc pod uwagę powyższy przepis, również pismem z dnia 18 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.5.2024 wystąpiono do Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku o wyrażenie zgody lub uzasadnienie odmowy zgody na zmianę przedmiotowej decyzji we wnioskowanym zakresie.

Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku pismem z dnia 16 stycznia 2025 r., znak: G.RZP.4353.2.2025.WPU poinformował, że ze względu na lokalizację przedmiotowych instalacji właściwym Zarządem Zlewni w przedmiotowym postępowaniu jest Zarząd Zlewni w Chojnicach. Powyższym pismem Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku przekazał zgodnie z właściwością Dyrektorowi Zarządu Zlewni w Chojnicach zawiadomienie o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Dyrektor Zarządu Zlewni Wód Polskich w Chojnicach w piśmie z dnia 4 lutego 2025 r., znak: GC.ZUZ.4353.1.2025.AK wyraził zgodę na zmianę decyzji w proponowanym zakresie.

Z uwagi na to, że zmiana decyzji wiąże się z wprowadzeniem istotnych zmian na instalacjach, konieczne było przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowiska. W związku z powyższym tutejszy Organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia w terminie 30 dni od ukazania się tej informacji uwag i wniosków. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Świeciu, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu poprzez jej zamieszczenie na stronie internetowej www.bip.kujawsko-pomorskie.pl.

W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec czego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ przychylił się do żądania Wnioskodawcy w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- modernizacji maszyn papierniczych nr 2 i 5, celulozowni, regeneracji ługów, makulaturowni oraz budynku kartonazowni,
- budowy zbiornika buforowego mleczka wapiennego,
- budowy zbiorników ługu czarnego (w miejsce zbiorników oznaczonych numerami: 8.03, 8.04, 8.17),
- budowy pomieszczenia pomp próżniowych przy maszynie papierniczej nr 5,
- budowy kontenerowej stacji gazowej redukcyjno-pomiarowej wysokiego ciśnienia.

Ponadto prowadzący instalację zawniósł o usunięcie z decyzji zapisów dotyczących instalacji do wytwarzania energii i paliw, tj. do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW (Elektrociepłowni), dla której zostanie wydane odrębne pozwolenie zintegrowane. W związku z powyższym w przedmiotowej decyzji zaktualizowano wszystkie punkty, w których zawarte były zapisy dotyczące ww. Elektrociepłowni.

W związku z przeprowadzonymi na terenie zakładu inwestycjami zwiększyła się zdolność produkcyjna instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych z 5110 Mg/d do 5475 Md/d oraz instalacji do produkcji papieru z 5316 Mg/d do 5627 Mg/d.

Po przeprowadzonych modernizacjach maszyn papierniczych 2 i 5, celulozowni, wydziału regeneracji ługów oraz makulaturowni, nastąpiły zmiany w zakresie emisji substancji do powietrza poprzez wprowadzenie nowych emitorów, tj.:

- CSO-130B Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L3+DD L3),
- CSO-112A Opary ze zbiorników filtratów i piany,
- MP5-011 Wentylator wyciągowy oparów (IV wieża rekuperacji),
- MP5-012 Wentylator wyciągowy oparów (III wieża rekuperacji),
- MAK-017 Wentylator oparów z filtra tarczowego.

Ponadto zostały zmodernizowane istniejące emitery, tj.:

- CSO-112 Opary zbiorników filtratów i piany,

- CSO-130 Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L2+DD L2),
- CSO-130A Opary z dwóch filtrów myjących (GFF L1+DD L1).

Po wybudowaniu zbiornika buforowego mleczka wapiennego nastąpi zmniejszenie emisji o 50 % na istniejącym emitorze emisji niezorganizowanej _KAU-012 w związku z zamontowaniem skrubera. Po modernizacji budynku kartonazowni powstaną nowe źródła emisji niezorganizowanej, tj. emitory od _MP5-003 do MP5-007 Magazyn – wentylacja ogólna grawitacyjna.

Przedstawione w dokumentacji obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

W pkt VII.2 zaktualizowano metody ochrony powietrza.

W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym zmieniono zapisy dotyczące hałasu w związku z zainstalowaniem na instalacjach nowych źródeł, tj.: CSO112, CSO112A, CSO130B, CSO-B07, KAU-B05, MAK-017, MPV-20, MPV-21, MPV-PPP, MPV-WPP, MPV-CPP, KAR-gw1 oraz KAR-gw2. Ponadto zostały zmodernizowane istniejące źródła hałasu, tj.: KAU024, KAU025, KAU-c01, KAU-c02, KAU-s01, KAU-s02, MPV-011, MPV-012 i MPV-013. Z przeprowadzonej analizy akustycznej (skumulowanej) uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu dla terenów chronionych akustycznie, może zostać przekroczona dla dopuszczalnej nocnej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

W związku z powyższym decyzją Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 13 lipca 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.3.2020 nałożone zostało na spółkę Mondi Świecie Sp. z o.o. opracowanie „Planu zarządzania hałasem”, który będzie obejmował pomiary i identyfikację źródeł hałasu oraz harmonogram działań mających na celu dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu. Wnioskodawca przedstawił zakres prac związanych z ww. planem oraz zakres przyszłych działań mających ograniczyć emisję hałasu. W pkt VII.3 zaktualizowano metody ochrony przed hałasem.

Zgodnie z art. 147 pkt 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek ten należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu, instalacji lub uruchomienia urządzenia.

W przedmiotowej decyzji zaktualizowano informacje dotyczące składowisk odpadów, tj. składowiska odrzutu pokaustyzacyjnego w Wielkim Konopacie i składowiska żużli i popiołów w Polskim Konopacie w stosunku do instrukcji prowadzenia ww. składowisk odpadów.

Ścieki powstające na instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz na instalacji do produkcji papieru nie są odprowadzane bezpośrednio do odbiornika. Wszystkie rodzaje ścieków wprowadzane są do systemu kanalizacji wewnątrzzakładowej Mondi Świecie Sp. z o.o., którym kierowane są do zakładowej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych, a następnie po oczyszczeniu wylotem do odbiornika – rzeki Wisły. Jakość, stan i ilość ścieków oczyszczonych odprowadzanych do rzeki Wisły sankcjonuje odrębna decyzja tj.: pozwolenie zintegrowane z dnia 16 października 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.16.2015.AJ ze zm., na eksploatację instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych, zlokalizowanej przy ul. Bydgoskiej 1 w Świeciu.

W związku z tym, że od 1 stycznia 2018 r. wody opadowe lub roztopowe stanowią odrębną kategorię nieczystości, do której przepisy dotyczące ścieków nie znajdują zastosowania, usunięto z pozwolenia zintegrowanego na wniosek Prowadzącego instalację zapisy dotyczące wód opadowych lub roztopowych, gdyż powstają one niezależnie od warunków pracy instalacji.

W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono nowe rodzaje odpadów, które będą wytwarzane na przedmiotowych instalacjach, tj. 15 02 03 *Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02* oraz 16 03 04 *Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80*. Ponadto zwiększono ilości generowanych odpadów.

Należy zauważyć, że nie stosuje się przepisu art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska dotyczącego przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 poz. 1587 ze zm.), w przypadku pozwolenia na wytwarzanie

odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zakład Mondi Świecie Sp. z o.o. należy do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W związku z powyższymi zmianami, na instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz na instalacji do produkcji papieru, zaktualizowano w decyzji w całości pkt II, III i IV oraz ppkt V.1. i ppkt V.2.

W ppkt V.3.5 decyzji zmieniono ilość odpadu o kodzie 03 03 07 *Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury* powstającego w wyniku przetwarzania odpadów z 150 000 Mg na 155 550 Mg w ciągu roku. W związku z tym, że nie uległa zmianie maksymalna masa ww. odpadu w tym samym czasie oraz nie zmieniło się miejsce magazynowania odpadu powstającego w wyniku przetwarzania nie zastosowano przepisów, o których mowa w art. 41a ust. 2 i art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomieniem z dnia 18 sierpnia 2025 r., znak: ŚG-IV.7222.1.5.2024 Organ prowadzący postępowanie poinformował Strony o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 7 dni od dnia doręczenia przedmiotowego zawiadomienia oraz wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień w terminie 3 dni, licząc od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronom odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie 14 dni od daty doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. 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.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

z up. Marszałka Województwa
Marta Wiśniewska (1)
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Daniel Chlebowski, Pełnomocnik Mondi Świecie Sp. z o.o., Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz;
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE, Zarząd Zlewni w Chojnicach, ul. Łużycka 1A, 89-600 Chojnice;
3. Aa. (2 egz.).

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna),

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł, na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 8344 0799.