

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 13 lipca 2022 r.

ŚG-I-P.7222.1.3.2020

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.),
- art. 192, art. 204 ust. 2, art. 215 ust. 5 i 6 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2021 r. poz. 1973 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Mondi Świecie S.A. ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, z dnia 31 stycznia 2020 r., znak: DD/2020/18120/03 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm. decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego,

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. W pkt IV.2.1 decyzji z akapitu drugiego wykreśla się tiret 10

- Wydział Elektrociepłowni /EC/.

2. Zmienia się pkt IV.2.2 decyzji i nadaje brzmienie:

IV.2.2 Instalacja Elektrociepłowni /EC/

Instalacja elektrociepłowni pracuje w ruchu ciągłym przez 8760 h w ciągu roku. Produkuje energię elektryczną i ciepło na potrzeby Mondi Świecie S.A. Do tego celu wykorzystywane jest paliwo stałe – węgiel kamienny, biomasa, tj. kora, trociny, mieszaniny osadów (masy łapanej z MOŚ i osadów z BOŚ), biogaz oraz biomasa zewnętrzna zakupiona na potrzeby energetyczne.

Do wytwarzania pary wodnej i energii elektrycznej w elektrociepłowni wykorzystuje się:

- kocioł pyłowy OP-140 (K5) opalany pyłem węglowym i biogazem o wydajności 140 Mg/h,
- kocioł ze złożem fluidalnym CFB nr 6 o wydajności 180 Mg/h przy spalaniu wyłącznie biomasy i biogazu oraz o wydajności 234 Mg/h przy spalaniu samego węgla,
- kocioł ze złożem fluidalnym BFB nr 1 o wydajności 117 Mg/h opalany wyłącznie biomasą,
- kocioł ze złożem fluidalnym BFB nr 7 o wydajności 280 Mg/h opalany wyłącznie biomasą,
- 4 kotły płomienicowo-płomieniówkowe opalane olejem i gazem ziemnym o wydajności 50 Mg/h (każdy),
- 4 turbosespoły:
 - turbosespoły nr 1 i 4 (upustowo – przeciwprężne),
 - turbosespoły nr 2 i 5 (upustowo – kondensacyjne).

Kocioł pyłowy OP-140 (K5) – miał węglowy dostarczany jest do zakładu transportem kolejowym, a następnie za pomocą urządzeń rozładowniczych (sawnicy lub wyładowarki) rozładowywany na placu o pojemności ok. 30 000 Mg. Rozładowany węgiel transportowany jest za pomocą zespołu przenośników taśmowych do zasobników (przykotłowych) węgla. Z zasobników za pomocą podajników zgrzeblowych podawany jest do instalacji młynowych kotła celem rozdrobnienia. Po uzyskaniu odpowiedniego przemiału pył doprowadzony jest do komory paleniskowej kotła. Produkty spalania paliw stałych oprócz spalin zawierają również części stałe, tj. żużel i lotny popiół, których skład chemiczny zależy przede wszystkim od składu części niepalnych paliwa, temperatury w palenisku i w kanałach spalinowych, współczynnika nadmiaru powietrza oraz od czasu pozostawania części

niepalnych w warunkach panujących w komorze spalania. Wpływ wysokiej temperatury powoduje, że popiół zmienia swoją plastyczność, tj. tworzy szklistą masę (tzw. szlakę), następuje proces tworzenia żużla, czyli żużlowanie (szlakowanie). Z kotła, części lotne popiołu unoszone są przez spaliny i usuwane w elektrofiltrze, natomiast żużel usuwany jest w stanie stałym. Rozdrobniony i ochłodzony żużel odtransportowany zostaje przez łańcuch zgrzeblowy po dnie wanny roboczej do zsypu, a następnie podajnikiem taśmowym do magazynu żużla. Kocioł wyposażony jest w palnik do spalania biogazu o mocy 9 MW.

Kocioł ze złożem fluidalnym CFB nr 6 – zastosowanie tej technologii wpływa korzystnie na mieszanie się cząsteczek między sobą oraz właściwości procesu spalania, które efektywnie zapobiegają powstawaniu zanieczyszczeń, takich jak: SO₂, NO_x i związków chloru, przy minimum wyposażenia kotła. Przyczynia się to do tego, że oprócz urządzeń odpylających nie jest wymagana dodatkowa instalacja oczyszczania spalin.

Zastosowana technologia CFB charakteryzuje się:

- niską temperaturą procesu spalania,
- dużą ilością turbulencji i doskonałym mieszaniem cząstek stałych,
- długim czasem przebywania cząstek w komorze spalania wskutek dużego stopnia recyrkulacji,
- konwencjonalną, sprawdzoną technologią gorącego cyklonu z najwyższą sprawnością separacji,
- efektywnym stopniowaniem powietrza.

Z powyższych cech pracy kotła CFB wynika szereg korzystnych własności tego procesu takich jak: elastyczność w stosowaniu różnych typów paliw (węgiel, biomasa, biogaz, odpady), wysokie sprawności spalania, niższe emisje NO_x, prostota eksploatacji i niezawodność pracy urządzenia. Spalanie odbywa się w gorącym i turbulentnym otoczeniu złoża fluidalnego zawierającego dużą ilość materiału złoża, przy stosunkowo małej koncentracji paliw i dodatków (jak kamień wapienny i mocznik). Kocioł fluidalny nie posiada określonego zdefiniowanego złoża. Cząstki stałe (materiał złoża, paliwo, dodatki) tworzą nieprzerwanie liczne skupiska porywane do góry, opadające na dół i rozbijające się, umożliwiając cząstkom ponowną fluidyzację i kontynuację procesu. Gęstość cząstek stałych zmniejsza się stopniowo w kierunku do góry komory. W związku z wysoką prędkością cząstek stałych w komorze, duża część drobnziarnistego materiału złoża wypływa z komory do separatora typu cyklonowego. W cyklonie następuje separacja ponad 99 % tych cząstek, które następnie zawracane są do dolnej części komory. Reszta opuszcza cyklon wraz z gorącymi spalinami i przechodzi do drugiego ciągu kotła. Na wymianę ciepła w procesie

spalania fluidalnego składają się trzy równoległe mechanizmy: konwekcja cząstek i gazu oraz promieniowanie.

Kocioł wyposażony jest w instalację niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR), polegającą na wtryskiwaniu roztworu mocznika i wody do paleniska przez dysze rozpylające.

Kocioł ze złożem fluidalnym BFB nr 1 – pracuje w oparciu o technikę określaną w dokumentach referencyjnych jako „spalanie paliwa w kotle ze stacjonarnym złożem fluidalnym” (BFBC). Zastosowana technologia BFBC charakteryzuje się:

- niską temperaturą procesu spalania,
- dużym współczynnikiem turbulencji i doskonałym wymieszaniem cząstek stałych,
- możliwością efektywnego stopniowania procesu dozowania powietrza do paleniska.

Dzięki tym cechom w kotle typu BFB spalanie przebiega efektywnie i w specyficznych warunkach, dzięki czemu uzyskuje się minimalną emisję takich zanieczyszczeń, jak SO₂, NO_x i związki chloru. Powyższe oznacza, że oprócz urządzeń odpylających, nie jest wymagana dodatkowa instalacja do oczyszczenia spalin.

Z powyższych cech pracy kotła BFB wynika szereg korzystnych własności tego procesu takich jak: elastyczność w zakresie obciążenia kotła, stosunkowo wysokie sprawności spalania, niższe emisje NO_x, prostota eksploatacji i niezawodność pracy urządzenia. Spalanie odbywa się w gorącym i turbulentnym złożu fluidalnym, zawierającym dużą ilość materiału złoża, w tym przede wszystkim piasku, przy stosunkowo małej koncentracji paliw i dodatków. Cząstki stałe (materiał złoża, paliwo, dodatki) tworzą liczne skupiska porywane do góry, opadające na dół i rozbijające się, umożliwiając cząstkom ponowną fluidyzację i kontynuację procesu. Gęstość cząstek stałych zmniejsza się stopniowo w kierunku do góry komory. Przepływ powietrza, jego prędkość liniowa w komorze spalania i wielkość cząstek piasku dobrane są pod kątem intensywnego mieszania powietrza i paliwa przy minimalnej ilości cząstek opuszczających komorę paleniskową.

Kocioł wyposażony jest w instalację niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR), polegającą na wtryskiwaniu roztworu mocznika i wody do paleniska przez dysze rozpylające.

Kocioł ze złożem fluidalnym BFB nr 7 – pracuje w oparciu o technikę określaną w dokumentach referencyjnych jako „spalanie paliwa w kotle ze stacjonarnym złożem fluidalnym” (bubbling fluidized bed combustion – BFBC). Technologia BFBC firmy Andritz zastosowana w omawianym procesie charakteryzuje się: niską temperaturą procesu spalania, dużym współczynnikiem turbulencji i doskonałym wymieszaniem cząstek stałych oraz możliwością efektywnego stopniowania procesu dozowania powietrza do paleniska. Spalanie w kotle tego typu przebiega efektywnie i w specyficznych warunkach, dzięki czemu uzyskuje

się minimalną emisję takich zanieczyszczeń jak SO₂, NO_x i związku chloru. Powyższe oznacza, że oprócz urządzeń odpylających, nie jest wymagana dodatkowa instalacja do oczyszczenia spalin.

Z powyższych cech pracy kotła BFB wynika szereg korzystnych własności tego procesu takich jak: elastyczność w zakresie obciążenia kotła, stosunkowo wysokie sprawności spalania, niższe emisje NO_x, prostota eksploatacji i niezawodność pracy urządzenia. „Sercem” układu BFB jest komora o kwadratowym przekroju poprzecznym, zaprojektowana na nadciśnienie, wykonana w formie gazoszczelnych „ścian wodnych” stanowiących wymienniki ciepła parownika, wraz z przytwierdzonymi do nich bandażami. Oprócz zamykających komorę ścian parownika, w jej górnej połowie znajduje się kilka chłodzonych parą paneli przegrzewacza pary, stanowiących dodatkowe powierzchnie wymiany ciepła. Spalanie odbywa się w gorącym i turbulentnym złożu fluidalnym, zawierającym dużą ilość materiału złoża, w tym przede wszystkim piasku, przy stosunkowo małej koncentracji paliw i dodatków. Cząstki stałe (materiał złoża, paliwo, dodatki) tworzą liczne skupiska porywane do góry, opadające na dół i rozbijające się, umożliwiając cząstkom ponowną fluidyzację i kontynuację procesu. Gęstość cząstek stałych zmniejsza się stopniowo w kierunku do góry komory. Przepływ powietrza, jego prędkość liniowa w komorze spalania i wielkość cząstek piasku dobrane są pod kątem intensywnego mieszania powietrza i paliwa przy minimalnej ilości cząstek opuszczających komorę paleniskową.

Kocioł wyposażony jest w instalację niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR), polegającą na wtryskiwaniu roztworu mocznika i wody do paleniska przez dysze rozpylające. Kotły płomienicowo-płomieniówkowe (4 szt.) – będą opalane gazem naturalnym lub jako paliwo rezerwowe olejem opałowym lekkim. Kotły będą produkować parę o temperaturze 195 °C na kolektor 0,6 MPa oraz na potrzeby własne w celu odgazowania wody.

Dane technologiczne kotłów w Elektrociepłowni EC

Lp.	Nazwa kotła	Wydajność kotła w Mg/h pary	Moc cieplna w MW	Nominalna moc ciepła kotła w MW _t ¹⁾	Sprawność kotła %
1	Kocioł pyłowy OP-140 K5 - spalanie pyłu węglowego - spalanie biogazu	140	97,0	112,79	86,0
2	Kocioł ze złożem fluidalnym CFB nr 6 - spalanie wyłącznie biomasy i biogazu - spalanie wyłącznie węgla	180 (przy wilg. 50%)	126,2	138,68	91,0
		234	164,0	180,22	91,0

3	Kocioł ze złożem fluidalnym BFB nr 1 - spalanie wyłącznie biomasy	117	83,2	92,5	90,0
3	Kocioł ze złożem fluidalnym BFB nr 7 - spalanie wyłącznie biomasy	280	207,4	233	89,0
4	Kotły płomienicowo-płomieniówkowe (4 szt.) - spalanie oleju	50	33,44	35,2	95,0
	- spalanie gazu ziemnego	50	33,47	35,2	95,1

¹⁾ nominalna moc cieplna instalacji jest to ilość energii wprowadzonej w paliwie w jednostce czasu przy jej nominalnym obciążeniu

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

IV.3. Parametry produkcyjne instalacji

Zdolność produkcyjna Mondi Świecie S.A.:

Lp.	Rodzaj działalności	Zdolność produkcyjna
1	Produkcja mas włóknistych	5110 Mg/d
2	Produkcja papieru	5316 Mg/d
3	Wytwarzanie energii elektrycznej	1 787 040 MWh/rok
4	Produkcja ciepła (pary wodnej)*	17 281 728 GJ

* produkcja ciepła (pary wodnej) na potrzeby technologiczne z wyłączeniem ciepła zużytego do produkcji energii elektrycznej

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 1500 Mg/d,
 - masę półchemiczną otrzymywaną na linii o zdolności produkcyjnej 420 Mg/d,
 - masę makulaturową wytwarzaną na dwóch liniach technologicznych o sumarycznym potencjale produkcyjnym 1500 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 następującą zdolność produkcyjną:
 - MP 1 - 713 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Kraftliner,
 - MP 2 - 795 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 - 825 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Kraft Top Liner X,
 - MP-7 - 1920 Mg/d w przeliczeniu na ProVantage Testliner TL3.

4. Zmienia się pkt IV.5. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.5. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

a) Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

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

„Wygaszanie” instalacji w trakcie przygotowań do głównego postoju remontowego trwa 16 godzin. Proces polega na kolejnym wyłączeniu 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/mln 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 rozpalania 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 rozpalania 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

b) Instalacja Elektrociepłownia (EC)

Poniżej emisja substancji do powietrza w czasie rozruchu i wyłączenia kotłów OP-140 (K5), BFB nr 1, BFB nr 7 oraz CFB nr 6

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja maks. [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
1	ELE001AR	Komin kocioł BFB nr 7 - rozruch	144	tlenki azotu jako NO ₂	48,76160	7,0217
				dwutlenek siarki	47,28697	6,8093
				pył ogółem	343,52856	49,4681
				-w tym pył do 2,5 μm	240,46999	34,6277
				-w tym pył do 10 μm	343,52856	49,4681
				tlenek węgla	39,72982	5,7211
2	ELE001AW	Komin kocioł BFB	48	tlenki azotu jako NO ₂	26,96191	1,2942

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja maks. [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
		nr 7 - wygaszanie		dwutlenek siarki	47,28701	2,2698
				pył ogółem	4,14800	0,1991
				-w tym pył do 2,5 µm	2,90360	0,1394
				-w tym pył do 10 µm	4,14800	0,1991
				tlenek węgla	5,00000	0,2400
3	ELE001BR BFB	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 - rozruch	126	tlenki azotu jako NO ₂	11,63999	1,4666
				dwutlenek siarki	17,03722	2,1467
				pył ogółem	27,12172	3,4173
				-w tym pył do 2,5 µm	18,98520	2,3921
				-w tym pył do 10 µm	27,12172	3,4173
				tlenek węgla	32,29517	4,0692
4	ELE001BW BFB	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 - wygaszanie	48	tlenki azotu jako NO ₂	9,65951	0,4637
				dwutlenek siarki	17,03722	0,8178
				pył ogółem	57,00571	2,7363
				-w tym pył do 2,5 µm	39,90400	1,9154
				-w tym pył do 10 µm	57,00571	2,7363
				tlenek węgla	10,14611	0,4870
5	ELE001BR CFB	Komin z EC - kocioł CFB nr 6 - rozruch	126	tlenki azotu jako NO ₂	52,86640	6,6612
				dwutlenek siarki	92,71958	11,6827
				pył ogółem	124,43904	15,6793
				-w tym pył do 2,5 µm	87,10733	10,9755
				-w tym pył do 10 µm	124,43904	15,6793
				tlenek węgla	19,85047	2,5012
6	ELE001BW CFB	Komin z EC - kocioł CFB nr 6 - wygaszanie	48	tlenki azotu jako NO ₂	5,12623	0,2461
				dwutlenek siarki	92,71958	4,4505
				pył ogółem	15,52403	0,7452

Lp.	Symbol emitora	Nazwa emitora	Czas pracy [h/rok]	Nazwa substancji	Emisja maks. [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
				-w tym pył do 2,5 µm	10,86682	0,5216
				-w tym pył do 10 µm	15,52403	0,7452
				tlenek węgla	17,11199	0,8214
7	ELE002BR	Komin z EC - kocioł OP-140 (K5) - rozruch	172	tlenki azotu jako NO ₂	47,47000	8,1648
				dwutlenek siarki	32,05001	5,5126
				pył ogółem	696,04920	119,7206
				-w tym pył do 2,5 µm	487,23444	83,8044
				-w tym pył do 10 µm	696,04920	119,7206
				tlenek węgla	51,30000	8,8236
8	ELE002BW	Komin z EC - kocioł OP-140 (K5) -wygaszanie	48	tlenki azotu jako NO ₂	34,09999	1,6368
				dwutlenek siarki	44,39999	2,1312
				pył ogółem	15,79000	0,7579
				-w tym pył do 2,5 µm	11,05300	0,5305
				-w tym pył do 10 µm	15,79000	0,7579
				tlenek węgla	68,29999	3,2784

Kotły płomienicowo-płomieniówkowe (4 szt.) będą pracowały w trybie automatycznym. Ich praca będzie uzależniona od zapotrzebowania na parę technologiczną (mogą pracować: jeden, dwa, trzy albo cztery kotły jednocześnie). Proces przejścia z jednego paliwa na drugi będzie następował również w trybie automatycznym. Kotły nie będą wymagały dodatkowych palników rozruchowych. Do rozruchu każdy kocioł będzie posługiwał się palnikami podstawowymi oraz paliwem podstawowym (olej lub gaz).

W celu ograniczenia emisji do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania ustanawia się plan zarządzania, jako część systemu zarządzania środowiskiem (BAT 10 LCP), obejmujący:

- właściwe zaprojektowanie systemów uznane za istotne w tworzeniu warunków innych niż normalne warunki użytkowania i które mogą mieć wpływ na emisje do powietrza, wody lub gleby (np. projekt pracy z niskimi obciążeniami polegający na zmniejszeniu minimum technicznego osiąganego przy rozruchach i wyłączeniach, przy którym możliwa jest stabilna praca w turbinach gazowych),

- ustanowienie i wdrożenie konkretnego planu profilaktycznej konserwacji dla tych odpowiednich systemów,
- przegląd i rejestrowanie emisji spowodowanych przez inne niż normalne warunki użytkowania i związane z nimi okoliczności oraz realizacja działań naprawczych, jeżeli okaże się to konieczne,
- okresową ocenę całościową emisji podczas innych niż normalne warunków użytkowania (np. częstotliwość wydarzeń, czas trwania, określenie/oszacowanie emisji) oraz w razie konieczności podjęcie działań naprawczych.

5. Zmienia się pkt IV.6 decyzji i nadaje brzmienie:

IV.6. Zużycie materiałów, surowców, energii i paliw

- a) Zużycie surowców, materiałów, 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 [%]
Plac drzewny						
1	Drewno sosnowe	m ³	1 753 530,0	Plac magazynowy otwarty	Produkcja zrębek	Nie
2	Drewno brzozone	m ³	326 248,0	Plac magazynowy otwarty	Produkcja zrębek	Nie
3	Zrębki tartaczne	m ³	400 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy celulozowej	Nie
4	Energia elektryczna	MWh	17 671,0	-	-	-
Wydział Produkcji Celulozy						
1	Zrębki sosnowe	m ³	1 800 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy celulozowej	Nie
2	Ług biały	m ³	940 000,0	Zbiorniki magazynowe	Medium do roztwarzania drewna	Tak – substancja UVCB
3	Energia elektryczna	MWh	101 000,0	-	-	-
Wydział Regeneracji Ługów						
1	Wodorotlenek sodowy	Mg	7 500,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja ługu białego	Tak stały- min. 98,5%; roztwór - min. 49%

2	Olej opałowy lekki	Mg	2 500,0	Zbiornik magazynowy	Paliwo rozpałkowe dla kotła sodowego i flary oraz paliwo dla pieca obrotowego	Tak - 100%
3	Gaz ziemny	tys. m ³	21 840,0 (dla gęstości gazu 0,74 kg/m ³)	Dostarczany rurociągiem	Paliwo do pieca obrotowego	Nie
4	Kamień wapienny	Mg	6 100,0	Plac magazynowy	Medium w procesie kaustyzacji	Nie
5	Energia elektryczna	MWh	81 000,0	-	-	-
Wydział Makulaturowni						
1	Makulatura (mocna+mieszana)	Mg	661 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy makulaturowej	Nie
2	Kwas siarkowy (96%)	Mg	18 480,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja siarczanu glinu	Tak 92-99%
3	Wodorotlenek glinu	Mg	11 000,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja siarczanu glinu	Nie
4	Energia elektryczna	MWh	70 000,0	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 1						
1	Masa celulozowa typu WW	Mg	153 000,0	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	Nie
2	Masa makulaturowa mocna	Mg	77 000,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	Nie
3	Kwas siarkowy	Mg	206,0	Zbiornik magazynowy	Regulacja pH	Tak 92-99%
4	Klej ASA FENNOsize AS 3000	Mg	172,0	Pojemnik 1 m ³	Regulacja zaklejenia	Tak >94 %
5	Skrobia kationowa Meribond 155	Mg	2 634,0	Zbiornik magazynowy	Poprawa parametrów	Nie
6	Siarczan glinu	Mg	2 176,0	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	Tak <45%
7	Podchloryn sodu	Mg	160,0	Pojemnik 1 m ³	Biocyd	Tak min 14% aktywnego chloru (chloran I sodu)

8	Spectrum XD 3899 mieszanina NN	Mg	89,0	Pojemnik 1 m ³	Komponent biocydu	Nie
9	Bentonit Opazil ABG	Mg	916,0	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji	Nie
10	Polimer	Mg	86,0	Pojemnik 1 m ³	Poprawa retencji	Nie
11	Środek antydepozytowy Presstige FC 8682E	Mg	55,0	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie osadów odzieży maszynowej	Tak 10-20%
12	Środek przeciwpienny Fennotech 1752	Mg	177,0	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie pienieniu	Nie
13	Energia elektryczna	MWh	130 000,0	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 2						
1	Masa celulozowa typu WW	Mg	140 000,0	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	Nie
2	Masa makulaturowa mocna	Mg	100 000,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	Nie
3	Kwas siarkowy	Mg	300,0	Zbiornik magazynowy	Regulacja pH	Nie
4	Klej ASA FENNOSIZE AS 3000	Mg	210,0	Pojemnik 1 m ³	Regulacja zaklejenia	Tak 93-99%
5	Skrobia kationowa Meribond 155	Mg	2 000,0	Silos magazynowy	Poprawa parametrów	Tak >94 %
6	Siarczan glinu	Mg	5 100,0	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	Tak <45%
7	Podchloryn sodu	Mg	140,0	Pojemnik 1 m ³	Biocyd	Tak <45%
8	Spectrum XD3899 mieszanina NN	Mg	78,0	Pojemnik 1 m ³	Komponent Biocydu	Tak min 14% aktywnego chloru (chloran I sodu)
9	Bentonit Opazil ABG	Mg	750,0	Silos magazynowy	Poprawa retencji	Nie
10	Polimer	Mg	40,0	Pojemnik 1 m ³	Poprawa retencji	Nie
11	Środek antydepozytowy Presstige FC 8682E	Mg	50,0	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie osadów odzieży maszynowej	Tak 10-20%

12	Środek przeciwpianny Fennotech 1752	Mg	135,0	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie pienieniu	Nie
13	Energia elektryczna	MWh	92 000,0	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 3						
1	Masa celulozowa typu WW	Mg	36 000,0	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	Nie
2	Masa makulaturowa mocna	Mg	90 000,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	Nie
3	Siarczan glinu	Mg	4 000,0	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	Tak <45%
4	Energia elektryczna	MWh	63 000,0	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 4						
1	Masa półchemiczna NSSC	Mg	122 000,0	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	Nie
2	Masa makulaturowa mocna	Mg	62 000,0	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	Nie
3	Środki grzybobójcze i bakterio-bójcze	Mg	14,0	Kontener 1 m ³	Biocyd	Tak < 50% nadtlenek wodoru
4	Energia elektryczna	MWh	76 000,0	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 5						
1	Masa celulozowa WW	Mg	118 170,0	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	Nie
2	Masa makulaturowa mocna	Mg	110 000,0	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	Nie
3	Kwas siarkowy	Mg	1 950,0	Zbiornik magazynowy	Regulacja pH	Tak 92-99%
4	Siarczan glinu	Mg	4 500,0	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	Tak <45%
5	Energia elektryczna	MWh	110 000,0	-	-	-
Wytwórnia Masy Półchemicznej						
1	Zrębki brzozone	m ³	421 200,0	Plac magazynowy	Produkcja masy półchemicznej	Nie
2	Ług warzelny	m ³	84 500,0	Zbiornik	Medium do	Tak siarczyn (VI)

				magazynowy	roztwarzania drewna	sodu – 14,4%; węglan sodu – 6,3%; tiosiarczan sodu – 1,9% wodorotlenek sodu – 0,6%
3	Energia elektryczna	MWh	38 300,0	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 7						
1	Masa makulaturowa mocna	Mg	636 000, 0	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	Nie
2	Masa makulaturowa mieszana	Mg		Wieża magazynowa	Produkcja papieru	Nie
3	Masa makulaturowa marketowa	Mg		Wieża magazynowa	Produkcja papieru	Nie
4	Skrobia na prasę zaklejającą	Mg	30 000,0	Silos magazynowy	Produkcja papieru	Nie
5	Klej syntetyczny	Mg	2 000,0	Pojemnik 1 m ³	Zaklejanie masy	Nie
6	Siarczan glinu - roztwór	Mg	400,0	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	Tak < 45%
7	Barwnik	Mg	2 000,0	Pojemnik 1 m ³	Barwienie masy	Tak kwas octowy 30-35%
8	Środek retencyjny PAM Percol 3322	Mg	300,0	Pojemnik 1 m ³	Poprawa retencji	Nie
9	Środek retencyjny Bentonit Opazil ABG	Mg	2 000,0	Silos magazynowy	Poprawa retencji	Nie
10	Środek przeciwpienny do części mokrej Fennotech 1763	Mg	500,0	Pojemnik 1 m ³	Przeciwdziałani e pienieniu	Nie
11	Środek przeciwpienny prasa zaklejająca Fennotech 8339	Mg	100,0	Pojemnik 1 m ³	Poprawa retencji/ regulacja pH	Nie
12	Biocydy	Mg	720,0	Zbiorniki magazynowe x 2	Biocyd	Tak - min 14% aktywnego chloru (chlorań I sodu)
13	Wodorotlenek sodu	Mg	156,0	Zbiornik Magazynowy	Czyszczenie odzieży maszynowej	Tak stały - min. 98,5%; w roztworze min.

						49%
14	Polimer	Mg	75,0	Pojemnik 1 m ³	Poprawa flotacji	Nie
15	Energia elektryczna	MWh	295 000,0	-	-	-

b) Zużycie surowców, materiałów, energii i paliw dla instalacji Elektrociepłowni EC

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie na rok	Sposób magazynowania	Zastosowanie	Zawartość substancji niebezpiecznych [%]
1	Węgiel kamienny* Kocioł OP-140 (K5) Kocioł CFB nr 6	Mg	max. 270 000,0 126 145,00 232 701,00	Plac magazynowy	Paliwo dla kotłów węglowych	Nie
2	Biomasa** Kocioł BFB nr 1 Kocioł CFB nr 6 Kocioł BFB nr 7	Mg	max. 1 374 000 290 655,00 500 000,00 732 682,00	Plac magazynowy	Paliwo dla kotłów biomasowych	Nie
3	Biogaz*** Kocioł CFB nr 6 Kocioł OP-140 K5	m ³	max. 11 000 000 7 206 000,00 3 794 000,00	Nie magazynuje się – podawany rurociągiem podziemnym i spalany na bieżąco	Paliwo dla kotła biomasowego oraz kotła OP-140 K-5	Nie
4	Olej opałowy lekki	Mg	1150,00 29 430¹⁾	Zbiornik magazynowy	Paliwo rozpałkowe dla kotłów Paliwo dla 4 kotłów płomienicowo-płomieniówkowych	Tak
5	Gaz ziemny	tys. Nm ³	35 740	Dostarczany rurociągiem	Paliwo dla 4 kotłów płomienicowo-płomieniówkowych	
6	Energia elektryczna	MWh	105 000,00	-	-	-

*maksymalna ilość spalane go węgla w ciągu roku nie może przekroczyć 270 000 Mg,

**maksymalna ilość spalanej biomasy w ciągu roku nie może przekroczyć 1 374 000 Mg,

***maksymalna ilość spalane go biogazu w ciągu roku nie może przekroczyć 11 000 000 m³,

¹⁾ zużycie paliwa po uruchomieniu 4 kotłów płomienicowo-płomieniówkowych

6. *Zmienia się pkt IV.8 decyzji i nadaje brzmienie:*

IV.8. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

IV.8.1. Źródła emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza

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

Lp.	Symbol/ Nr 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-113	Wentylacja pompowni ługu	4	1	2,53	301	8520
9	CSO-117	Wentylacja pomieszczenia młynów	7 Z	0,6	0,33	298	8520
10	CSO-120	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
11	CSO-121	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
12	CSO-122	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
13	CSO-123	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
14	CSO-124	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
15	CSO-126	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	44	1	13,01	311	8520
16	CSO-127	Wentylacja hali warzelni z poziomu	44	1	13,2	306	8520
17	CSO-128	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	44	1	18,29	309	8520
18	CSO-129	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	44	1	13,09	313	8520
19	CSO-130A	Opary z czterech filtrów myjących	24	0,9	9,04	333	8520
20	CSO-130A#	Opary z czterech filtrów myjących	24	0,9	9,04	333	8520
21	CSO-132	Zbiornik piany I V=318 m ³	24	0,5	5,1	369	8520
22	CSO-133	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
23	CSO-134	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
24	CSO-135	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
25	CSO-136	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
26	CSO-137	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
27	CSO-138	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
28	CSO-139	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
29	CSO-140	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
30	CSO-141	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
31	CSO-153N	Opary z filtrów myjących linia III (filtry GF)	24	0,7	11,89	333	8520
32	ELE001C	Kocioł sodowy	85	3,5	22,22	403	8510
33	ELE001CR	Kocioł sodowy - rozpalanie	85	3,5	2,93	403	52
34	GMC-211	Stanowisko spawalnicze	12 Z	0,15	17,92	293	4200
35	GMC-212	Stanowisko spawalnicze	12 Z	0,15	17,92	293	4200
36	GMC-213	Stanowisko spawalnicze	5 Z	0,16	19,2	313	48
37	KAU-001	Reaktor oksydacji ługu białego	4,5	0,4	5,31	318	8520
38	KAU-007	Filtr ługu zielonego	22	0,25	18,7	309	8424
39	KAU-009	Zasobnik wapna 2 szt. V=1 100 Mg	27 Z	0,25	5,42	299	8424

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój/ Średnica [m/m x m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
40	KAU-010	Zasobnik kamienia wapiennego V=63 Mg	27	0,25	23,45	299	6100
41	KAU-024	Filtr szlamu wapiennego	27	0,61	5,77	317	4200
42	KAU-025	Filtr szlamu wapiennego	27	0,61	7,17	317	4200
43	KAU-031	Komin z pieca obrotowego - spalanie gazu	70	1,4	20,6	495	8424
44	KAU-031#	Komin z pieca obrotowego - spalanie oleju	70	1,4	20,6	495	8424
45	KAU-031R	Piec obrotowy - rozpalanie	70	1,4	2,77	495	144
46	KAU-032	Odkurzacz hali (transport wapna)	22	0,16	12,97	293	8424
47	KAU-033	Odkurzacz hali (transport wapna)	22	0,16	12,97	293	8424
48	MAK-008	Reaktory siarczanu glinu 2 szt.	18	0,4	13,81	314	8520
49	NMP-201	Wyciąg z Hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
50	NMP-202	Wyciąg z Hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
51	NMP-203	Wyciąg z Hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
52	NMP-204	Wyciąg z Hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
53	NMP-205	Rozwłókniacz	29	0,6	2	301	8760
54	NMP-206	Wyciąg z Hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
55	NMP-207	Wyciąg z Hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
56	NMP-210	Wyciąg z Hali makulaturowni	29	1,25	15,49	305	8760
57	NMP-211	Wyciąg znad filtra dyskowego	29	0,6	9,71	312	8760
58	NMP-223	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
59	NMP-224	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
60	NMP-225	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
61	NMP-226	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
62	NMP-227	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
63	NMP-228	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
64	NMP-229	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
65	NMP-230	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
66	NMP-231	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	29,5	1,25	15,49	310	8760
67	NMP-232	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
68	NMP-233	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
69	NMP-234	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
70	NMP-235	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
71	NMP-236	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
72	NMP-237	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	29,5	1,25	15,49	310	8760
73	NMP-238	Wyciąg z 1 część formatującej MP7	32	3x2	4,84	335	8760
74	NMP-239	Wyciąg z Hicleanera i Vac Farbic Cleanera MP7	29,5	1,5x1,4	5,72	335	8760
75	NMP-240	Wyciąg Sympres MP7	29,5	1,5x1,3	5,08	335	8760
76	NMP-241	Wyciąg 1 VACROLL MP	32	1,85x3,9	5,15	335	8760
77	NMP-242	Wyciąg 2 VACROLL MP7	32	1,85x3,9	5,15	335	8760
78	NMP-243	Wyciąg 3 VACROLL MP7	33	1,5x3,9	3,23	335	8760
79	NMP-244	Wyciąg 1 z osłony części suszącej MP7	29,5	3x4	4,69	335	8760
80	NMP-245	Wyciąg 2 z osłony części suszącej MP7	31	3x4	4,51	335	8760
81	NMP-246	Wyciąg z rozwłóknacza pod nawijakiem MP7	31	1,5x1,7	4,71	335	8760
82	NMP-247	Wyciąg z rozwłóknacza pod krajanką MP7	29	0,7	15,6	335	8760
83	NMP-248	Wyciąg z 2 część formatującej MP7	32	3x2	4,84	335	8760
84	NMP-249	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasami MP7	29,5	1,5x1	5,34	335	8760
85	NMP-250	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasą zaklejacza MP7	29,5	1,5x1	5,34	335	8760
86	NMP-251	Wyciąg z rozwłóknacza braku części suchej MP7	29	0,5	12,74	335	8760
87	NMP-252	Wyciąg dach MP7	32 Z	1,25	15,49	320	8760
88	WMP-86	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	21 B	0,63	5,34	303	8760
89	WMP-87	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	21 B	0,63	5,31	301	8760
90	WMP-88	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	21 B	0,63	5,34	303	8760
91	WMP-89	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	21 B	0,63	5,31	301	8760

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój/ Średnica [m/m x m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
92	WMP-90	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	21 B	0,63	5,34	303	8760
93	WMP-91	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	21 B	0,63	5,31	301	8760
94	WMP-97	Skraplacz oparów powarzelných	32	0,37	4,58	403	7920
95	WMP-98	Oparý z filtra DD	21,5 B	0,25	18,51	319	7920
96	WRŁ-040N	Flara - emitör pomocniczy utylizacji gazów złowonnych	64	0,5	28,9	656	500
97	WRŁ-051N	Odprowadzenie ze zbiornika wytopek	65	0,9	16,95	368	8510

- praca alternatywna emitörów,

Z - zadaszony, B - boczny

Instalacja Elektrociepłownia EC

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój/ Średnica	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
1	ELE001A	Komin kocioł BFB nr 7	85	3,2	23,5	453	8400
2	ELE001AR	Komin kocioł BFB nr 7 - rozruch	85	3,2	11,42	400	144
3	ELE001AW	Komin kocioł BFB nr 7 - wygaszenie	85	3,2	7,88	410	48
4	ELE001B	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 i CFB nr 6 (biomasa + węgiel)	130	3	26,01	408	8400
5	ELE001B#	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 i CFB nr 6 (biomasa)	130	3	27,1	408	8400
6	ELE001B#	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 i CFB nr 6 (biomasa i biogaz)	130	3	26,84	408	8400
7	ELE001BR BFB	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 - rozruch	130	3	5,27	363	126 ¹⁾
8	ELE001BR CFB	Komin z EC - kocioł CFB nr 6 - rozruch	130	3	12,62	388	126 ¹⁾
9	ELE001BW BFB	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 - wygaszenie	130	3	6,49	404	48
10	ELE001BW CFB	Komin z EC - kocioł CFB nr 6 - wygaszenie	130	3	9,09	401	48
11	ELE002B	Komin z EC - kocioł OP-140 K5 (spalanie węgla)	100	2,5	29,76	433	7200 ²⁾
12	ELE002B#	Komin z EC - kocioł OP-140 K5 (współspalanie węgla i biogazu)	100	2,5	28,98	433	7200 ²⁾
13	ELE002BR	Komin z EC - kocioł OP-140 K5 - rozruch	100	2,5	24,5	400	172
14	ELE002BW	Komin z EC - kocioł OP-140 K5 - wygaszenie	100	2,5	19,41	430	48
15	ELE013	Kotłownia olejowo-gazowa - wariant pracy dwa kotły olejowe o mocy 70,4 MW	45	2,8	5,4	408	2500
16	ELE013#	Kotłownia olejowo-gazowa - wariant pracy dwa kotły gazowe o mocy 70,4 MW	45	2,8	6,09	408	2500
17	ELE014	Kotłownia olejowo-gazowa - wariant pracy dwa kotły olejowe o mocy 70,4 MW	45	2,8	5,4	408	2500
18	ELE014#	Kotłownia olejowo-gazowa - wariant pracy dwa kotły gazowe o mocy 70,4 MW	45	2,8	6,09	408	2500
19	ELE003	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	32	0,22	5,69	288	8660
20	ELE004	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	32	0,22	5,69	288	8660
21	ELE005	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego	32	0,22	5,69	288	8660
22	ELE005N	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego	10	0,22	5,69	288	8400
23	ELE006	Odpowietrzenie zbiornika biomasy	30	0,15	12,24	288	8660

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój/ Średnica	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
24	ELE006N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	36	0,15	12,24	288	8400
25	ELE007	Odpowietrzenie zbiornika biomasy	30	0,15	12,24	288	8660
26	ELE007N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	36	0,15	12,24	288	8400
27	ELE008	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 1	20	0,17	9,53	288	8660
28	ELE009	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 2	20	0,17	9,53	288	8660
29	ELE010	Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego	20	0,2	9,49	338	8660
30	ELE010N	Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego	36	0,2	9,49	338	8400
31	ELE011	Odpowietrzenie zasobnika węgla	42	0,15	12,24	288	8660
32	ELE011N	Odpowietrzenie silosu popiołu dennego	20	0,2	9,49	338	8400
33	ELE012	Odpowietrzenie zasobnika węgla	42	0,15	12,24	288	8660

- praca przemienna emitatorów/źródeł,

¹⁾ każdy kocioł tj. BFB1 i CFB może być rozpalony do 126 h/rok,

²⁾ łączny czas pracy od 1 stycznia 2016 r. do 31 grudnia 2023 r. nie może przekroczyć 17 500 godzin zgodnie z art.146a ustawy Prawo ochrony środowiska

IV.8.2. Źródła emisji niezorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza

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

Lp.	Symbol	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 ługu czarnego V=960 m ³	15 B	0,2	5,04	360	8520
5	_CSO-112	Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg II	24	0,22	5,67	344	8520
6	_CSO-114	Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg I	45	0,4	3,81	315	8520
7	_CSO-115	Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg I	45	0,6	1,61	303	8520
8	_CSO-116	Wentylacja chłodnic	11	0,8	0,33	300	8520
9	_CSO-118	Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg II	45	0,4	3,55	320	8520
10	_CSO-119	Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg II	45	0,6	1,63	304	8520
11	_CSO-131	Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg I	22	0,2	3,61	343	8520
12	_CSO-142	Wieża magazynowa V=5 000 m ³	39	0,3	1,94	321	7500

Lp.	Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
13	_CSO-143	Wieża magazynowa 10 000 m ³	54	0,3	1,12	340	6100
14	_CSO-147	Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg I	30	0,6	2,08	335	8520
15	_CSO-148	Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg II	30	0,6	5,4	332	8520
16	_CSO-151N	Odpowietrzenia zbiornika masy celulozowej	52	0,3	0,83	340	8520
17	_CSO-152	Zbiornik ługu białego V=620 m ³	10	0,15	2,8	360	8520
18	_KAU-002	Zbiornik magazynowy ługu białego	4,5 Z	0,12	0,16	300	8520
19	_KAU-004	Zbiornik stabilizacyjny ługu zielonego	12 Z	0,16	3,64	364	8424
20	_KAU-005	Klarownik ługu zielonego	12 Z	0,16	4,46	360	8424
21	_KAU-006	Zbiornik magazynowy ługu zielonego	12	0,16	3,79	357	8424
22	_KAU-011	Gaśnik wapna	22 Z	0,61	10,01	343	8424
23	_KAU-012	Kaustyzator 3 szt. V=172 m ³	22 Z	0,17	13,88	373	8424
24	_KAU-013	Zbiornik zasilający mleczka wapiennego	22 Z	0,32	6,35	321	8424
25	_KAU-014	Ekofiltr	24 Z	0,25	3,44	332	8424
26	_KAU-015	Ekofiltr	24 Z	0,25	3,55	347	8424
27	_KAU-016	Zbiornik rozcieńczonego szlamu wapiennego	22 Z	0,32	9,41	346	8424
28	_KAU-017	Zbiornik mieszalny szlamu wapiennego	22 Z	0,11	3,76	338	8424
29	_KAU-018	Zbiornik magazynowy ługu białego słabego	12,5 Z	0,16	2,1	330	8424
30	_KAU-019	Zbiornik magazynowy ługu białego mocnego	12,5 Z	0,16	1,65	367	8424
31	_KAU-020	Zbiornik magazynowy szlamu wapiennego	11 Z	0,16	0,35	328	8424
32	_KAU-022	Zbiornik ługu białego oksydowanego	11	0,16	1,62	340	8424
32	_KAU-023	Zbiornik kwasu aminosulfonowego	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 bezprzeponowy	4 B	0,3	0,45	306	4200
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

Lp.	Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
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	_NMP-214	Wieża buforowa V=1 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
57	_NMP-215	Wieża masy makulatury krótkowłóknistej V=1 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
58	_NMP-216	Wieża masy makulatury długowłóknistej V=1 000 m ³	22,5 B	0,15	1,69	313	8760
59	_NMP-217	Wieża wody obiegowej w makulaturowni V=1 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
60	_NMP-218	Wieża wody obiegowej V=2 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760

Lp.	Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
61	_NMP-219	Wieża filtratu sklarowanego V=1 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
62	_NMP-221	Zbiornik ścieków V=1 000 m ³	22 B	0,15	1,69	313	8760
63	_NMP-222	Wieża braku V=2 500 m ³	26 B	0,15	1,69	313	8760
64	_WMP-080	Zbiornik popłuczek	6 Z	0,15	2,24	341	7920
65	_WMP-081	Zbiornik popłuczek	6 Z	0,15	2,24	341	7920
66	_WMP-082	Zbiornik popłuczek	6 Z	0,15	2,24	341	7920
67	_WMP-083	Zbiornik ługu czerwonego V=270 m ³	14 Z	0,2	2,36	365	7920
68	_WMP-084	Zbiornik ługu czerwonego V=270 m ³	14 Z	0,2	2,36	365	7920
69	_WMP-085	Wieża magazynowa masy V=750 m ³	14 Z	0,3	0,95	365	7920
70	_WMP-087A	Wieża magazynowa masy półchemicznej V=1 500 m ³	22 Z	0,2	1,63	365	7920
71	_WMP-092	Zbiornik wody siarczanowej	9	0,25	1,42	323	2640
72	_WMP-094	Zbiornik magazynowy ługu białego oksydowanego	8	0,3	0,71	330	330
73	_WMP-101	Wyciąg oparów z prasy myjącej (Twin roll)	22,5 Z	0,3	2,1	311	7920
74	_WMP-102	Zasobnik zrębków	32	0,2	2,16	370	7920
75	_WMP-103	Opary z podajnika ciśnieniowego	31,5 B	0,25	2,13	311	7920
76	_WMP-104	Opary z podajnika ciśnieniowego	31,5	0,08	2,52	311	7920
77	_WMP-105	Opary z pomy próżniowej	21,7 B	0,15	2,76	320	7920
78	_WMP-107	Maszyna Papiernicza IV	10	88x90	0	294	8300
79	_WMP-108	Maszyna Papiernicza V	10	88x90	0	294	8300
80	_WMP-109	Maszyna Papiernicza I i II	10	88x90	0	294	8300
81	_WMP-110	Maszyna Papiernicza III	10	88x90	0	294	8300
82	_WMP-111N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
83	_WMP-112N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
84	_WMP-113N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
85	_WMP-114N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760

Lp.	Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
86	_WMP-115N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
87	_WMP-116N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
88	_WMP-117N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
89	_WMP-118N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
90	_WMP-119N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
91	_WMP-120N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
92	_WMP-121N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
93	_WMP-122N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
94	_WMP-123N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
95	_WMP-124N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
96	_WMP-125N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
97	_WMP-126N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
98	_WMP-127N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
99	_WMP-128N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna	9 Z	0,8	1,76	290	8760
100	_WMP-97A	Odpowietrzenie z kadzi po młynach V=120 m ³	22,5	0,21	2,7	342	7920
101	_WRŁ-069	Zbiornik ścieków 808 (załogowane kondensaty, ścieki z mycia, kondensat wtórny z ługu)	20 B	0,15	2,1	316	7920
102	_WRŁ-070	Zbiornik oleju opałowego lekkiego	7 B	0,2	2,1	293	1000
103	_WRŁ-071	Zbiornik oleju opałowego lekkiego	7 B	0,1	1	293	200

Z- zadaszony, B- wylot boczny

Instalacja Elektrociepłownia EC

Lp.	Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Prędkość gazów [m/s]	Temper. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
1	_ELE013	Plac węgla	4 P	-	4	290	5260
2	_ELE014	Rozładunek i załadunek węgla na taśmociąg	2,5 P	-	4	290	1590

P- powierzchniowy

7. Zmienia się pkt IV.9.2 decyzji i nadaje brzmienie:

IV.9.2. Przetwarzanie odpadów

Na terenie MONDI ŚWIECIE S.A. prowadzone są procesy przetwarzania odpadów związane z odzyskiem R1 i R3 oraz unieszkodliwianiem odpadów D5.

Makulatura powstająca u innych wytwórców jest klasyfikowana jako odpad, który jest niezbędnym surowcem do utrzymania produkcji realizowanej na maszynach papierniczych. Ponieważ odpady przyjmowane do przetwarzania w instalacjach MONDI ŚWIECIE S.A. przed poddaniem ich przetworzeniu magazynowane są na terenie Zakładu, prowadzony jest również proces odzysku R13. MONDI ŚWIECIE S.A. posiada składowiska odpadów: składowisko odrzutu pokaustycznego zlokalizowane w Wielkim Konopacie oraz składowisko popiołów zlokalizowane w Polskim Konopacie.

8. Zmienia się pkt IV.10 decyzji i nadaje brzmienie

IV.10. Emisja hałasu

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny 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 (poziom mocy akustycznej źródeł [dB])						
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

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
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
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

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
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 turbossaw	8	1	104,9	104,9
37	MPII-01	Maszyna Papiernicza II wylot od turbossaw	8	1	100,7	100,7
38	MPS-01	Szarpako-dmuchawy	8	0	99,2	-
39	MPS-02	Szarpako-dmuchawy	8	1	99,2	99,2
40	MPS-03	Szarpako-dmuchawy	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
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

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
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	103,3	103,3
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 turbosaw	8	1	105,5	105,5
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

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
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
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

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
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
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

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
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 (m ²)	8	1	95,0	95,0
127	MP7-04	MP7 Skład makulatury załadunku (m ³)	8	1	95,0	95,0
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

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
133	MP7-42	MP7 Wyciągi rozwłókniacza a pod gilotyną (C5)	8	1	70,0	70,0
134	MP7-43	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (H10)	8	1	70,0	70,0
135	MP7-44	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (H11)	8	1	70,0	70,0
136	MP7-45	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R1)	8	1	70,0	70,0
137	MP7-46	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R2)	8	1	70,0	70,0
138	MP7-47	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R3)	8	1	70,0	70,0
139	MP7-48	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R4)	8	1	70,0	70,0
140	MP7-49	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R5)	8	1	70,0	70,0
141	MP7-50	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R6)	8	1	70,0	70,0
142	MP7-51	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R7)	8	1	70,0	70,0
143	MP7-52	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R8)	8	1	70,0	70,0
144	MP7-53	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R9)	8	1	70,0	70,0
145	MP7-54	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R10)	8	1	70,0	70,0
146	MP7-55	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R11)	8	1	70,0	70,0
147	MP7-56	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R12)	8	1	70,0	70,0
148	MP7-57	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R13)	8	1	70,0	70,0
149	MP7-58	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R14)	8	1	70,0	70,0
150	MP7-59	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R15)	8	1	70,0	70,0
151	MP7-60	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R16)	8	1	70,0	70,0
152	MP7-61	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R17)	8	1	70,0	70,0
153	MP7-62	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R18)	8	1	70,0	70,0
154	MP7-63	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R19)	8	1	70,0	70,0
155	MP7-64	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R20)	8	1	70,0	70,0

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
156	MP7-65	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R21)	8	1	70,0	70,0
157	MP7-66	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R22)	8	1	70,0	70,0
158	MP7-67	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R23)	8	1	70,0	70,0
159	MP7-68	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R24)	8	1	70,0	70,0
160	MP7-69	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R25)	8	1	70,0	70,0
161	MP7-70	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (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/ (07.2012)	8	1	75,0	75,0
167	MOŚ-01	Silnik mieszadła zbiornika osadu mieszanego (10.2012)	8	1	80,0	80,0
168	K7_T1	Kocioł sodowy - turbiny	8	1	90,0	90,0
169	BFB-t1	Napęd transportera paliwa	8	1	85,0	85,0
170	BFB-t2	Napęd transportera paliwa	8	1	85,0	85,0
171	BFB-w1	Wentylator odpowietrzenia zbiornika popiołu	8	1	85,0	85,0
172	CSO142	Wentylacja pompowni	8	1	85,0	85,0
173	WPC-ł1÷WPCł-4	Ładowarka na placu magazynowym	8	0	87,0	-
174	WPC-w1	Wentylator wyciągowy powietrza z pompowni	8	1	85,0	85,0
175	ELE-W1	Wentylator w stacji pomiarowej	8	1	75,0	75,0
176	ELE-W2	Wentylator w stacji pomiarowej	8	1	75,0	75,0
177	ELE-W3	Wentylator na budynku kotłowni	8	1	80,0	80,0

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
178	ELE-W4	Wentylator na budynku kotłowni	8	1	80,0	80,0
179	ELE-W5	Wentylator na budynku pompowni oleju	8	1	80,0	80,0
180	ELE-W6	Wentylator awaryjny na budynku pompowni oleju	8	1	80,0	80,0
181	ELE-P1	Przewody spalinowe wyposażone w tłumiki	8	1	80,0	80,0
182	ELE-P2	Przewody spalinowe wyposażone w tłumiki	8	1	80,0	80,0
183	WPC-Ł1	Ładowarka na placu drewna	8	1	95,0	95,0
184	WPC-Ł2	Ładowarka na placu drewna	8	1	95,0	95,0
185	WPC-Ł3	Ładowarka przy korowalni	8	1	95,0	95,0
186	WPC-Ł4	Ładowarka przy korowalni	8	1	95,0	95,0
Źródła typu – kierunkowe (poziom mocy akustycznej źródeł [dB])						
1	96	Stacja turbosaw	8	1	95,0	95,0
Źródła typu budynek – zespoły instalacji i urządzeń, powiązanych technologicznie i pracujących wspólnie, takich, jak: silniki, pompy, wentylatory, miesadła, czerpnie powietrza, itp. zlokalizowane wewnątrz jednego budynku przyjęto jako źródła typu „budynek” (poziom dźwięku wewnątrz budynku [dB])						
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	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
10	OWG-B02	OWG-chłodnia kominowa	8	1	91,0	
11	OWG-B03	OWG-pompownia koagulantów	8	1	55,0	
12	ELE-B01	Elektrociepłownia-budynek kotła fluidalnego	8	1	85,0	
13	ELE-B02	Elektrociepłownia-chłodnie wentylatorowe	8	1	98,0	
14	ELE-B03	Elektrociepłownia-chłodnie wentylatorowe	8	1	98,0	
15	ELE-B04	Elektrociepłownia-budynek pomp chłodni wentylatorowych	8	1	100,0	
16	ELE-B06	Elektrociepłownia-budynek nowej wyparki	8	1	85,0	
17	ELE-B07	Elektrociepłownia-budynek stacji wyparek i spalania gazów złownych	8	1	85,0	
18	CSO-B01	CSO-mycie zrębów sosnowych	8	1	85,0	
19	CSO-B02	CSO-budynek utrzymania ruchu	8	1	55,0	
20	POR-B01	POR-portiernia nr 1	8	1	55,0	
21	ELE-B08	Elektrociepłownia-kompresorownia	8	1	100,0	
22	ELE-B09	Elektrociepłownia	8	1	95,0	
23	ELE-B10	Elektrociepłownia-upust pary z elektrociepłowni	8	1	85,0	
24	ELE-B11	Elektrociepłownia-budynek nawęglania	8	1	85,0	
25	ELE-B12	Elektrociepłownia-nastawnia	8	1	85,0	
26	MP5-B01	Maszyna papiernicza MP-V poziom II-III	8	1	103,6	
27	MP5-B02	Maszyna papiernicza MP-V poziom 0-I	8	1	99,6	
28	MP1-B01	MP1-maszyna papiernicza MP-I i II poziom 0-I	8	1	96,0	
29	MP1-B02	Maszyna papiernicza MP-I i II (76) - poziom II-III	8	1	93,0	
30	OWG-B04	OWG-demineralizacja	8	1	85,0	
31	OWG-B05	OWG-Demineralizacja I	8	1	85,0	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
32	OGW-B06	Pompownia II, zmiękczalnia i filtrownia	8	1	85,0	
33	MAK-B01	MAK-makulaturownia	8	1	95,0	
34	MAK-B02	MAK-budynek przygotowania kleju żywicznego i siarczanu glinu (51a)	8	1	85,0	
35	CSO-B03	CSO-warzelnia sosnowa, budynek sortowni i mycia masy	8	1	85,0	
36	BIU-B01	BIU-biurowiec	8	1	55,0	
37	BIU-B02	BIU-laboratorium centralne	8	1	75,0	
38	OWG-B06	OWG-budynek masy łapanej	8	1	87,0	
39	POR-B02	POR-portiernia nr 2	8	1	55,0	
40	OWG-B07	OWG-przepompownia wody przevalowej	8	1	60,0	
41	WPC-B04	WPC-mycie zrębków	8	1	85,0	
42	CSO-B04	CSO-maszyna odwadniająca, magazyn celulozy sosnowej	8	1	95,0	
43	CSO-B05	CSO-wieża magazynowa mas sosnowych	8	1	85,0	
44	MAK-B02	MAK-makulaturownia pompownia	8	1	86,7	
45	MP4-B01	MP4-maszyna papiernicza MP-IV	8	1	95,0	
46	MP4-B02	MP4-maszyna papiernicza MP-IV	8	1	95,8	
47	MP3-B01	MP3-maszyna papiernicza MP-III	8	1	90,2	
48	MP3-B02	MP3-maszyna papiernicza MP-III	8	1	82,1	
49	NCG-b1	Urządzenia w budynku instalacji spalania gazów złownych	8	1	85,0	
50	OWG-B06	OWG-wentylatory w budynku masy łapanej	8	1	95,0	
51	KS-2300	Budynek kotła sodowego	8	1	95,0	
52	KS-ChW1	Chłodnia wentylatorowa	8	1	100,0	
53	K7-TG1	Turbo-generator	8	1	100,0	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
54	ELE-B05	Budynek kotła na biomasę BFB	8	1	90,0	
55	ELE-B15	Wentylator oparów z korpusu MVR w budynku	8	1	101,0	
56	MP7-B01	MP7-maszyna papiernicza MP-VII	8	1	95,0	
57	WPC-B05	Pompownia	8	1	95,0	
58	ELE-B16	Pompownia oleju lekkiego	8	1	85,0	
59	ELE-B17	Pompownia zasilająca oleju	8	1	85,0	
60	ELE-B18	Kotłownia olejowo-gazowa	8	1	85,0	
61	ELE-B19	Trafostacja	8	1	80,0	
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” (moc akustyczna zastępczych punktowych źródeł hałasu [w dB])						
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	
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	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
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	
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	

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w czasie odniesienia T [h]		Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			Dzień	Noc	Dzień	Noc
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	
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 instalacje, 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**.

9. Zmienia się pkt V.1 decyzji i nadaje brzmienie:

V.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania

V.1.1. Dopuszczalne wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

Emisja łączna z instalacji

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	593,8468
7	amoniak	1,0940
8	kwas siarkowy (VI)	12,7800
9	mangan	0,00844
10	TRS*	104,8961
11	węglowodory alifatyczne	304,9680

*TRS całkowita siarka zredukowana. Suma następujących zredukowanych złoconnych związków siarki wytworzonych w procesie roztwarzania: siarkowódor, markaptan metylu, siarczek dimetylu i disiarczek dimetylu, wyrażone jako siarka

Rodzaje i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła

Symbol	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-113	Wentylacja pompowni ługu	8520	TRS*	0,00600	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,20002	–	–
CSO-117	Wentylacja pomieszczenia młynów	8520	TRS*	0,00380	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,79920	–	–
CSO-120	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	8520	TRS*	0,04000	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,50040	–	–
CSO-121	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	8520	TRS*	0,03500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,50040	–	–
CSO-122	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	8520	TRS*	0,03500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,50040	–	–
CSO-123	Wentylacja hali warzelni z	8520	TRS*	0,03500	–	–

Symbol	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]
	poziomu 30,0 m		węglowodory alifatyczne	0,50040	–	–
CSO-124	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	8520	TRS*	0,03500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,50040	–	–
CSO-126	Wentylacja hali warzelni z poziomu 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 poziomu 9,0 m	8520	TRS*	0,26001	–	–
			węglowodory alifatyczne	2,00160	–	–
CSO-129	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	8520	TRS*	0,26001	–	–
			węglowodory alifatyczne	1,50120	–	–
CSO-130A	Opary z czterech filtrów myjących	8520	TRS*	0,20000	–	–
			węglowodory alifatyczne	6,99840	–	–
CSO-130A#	Opary z czterech filtrów myjących	8520	TRS*	0,20000	–	–
			węglowodory alifatyczne	6,99840	–	–
CSO-132	Zbiornik piany I V=318 m ³	8520	TRS*	0,00600	–	–
			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 poz. 9,0 m	8520	TRS*	0,04500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,29999	–	–

Symbol	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-138	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	8520	TRS*	0,04500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,36000	–	–
CSO-139	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	8520	TRS*	0,04500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,36000	–	–
CSO-140	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	8520	TRS*	0,04500	–	–
			węglowodory alifatyczne	0,36000	–	–
CSO-141	Wentylacja hali warzelni z poz. 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	–	–
			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	–	–

Symbol	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]
			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	–	–
KAU-025	Filtr szlamu wapiennego	4200	amoniak	0,02500	–	–
			TRS*	0,01000	–	–
KAU-031	Komin z 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 z 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	–	–

Symbol	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-031R	Piec obrotowy - rozpalanie	144	tlenek węgla	15,00120	-	-
			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	-	-
KAU-033	Odkurzacz hali (transport wapna)	8424	-w tym pył do 10 μm	0,05000	-	-
			pył ogółem	0,05000	-	-
			-w tym pył do 2,5 μm	0,03500	-	-
MAK-008	Reaktory siarczanu glinu 2 szt.	8520	-w tym pył do 10 μm	0,05000	-	-
			kwask siarkowy (VI)	1,50120	-	-
			pył ogółem	0,05000	-	-
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	-	-
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	-	-

Symbol	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-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	–	–
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 rozwłóknacza pod nawijakiem MP7	8760	TRS*	0,00600	–	–
NMP-247	Wyciąg z rozwłóknacza pod krajanką MP7	8760	TRS*	0,00600	–	–
NMP-248	Wyciąg z 2 część formatującej MP7	8760	TRS*	0,00600	–	–
NMP-249	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasami MP7	8760	TRS*	0,00600	–	–
NMP-250	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasą zaklejacza MP7	8760	TRS*	0,00600	–	–
NMP-251	Wyciąg z rozwłóknacza 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	–	–

Symbol	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]
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	Skraplacz oparów	7920	TRS*	0,09391	–	–
WMP-98	Opary z filtra DD	7920	TRS*	0,27178	–	–
WRŁ-040N	Flara - emitorek pomocniczy utylizacji gazów złożonych	500	TRS*	0,610	–	–
			tlenki azotu jako NO ₂	15,99998	–	–
			dwutlenek siarki	90,00000	–	–
			pył ogółem	5,00000	–	–
			-w tym pył do 2,5 µm	3,50000	–	–
			-w tym pył do 10 µm	5,00000	–	–
			tlenek węgla	9,00000	–	–
			węglowodory alifatyczne	1,00000	–	–
WRŁ-051N	Odprowadzenie ze zbiornika wytopek	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	2,00000	–	–

*TRS całkowita siarka zredukowana. Suma następujących zredukowanych złożonych związków siarki wytworzonych w procesie roztwarzania: siarkowodór, markaptan metylu, siarczek dimetylu i disiarczek dimetylu, wyrażone 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 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,
#przemienne praca emitorów

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

V.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji do spalania paliw (Elektrociepłownia EC)

Emisja łączna z instalacji

Lp.	Nazwa substancji	Wariant 1 – praca kotłów: OP 140 K5, BFB nr 7, BFB nr 1, CFB nr 6, 4 kotły olejowo-gazowe	Wariant 2 – praca kotłów: BFB nr 7, BFB nr 1, CFB nr 6, 4 kotły olejowo-gazowe
1	pył ogółem	123,1257	90,5435
2	w tym pył do 2,5 µm	86,188	64,4349
3	w tym pył do 10 µm	123,1257	90,5435
4	dwutlenek siarki	1334,8137	826,2948
5	tlenki azotu jako NO ₂	1450,9359	1293,178
6	tlenek węgla	1169,5235	1107,353
7	benzo/a/piren	0,1101	0,0931
8	amoniak	100,7428	100,7428
9	arsen	0,0377	0,0319
10	kadm	0,00216	0,0019
11	chlorowodór	303,6676	266,7198
12	miedź	0,2052	0,1734
13	nikiel	0,1555	0,1315
14	ołów	0,2484	0,2101
15	rtęć	0,0511	0,0204
16	cynk i jego związki	0,4938	0,4177
17	chrom (VI)	0,0702	0,0593
18	selen	0,1621	0,1371
19	fluorowodór	25,5827	20,3166

Rodzaje i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła

a. Wariant 1 – praca kotłów: OP 140 K5, BFB nr 7, BFB nr 1, CFB nr 6, 4 kotłów olejowo-gazowych

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	Standard emisyjny [mg/m ³ _v]	BAT-AELs średniodobowe lub średnie z okresu pobierania próbek [mg/Nm ³] ¹⁾	BAT-AELs emisja średnioroczna [mg/Nm ³] ¹⁾
ELE001A	Komin z EC - kocioł BFB nr 7 (biomasa)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	220	180
		dwutlenek siarki	-	-	175	70
		pył ogółem	-	-	18	12
		-w tym pył do 2,5 μm	4,92959	-	-	-
		-w tym pył do 10 μm	7,04227	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	160
		amoniak	-	-	15	15
		chlorowodór	-	-	12	9
		fluorowodór	-	-	1	1
		rtęć	-	-	5	5
ELE001B ₍₁₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (biomasa)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	220	180
		dwutlenek siarki	-	-	175	70
		pył ogółem	-	-	18	12
		-w tym pył do 2,5 μm	5,08746	-	-	-
		-w tym pył do 10 μm	7,26780	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	160
		amoniak	-	-	15	15
		chlorowodór	-	-	12	9
		fluorowodór	-	-	1	1
		rtęć	-	-	5	5
ELE001B ₍₂₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (100 % węgiel)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	213,39	180
		dwutlenek siarki	-	-	224,572	155,925
		pył ogółem	-	-	22,627	13,322
		-w tym pył do 2,5 μm	6,46657	-	-	-
		-w tym pył do 10 μm	9,23795	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	146,781
		rtęć	-	-	7,24	7,24
		fluorowodór	-	-	4,966	4,966
		chlorowodór ³⁾	-	-	70,164	69,147
		amoniak	-	-	11,69	11,69
ELE001B ₍₃₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (węgiel + biomasa w	tlenki azotu jako NO ₂				
		dwutlenek siarki				

$$Edop = \frac{\sum(E\% * Qi * Edopi)}{100\%} / Q^{2)}$$

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	Standard emisyjny [mg/m ³ _v]	BAT-AELs średniodobowe lub średnie z okresu pobierania próbek [mg/Nm ³] ¹⁾	BAT-AELs emisja śrędnioroczna [mg/Nm ³] ¹⁾
	zmiennych proporcjach)	pył ogółem tlenek węgla rtęć fluorowodór chlorowodór ³⁾ amoniak				
			E _{dop} - emisja dopuszczalna dla emitora ELE001B ₍₃₎ mg/m ³ , E% - % energii wprowadzanej w paliwie, E _{dopi} - poziom dopuszczalny emisji mg/m ³ dla danego rodzaju paliw, Q _i - moc cieplna ze spalania paliw (MW), Q - nominalna moc cieplna źródła (MW),			
ELE001B ₍₄₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (węgiel + biomasa + biogaz w zmiennych proporcjach)	tlenki azotu jako NO ₂ dwutlenek siarki pył ogółem tlenek węgla rtęć fluorowodór chlorowodór ³⁾ amoniak	$Edop = \frac{\sum(E\% * Qi * Edopi)}{100\%} / Q$ ²⁾			
			E _{dop} - emisja dopuszczalna dla emitora ELE001B ₍₄₎ mg/m ³ , E% - % energii wprowadzanej w paliwie, E _{dopi} - poziom dopuszczalny emisji mg/m ³ dla danego rodzaju paliw, Q _i - moc cieplna ze spalania paliw (MW), Q - nominalna moc cieplna źródła (MW),			
ELE001B ₍₅₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (biomasa+biogaz w zmiennych proporcjach)	tlenki azotu jako NO ₂ dwutlenek siarki pył ogółem tlenek węgla rtęć fluorowodór chlorowodór amoniak	$Edop = \frac{\sum(E\% * Qi * Edopi)}{100\%} / Q$ ²⁾			
			E _{dop} - emisja dopuszczalna dla emitora ELE001B ₍₅₎ mg/m ³ , E% - % energii wprowadzanej w paliwie, E _{dopi} - poziom dopuszczalny emisji mg/m ³ dla danego rodzaju paliw, Q _i - moc cieplna ze spalania paliw (MW), Q - nominalna moc cieplna źródła (MW),			
ELE002B ₍₁₎	Komin z EC - kocioł OP-140 K5 (spalanie węgla) ⁴⁾	tlenki azotu jako NO ₂ dwutlenek siarki pył ogółem	-	600	-	-
			-	1500	-	-
			-	100	-	-
ELE002B ₍₂₎	Komin z EC - kocioł OP-140 K5 (współspalanie węgla i biogazu) ⁴⁾	tlenki azotu jako NO ₂ dwutlenek siarki pył ogółem	$Edop = \frac{\sum(E\% * Qi * Edopi)}{100\%} / Q$ ²⁾			
			E _{dop} - emisja dopuszczalna dla emitora ELE002B ₍₂₎ mg/m ³ , E% - % energii wprowadzanej w paliwie, E _{dopi} - poziom dopuszczalny emisji mg/m ³ dla danego rodzaju paliw, Q _i - moc cieplna ze spalania paliw (MW), Q - nominalna moc cieplna źródła (MW),			
ELE013 ₍₁₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	215	200

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja [kg/h]	Standard emisyjny [mg/m ³ _v]	BAT-AELs średniodobowe lub średnie z okresu pobierania próbek [mg/Nm ³] ¹⁾	BAT-AELs emisja śrędnioroczna [mg/Nm ³] ¹⁾
	kotłów na olej (70,4 MW)	dwutlenek siarki	-	-	200	175
		pył ogółem	-	-	18	10
		- w tym pył PM 2,5	1,2650	-	-	-
		- w tym pył PM 10	1,2650	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	30
ELE013 ₍₂₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów na gaz (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	85	60
		dwutlenek siarki	-	35	-	-
		pył ogółem	-	5	-	-
		- w tym pył PM 2,5	0,365	-	-	-
		- w tym pył PM 10	0,365	-	-	-
	tlenek węgla	-	-	-	15	
ELE013 ₍₃₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów jeden spala gaz a drugi olej (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	150	130
		dwutlenek siarki	-	117,5 ⁵⁾	117,5 ⁵⁾	105,0 ⁵⁾
		pył ogółem	-	11,5 ⁵⁾	11,5 ⁵⁾	7,5 ⁵⁾
		- w tym pył PM 2,5	0,815	-	-	-
		- w tym pył PM 10	0,815	-	-	-
	tlenek węgla	-	-	-	22,5 ⁵⁾	
ELE014 ₍₁₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów na olej (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	215	200
		dwutlenek siarki	-	-	200	175
		pył ogółem	-	-	18	10
		- w tym pył PM 2,5	1,2650	-	-	-
		- w tym pył PM 10	1,2650	-	-	-
	tlenek węgla	-	-	-	30	
ELE014 ₍₂₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów na gaz (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	85	60
		dwutlenek siarki	-	35	-	-
		pył ogółem	-	5	-	-
		- w tym pył PM 2,5	0,365	-	-	-
		- w tym pył PM 10	0,365	-	-	-
	tlenek węgla	-	-	-	15	
ELE014 ₍₃₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów jeden spala gaz a drugi olej (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	150	130
		dwutlenek siarki	-	117,5 ⁵⁾	117,5 ⁵⁾	105,0 ⁵⁾
		pył ogółem	-	11,5 ⁵⁾	11,5 ⁵⁾	7,5 ⁵⁾
		- w tym pył PM 2,5	0,815	-	-	-
		- w tym pył PM 10	0,815	-	-	-
	tlenek węgla	-	-	-	22,5 ⁵⁾	

1) w przypadku rtęci BAT-AELs µg/Nm³,

2) poziom emisji dla źródła wielopaliwowego, w którym są spalane jednocześnie co najmniej dwa rodzaje paliw w różnych proporcjach, stanowi średnia obliczona z poziomów emisyjnych odpowiadających poszczególnym paliwom i nominalnej mocy cieplnej źródła, ważona względem mocy cieplnej ze spalania tych paliw wg wzoru,

3) odstępstwo od wymagań konkluzji BAT w zakresie granicznych poziomów emisji BAT-AELs dla emisji HCl do powietrza ze spalania węgla kamiennego w kotle CFB nr 6 do wartości **100 mg/Nm³**. Odstępstwo wydane bez wskazania ograniczenia czasowego jego obowiązywania, przy założeniu, że jego zasadność

będzie ponownie analizowana podczas kolejnych zmian pozwolenia zintegrowanego, w tym zwłaszcza po opublikowaniu nowych konkluzji BAT, czy wejściu w życie nowych standardów emisyjnych, ale także niektórych zmian wnioskowanych przez prowadzącego instalację,

- 4) kocioł OP-140 K-5 obiekt energetycznego spalania, który podlega derogacji naturalnej 17 500 godzin, zgodnie z art. 146a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Okres obowiązywania niniejszych derogacji kończy się z dniem 31 grudnia 2023 r. lub w okresie krótszym, jeżeli limit czasu użytkowania źródła wynoszący 17 500 godzin zostanie wykorzystany przed dniem 31 grudnia 2023 r. W związku z powyższym konkluzje BAT dla dużych obiektów energetycznego spalania korzystających z ograniczonego odstępstwa obowiązującego w całym okresie eksploatacji lub odstępstwa dla zakładów zasilających sieci ciepłownicze zgodnie z art. 33 i 35 dyrektywy 2010/75/UE, nie obowiązują do czasu wygaśnięcia odstępstw określonych w pozwoleniach, które dotyczą poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami dla zanieczyszczeń objętych odstępstwem, jak również dla innych zanieczyszczeń, których emisje zostałyby ograniczone przez środki techniczne niezastosowane dzięki odstępstwu.

To oznacza, że po upływie odstępstw derogacyjnych, tj. od 1 stycznia 2024 r. lub w okresie krótszym, jeżeli limit czasu użytkowania źródła wynoszący 17 500 godzin zostanie wykorzystany przed dniem 31 grudnia 2023 r. źródło energetycznego spalania: kocioł OP-140 K-5 powinien zostać dostosowany do wymogów decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU,

- 5) poziomy emisyjne zostały określone na podstawie standardów emisyjnych dla tych substancji podczas spalania gazu oraz na podstawie BAT-AELs dla spalania oleju, emisja określona na podstawie §7 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, (1, 2, 3, 4, 5) – warianty pracy poszczególnych kotłów

Zobowiązuję prowadzącego instalację do corocznego przekazywania zapisu czasu funkcjonowania obiektu energetycznego spalania objętego derogacją, tj. kotła węglowego OP-140 K-5. Dane należy przesłać do dnia 31 stycznia danego roku za rok poprzedni.

b. Wariant 2 – praca kotłów BFB nr 7, BFB nr 1, CFB nr 6 i 4 kotłów olejowo-gazowych

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. [kg/h]	Standard emisyjny [mg/m ³ _v]	BAT-AELs średniobowe lub średnie z okresu pobierania próbek [mg/Nm ³] ¹⁾	BAT-AELs emisyjna średnioroczna [mg/Nm ³] ¹⁾
ELE001A	Komin z EC - kocioł BFB nr 7 (biomasa)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	220	180
		dwutlenek siarki	-	-	175	70
		pył ogółem	-	-	18	12
		-w tym pył do 2,5 µm	4,92959	-	-	-
		-w tym pył do 10 µm	7,04227	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	160
		amoniak	-	-	15	15
		chlorowodór	-	-	12	9
		fluorowodór	-	-	1	1
		rtęć	-	-	5	5

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. [kg/h]	Standard emisyjny [mg/m ³ _v]	BAT-AELs średniobowe lub średnie z okresu pobierania próbek [mg/Nm ³] ¹⁾	BAT-AELs emisja średnioroczna [mg/Nm ³] ¹⁾
ELE001B ₍₁₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (biomasa)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	220	180
		dwutlenek siarki	-	-	175	70
		pył ogółem	-	-	18	12
		-w tym pył do 2,5 μm	5,08746	-	-	-
		-w tym pył do 10 μm	7,26780	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	160
		amoniak	-	-	15	15
		chlorowodór	-	-	12	9
		fluorowodór	-	-	1	1
		rtęć	-	-	5	5
ELE001B ₍₂₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (100 % węgiel)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	213,39	180
		dwutlenek siarki	-	-	224,572	155,925
		pył ogółem	-	-	22,627	13,322
		-w tym pył do 2,5 μm	6,46657	-	-	-
		-w tym pył do 10 μm	9,23795	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	146,781
		rtęć	-	-	7,24	7,24
		fluorowodór	-	-	4,966	4,966
		Chlorowodór ³⁾	-	-	70,164	69,147
		amoniak	-	-	11,69	11,69
ELE001B ₍₃₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (węgiel + biomasa w zmiennych proporcjach)	tlenki azotu jako NO ₂	$Edop = \frac{\Sigma(E\% * Qi * Edopi)}{100\%} / Q^{2)}$ <p>Edop - emisja dopuszczalna dla emitora ELE001B₍₃₎ mg/m³, E% - % energii wprowadzanej w paliwie, Edopi - poziom dopuszczalny emisji mg/m³ dla danego rodzaju paliw, Qi - moc cieplna ze spalania paliw (MW), Q - nominalna moc cieplna tego źródła (MW),</p>			
		dwutlenek siarki				
		pył ogółem				
		tlenek węgla				
		rtęć				
		fluorowodór				
		chlorowodór ³⁾				
		amoniak				
ELE001B ₍₄₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (węgiel + biomasa + biogaz w zmiennych proporcjach)	tlenki azotu jako NO ₂	$Edop = \frac{\Sigma(E\% * Qi * Edopi)}{100\%} / Q^{2)}$ <p>Edop - emisja dopuszczalna dla emitora ELE001B₍₄₎ mg/m³, E% - % energii wprowadzanej w paliwie, Edopi - poziom dopuszczalny emisji mg/m³ dla danego rodzaju paliw, Qi - moc cieplna ze spalania paliw (MW), Q - nominalna moc cieplna tego źródła (MW),</p>			
		dwutlenek siarki				
		pył ogółem				
		tlenek węgla				
		rtęć				
		fluorowodór				
		chlorowodór ³⁾				
		amoniak				

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. [kg/h]	Standard emisyjny [mg/m ³ _v]	BAT-AELs średniodobowe lub średnie z okresu pobierania próbek [mg/Nm ³] ¹⁾	BAT-AELs emisja średnioroczna [mg/Nm ³] ¹⁾
ELE001B ₍₅₎	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (biomasa+biogaz w zmiennych proporcjach)	tlenki azotu jako NO ₂				
		dwutlenek siarki				
		pył ogółem				
		tlenek węgla				
		rtęć				
		fluorowodór				
		chlorowodór				
		amoniak				
			$Edop = \frac{\sum(E\% * Qi * Edopi)}{100\%} / Q^{2)}$ <p>Edop - emisja dopuszczalna dla emitora ELE001B₍₅₎ mg/m³, E% - % energii wprowadzanej w paliwie, Edopi - poziom dopuszczalny emisji mg/m³ dla danego rodzaju paliw, Qi - moc cieplna ze spalania paliw (MW), Q - nominalna moc cieplna tego źródła (MW),</p>			
ELE013 ₍₁₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów na olej (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	215	200
		dwutlenek siarki	-	-	200	175
		pył ogółem	-	-	18	10
		- w tym pył PM 2,5	1,2650	-	-	-
		- w tym pył PM 10	1,2650	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	30
ELE013 ₍₂₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów na gaz (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	85	60
		dwutlenek siarki	-	35	-	-
		pył ogółem	-	5	-	-
		- w tym pył PM 2,5	0,365	-	-	-
		- w tym pył PM 10	0,365	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	15
ELE013 ₍₃₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów jeden spala gaz a drugi olej (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	150	130
		dwutlenek siarki	-	117,5 ⁴⁾	117,5 ⁴⁾	105,0 ⁴⁾
		pył ogółem	-	11,5 ⁴⁾	11,5 ⁴⁾	7,5 ⁴⁾
		- w tym pył PM 2,5	0,815	-	-	-
		- w tym pył PM 10	0,815	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	22,5 ⁴⁾
ELE014 ₍₁₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów na olej (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	215	200
		dwutlenek siarki	-	-	200	175
		pył ogółem	-	-	18	10
		- w tym pył PM 2,5	1,2650	-	-	-
		- w tym pył PM 10	1,2650	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	30
ELE014 ₍₂₎	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów na gaz (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	85	60
		dwutlenek siarki	-	35	-	-
		pył ogółem	-	5	-	-
		- w tym pył PM 2,5	0,365	-	-	-
		- w tym pył PM 10	0,365	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	15

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja maks. [kg/h]	Standard emisyjny [mg/m ³ _v]	BAT-AELs lub średnie z okresu pobierania próbek [mg/Nm ³] ¹⁾	BAT-AELs emisja średnioroczna [mg/Nm ³] ¹⁾
ELE014 ⁽³⁾	Kotłownia olejowo-gazowa, praca dwóch kotłów jeden spala gaz a drugi olej (70,4 MW)	tlenki azotu jako NO ₂	-	-	150	130
		dwutlenek siarki	-	117,5 ⁴⁾	117,5 ⁴⁾	105,0 ⁴⁾
		pył ogółem	-	11,5 ⁴⁾	11,5 ⁴⁾	7,5 ⁴⁾
		- w tym pył PM 2,5	0,815	-	-	-
		- w tym pył PM 10	0,815	-	-	-
		tlenek węgla	-	-	-	22,5 ⁴⁾

¹⁾ w przypadku tęci BAT-AELs µg/Nm³,

²⁾ poziom emisji dla źródła wielopaliwowego, w którym są spalane jednocześnie co najmniej dwa rodzaje paliw w różnych proporcjach, stanowi średnia obliczona z poziomów emisyjnych odpowiadających poszczególnym paliwom i nominalnej mocy cieplnej źródła, ważona względem mocy cieplnej ze spalania tych paliw wg wzoru,

³⁾ odstępstwo od wymagań konkluzji BAT w zakresie granicznych poziomów emisji BAT-AELs dla emisji HCl do powietrza ze spalania węgla kamiennego w kotle CFB nr 6 do wartości **100 mg/Nm³**. Odstępstwo wydane bez wskazania ograniczenia czasowego jego obowiązywania, przy założeniu, że jego zasadność będzie ponownie analizowana podczas kolejnych zmian pozwolenia zintegrowanego, w tym zwłaszcza po opublikowaniu nowych konkluzji BAT czy wejściu w życie nowych standardów emisyjnych, ale także niektórych zmian wnioskowanych przez prowadzącego instalację,

⁴⁾ poziomy emisyjne zostały określone na podstawie standardów emisyjnych dla tych substancji podczas spalania gazu oraz na podstawie BAT-AELs dla spalania oleju, emisja określona na podstawie §7 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów,

(1, 2, 3, 4, 5) – warianty pracy poszczególnych kotłów

10. Zmienia się pkt V.2 decyzji i nadaje brzmienie:

V.2. Określam rodzaje i ilość poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

V.2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych 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	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	110,00
2	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	24,00
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	8,00
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	60,00
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,000

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	65,00
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16,00
8	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	10,00
9	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,00
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	8,00
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	8,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	15 000,00
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	150 000,00
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlamu z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	2 000,00
4	03 03 99	Inne niewymienione odpady	30 000,00
5	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	40,00
6	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony 08 03 17	8,00
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	240,00
8	15 01 03	Opakowania z drewna	280,00
9	15 01 04	Opakowania z metali	16,00
10	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
11	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200,00
12	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	10,00
13	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	10,00
14	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,80
15	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,00
16	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	500,00
17	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	80,00
18	17 02 01	Drewno	1 600,00
19	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100,00
20	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	24,00
21	17 04 02	Aluminium	24,00
22	17 04 05	Żelazo i stal	8 000,00
23	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	48,00
24	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	8,00

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
25	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	30 000,00
26	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	50,00

b) Rodzaje i ilość wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji Elektrociepłowni EC

Lp	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20,00
2	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	6,00
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	2,00
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	4,00
6	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,00
7	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony 08 03 17	2,00
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 000,00
3	10 01 02 ex 10 01 02	Popioły lotne z węgla	60 000,00
4	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione 10 01 14	35 000,00
5	10 01 82 ex 10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	120 000,00
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60,00
7	15 01 03	Opakowania z drewna	70,00
8	15 01 04	Opakowania z metali	4,00
9	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
10	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	200,00
11	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20,00
12	17 02 01	Drewno	400,00

Lp	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
13	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	6,00
14	17 04 02	Aluminium	6,00
15	17 04 05	Żelazo i stal	2 000,00
16	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	12,00
17	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2,00

- c) Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją składowiska odrzutu pokaustyzacyjnego.

Na terenie instalacji IPPC – składowiska odrzutu pokaustycznego nie są wytwarzane odpady.

- d) Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją składowiska popiołów.

Na terenie instalacji IPPC – składowiska popiołów nie są wytwarzane odpady.

V.2.2. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów oraz charakterystyka fizyko-chemiczna wytworzonych odpadów a także sposób postępowania z wytworzonymi odpadami:

Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
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 m ² , która zabezpiecza przed wyciekami oleju do gruntu. Teren zabezpieczony jest przed dostępem osób trzecich.
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 m ² , która zabezpiecza przed wyciekami oleju do gruntu. Teren zabezpieczony jest przed dostępem osób trzecich.

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
3	13 08 99*	Odpady zbierane z węzłów łożyskowych 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.
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. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowe miejsce magazynowania znajduje się w budynku Laboratorium Głównego.
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.
6	15 02 02*	Odpady są gromadzone na wydzielonych w oddzielnych pojemnikach i następnie przekazywane do miejsca magazynowania. Miejsce magazynowania położone jest w ogrodzonej części Zakładu, na terenie tzw. „Magazynu 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.
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. świetlówki) stanowi pomieszczenie wykonane z blachy trapezowej. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z płyty betonowej. Pomieszczenie jest oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Świetlówki 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.
8	16 05 06*	Miejsce magazynowania przeterminowanych odczynników znajduje się w Laboratorium Głównym, w „Magazynie odczynników” (piwnica). Pomieszczenie to posiada powierzchnię około 35 m ² , 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.

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
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 m ² , 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.
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 dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są w odpowiednich szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornych na działanie kwasów i zasad.
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.
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.
2	03 03 07	Betonowy boks – odrzuty makulaturowe: zanieczyszczenia z rozwłókniaczy, 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 rozwłókniaczy 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.
3	03 03 10	Miejsca magazynowania: <ul style="list-style-type: none"> – 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 m², – płyta betonowa o pow. ok. 100 m²,

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
		<p>– pojemnik metalowy o wymiarach 1 x 0,7 x 0,5 m.</p> <p>Magazynowanie odpadów na poszczególnych miejscach polega na odcieknięciu wód poprodukcyjnych z wydzielonych na sortownikach, piasecznikach i hydrocyklonach pozostałości włókien i szlamów.</p>
4	03 03 99	<p>Węglan wapnia jest odpadem sporadycznie powstającym na Wydziale Kaustykacji, 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 m³ na osadnikach w Przechówku. Odpad uwodniony kierowany jest na oddzielną komorę, 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.</p>
5	07 02 80	<p>Miejsce magazynowania odpadu znajduje się na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który jest zlokalizowany we wschodniej części Zakładu. Stanowi je odkryty, utwardzony plac o powierzchni około 50 m² oraz trzy pojemniki, odpowiednio oznakowane.</p>
6	08 03 18	<p>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.</p>
7	10 01 01	<p>Miejsce magazynowania żużla znajduje się na placu między słupami podpierającymi kanały spalin. Miejsce magazynowania o wymiarach 6 x 7 x 3 m jest utwardzone, posiada nieprzepuszczalną powierzchnię oraz kanał do wody odciekowej. Na miejsce magazynowania odpad transportowany jest za pomocą taśmociągów.</p>
8	10 01 02 ex 10 01 02	<p>Odpady są magazynowane w zbiorniku zawieszonym nad ziemią (ponad 5 m) o pojemności całkowitej 300 m³, a użytkowej 250 m³. Odpady odbierane są na bieżąco przez firmy posiadające stosowne zezwolenia.</p>
9	10 01 15	<p>Miejsce magazynowania odpadu znajduje się w środkowej, ogrodzonej części Zakładu. Są to zbiorniki magazynowe o pojemności 250 m³ oraz 60 m³, które stanowią integralną część kotła fluidalnego. Odpady mogą być przekazane odbiorcy zewnętrznemu lub składowane na składowisku popiołów.</p>
10	10 01 82 ex 10 01 82	<p>Miejsce magazynowania odpadu pochodzącego ze spalania biomasy w kotle fluidalnym CFB znajduje się w środkowej, ogrodzonej części zakładu. Są to zbiorniki magazynowe o pojemności 250 m³ oraz 60 m³, które stanowią integralną część kotła fluidalnego. Odpady mogą być przekazane odbiorcy zewnętrznemu lub składowane na składowisku popiołów.</p> <p>Miejsca magazynowania odpadu pochodzącego ze spalania biomasy w kotle fluidalnym BFB1 i BFB7 stanowią dwa zbiorniki magazynowe o pojemności 250 m³, które znajdują się w środkowej części Zakładu w sąsiedztwie zbiorników magazynowych przeznaczonych do popiołu z kotła fluidalnego CFB i popiołu lotnego z kotłów</p>

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
		węglowych. Dodatkowe miejsce magazynowania odpadu pochodzącego ze spalania biomasy w kotle fluidalnym BFB1 i BFB7 stanowi boks betonowy ograniczony z trzech stron ścianami znajdujący się obok placu węglowego o wymiarach 10,5 x 8,5 x 1 m. Miejsce magazynowania wyposażone jest w system odprowadzający wodę do osadnika dwukomorowego. Odpady mogą być przekazane odbiorcy zewnętrznemu lub składowane na składowisku odpadów.
11	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.
12	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.
13	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.
14	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.
15	16 02 14	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.
16	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.
17	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.
18	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.
19	16 06 05	Wszystkie baterie gromadzone i magazynowane są w wydzielonym miejscu w blaszanym garażu znajdującym się naprzeciwko magazynu.
20	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

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
		występuje bardzo rzadko.
21	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.
22	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”.
23	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 .
24	17 04 01	Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane jest na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Stanowi je – kontener.
25	17 04 02	Miejsce magazynowania odpadów znajduje się na utwardzonej części placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”.
26	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.
27	17 04 11	Miejsce magazynowania znajduje się na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Odpady magazynowane są luzem na utwardzonej nawierzchni.
28	17 06 04	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”.
29	19 09 03	Odpad magazynowany jest selektywnie i przemiennie w jednej z trzech kwater o pojemnościach od 39 000 - 43 000 m ³ na osadnikach w Przechówku. Odpad uwodniony kierowany jest na oddzielną komorę, 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.
30	19 09 05	Masy jonitowe magazynuje się w kontenerach ustawionych na terenie hali demineralizacji. Hala jest niedostępna dla osób trzecich i posiada posadzkę betonową.

Charakterystyka fizyko-chemiczna wytworzonych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
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: 1 200-1 800 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 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 12	Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką gęstością - równą 13,55 g/dm ³ . W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			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)	H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące
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: związki lignosulfonowe, niewielkie ilości roztworu kwaśnego mieszaniny Ca(HSO ₃) ₂ i H ₂ SO ₃ , sęki i pęczki włókien nieroztworzone.
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Głównymi składnikami odpadu są elementy metalowe (zszywki, spinacze, itp.), elementy z tworzyw sztucznych (grzbiety, okładki, itp.) oraz inne nienadające się do roztworzenia odpady z makulatury.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			Udział odpadu w ogólnej masie makulatury wynosić może 10-20 %.
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Głównymi składnikami odpadu są nieroztworzone włókna, sęki oraz szlamy 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 węglanu 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	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Skład chemiczny żużla i lotnego popiołu zależy przede wszystkim od składu części niepalnych paliwa, temperatury w palenisku i w kanałach spalinowych, współczynnika nadmiaru powietrza oraz od czasu pozostawiania części niepalnych w warunkach panujących w komorze spalania. Pod wpływem wysokiej temperatury popiół zmienia stopień swej plastyczności. Popiół mięknie i stapiając się, tworzy szklistą masę, czyli szlakę. Według danych literaturowych przykładowy skład chemiczny żużla i popiołu przedstawia się następująco: - krzemionka (SiO ₂) – 30 ÷ 60 % s.m., - wapń (CaO) – 30 ÷ 60 % s.m., - magnez (MgO) – 5 ÷ 10 % s.m., - żelazo (Fe ₂ O ₃) – 1 ÷ 3 % s.m., - glin (Al ₂ O ₃) – 4 ÷ 8 % s.m., - mangan (Mn ₃ O ₄) - 4 ÷ 8 % s.m., - siarka (SO ₃) – 0,1 ÷ 1 % s.m., - chlorki (Cl ⁻) – 0,01 ÷ 0,1 % s.m., - sól (Na ₂ O) – 0,3 ÷ 0,6 % s.m..
8	10 01 02 ex 10 01 02	Popioły lotne z węgla	Skład chemiczny lotnego popiołu zależy przede wszystkim od składu części niepalnych paliwa,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			<p>temperatury w palenisku i w kanałach spalinowych, współczynnika nadmiaru powietrza oraz od czasu pozostawiania części niepalnych w warunkach panujących w komorze spalania.</p> <p>Przykładowy skład chemiczny popiołu, uzyskany na podstawie zleconych badań, przedstawia się następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> - krzemionka (SiO₂) – 40 ÷ 50 % s.m., - wapń (CaO) – 1 ÷ 5 % s.m., - magnez (MgO) – 0,5 ÷ 2 % s.m., - żelazo (Fe₂O₃) – 4 ÷ 6 % s.m., - glin (Al₂O₃) – 20 ÷ 25 % s.m., - mangan (Mn₃O₄) – 0,01 ÷ 0,1 % s.m., - siarka (SO₃) – 0,1 ÷ 1 % s.m., - chlorki (Cl⁻) – 0,001 ÷ 0,01 % s.m., - sól (Na₂O) – 0,3 ÷ 0,6 % s.m., - potas (K₂O) – 1 ÷ 3 % s.m., - bar (BaO) – 0,1 ÷ 0,5 % s.m., - stront (SrO) – 0,05 ÷ 0,5 % s.m., - siarczany (SO₄) – 0,1 ÷ 0,5 % s.m.
9	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione 10 01 14	<p>Odpad stanowią popioły paleniskowe pochodzące ze spalania w kotle fluidalnym. Według danych literaturowych przykładowy skład fizykochemiczny przedstawia się następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> - straty po prażeniu - 4,42 – 6,9 %, - CaO – 4,0 %, - SiO₂ – 48,34 - 53,06 %, - Fe₂O₃ – 8,41- 9,0 %, - Al₂O₃ – 20,66 - 23,66 %. <p>Zawartość pierwiastków promieniotwórczych Bq/kg: f1 = 0,91- 1,00, f2 = 123 - 141,33.</p>
10	10 01 82 ex 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)	<p>Podstawowymi składnikami odpadów paleniskowych (tzw. składniki mikro) są tlenki krzemu, glinu, wapnia, żelaza oraz siarka w przeliczeniu na SO₃. Składniki te stanowią 99,7-99,9 % całkowitej masy odpadów. Przykładowy skład chemiczny popiołu, uzyskany na podstawie zleconych badań, przedstawia się następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> - krzemionka (SiO₂) – 44 ÷ 75 % s.m., - wapń (CaO) – 9 ÷ 25 % s.m., - magnez (MgO) – 1 ÷ 3,5 % s.m., - żelazo (Fe₂O₃) – 1 ÷ 2,5 % s.m., - glin (Al₂O₃) – 4 ÷ 5 % s.m., - mangan (Mn₃O₄) – 0,3 ÷ 1,5 % s.m., - siarka (SO₃) – 1 ÷ 4 % s.m., - chlorki (Cl⁻) – 0,1 ÷ 0,5 % s.m., - sól (Na₂O) – 0,3 ÷ 0,7 % s.m., - potas (K₂O) – 2,5 ÷ 5,5 % s.m.,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			- bar (BaO) – 0,05 ÷ 0,15 % s.m., - stront (SrO) – 0,02 ÷ 0,05 % s.m., - siarczany (SO ₄) – 1,5 ÷ 4,5 % s.m..
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>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.</p> <p>Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: polietylen (folia), politereftalan etylu (butelki po napojach), polipropylen, plastyfikatory.</p> <p>Gęstość: 200-1000 kg/m³.</p> <p>Palność: 250-400 °C.</p> <p>Ciepło spalania: 15 000-30 000 kJ/kg.</p>
12	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Głównym składnikiem odpadów jest drewno świerkowe oraz drewno brzozone.</p> <p>Gęstość: 400-800 kg/m³.</p> <p>Ciepło spalania: 9 000-14 000 kJ/kg.</p>
13	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Opakowania metalowe to beczki po środkach piorących „odzież” maszynową maszyn papierniczych i po środkach przeciwpiennych, częściowo też po innych substancjach. Głównym składnikiem opakowań jest żelazo (ok. 98 %). Pozostałą ilość stanowią inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cyna.</p>
14	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Opakowania ze szkła to przede wszystkim różnego rodzaju butelki po napojach zużywanych w firmie przez pracowników.</p> <p>Podstawowymi surowcami szkła są zwykle:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.
15	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>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.</p>
16	16 03 06	Organiczne odpady inne niż	Przeterminowane lub nieprzydatne do użytku surowce

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
		wymienione w 16 03 05, 16 03 80	organiczne niezawierające substancji niebezpiecznych stosowane w procesie produkcyjnym (np. zawilgocona skamieniała skrobia).
17	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.).
18	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Podstawowy skład chemiczny: - złom metalowy około 30-50 %, <ul style="list-style-type: none"> - nikiel i kadm około 10-30 %, <ul style="list-style-type: none"> - tworzywa sztuczne.
19	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
20	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady te powstają przy pracach remontowych kotłów węglowych (Elektrociepłownia EC) i pieca obrotowego do wypalania szlamów wapiennych (Wydział Regeneracji) podczas usuwania zużytej, uszkodzonej wymurówki części paleniskowej. Powstający odpad to złom cegły glinokrzemianowej oraz cegły spinelowej. Główne składniki odpadu to: <ul style="list-style-type: none"> - tlenek glinu i krzemionka, - tlenek magnezu i tlenek glinu.
21	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).
22	17 02 01	Drewno	Skład odpadu jest znacznie zróżnicowany w zależności od zastosowanego drewna (świerk, sosna itp.).
23	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Głównym składnikiem odpadów mogą być polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące takie jak np. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Gęstość: 200-1000 kg/m ³ .

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			Palność: 250-400 °C. Ciepło spalania: 15 000-30 000 kJ/kg.
24	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.
25	17 04 02	Aluminium	Odpady aluminium odzyskiwane podczas remontów i modernizacji obiektów budowlanych oraz maszyn i urządzeń. Skład odpadu: <ul style="list-style-type: none"> - min 95 % Al, - maksimum 0,30 % Fe, - maksimum 0,3 % Si, - maksimum 0,03 % Cu.
26	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 .
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi: <ul style="list-style-type: none"> - miedź lub aluminium – 10÷90 %, - tworzywa sztuczne – 5÷70 %, - oploty bawełniane do 30 %, - oploty ołowiane (używane jako zbrojenie) do 90 %.
28	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Wełna mineralna – wełna żuźlowa jest materiałem wykonanym z cienkich nitek barwy białej lub szarej otrzymywanych przez rozdmuchiwanie płynnego żuźla wielkopicowego 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/m ³ .
29	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.
30	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Skład i właściwości odpadów: <ul style="list-style-type: none"> - 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 %,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
			<ul style="list-style-type: none"> - sól (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.

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.

Do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Mondi Świecie S.A., 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.

11. Zmienia się pkt V.3 decyzji i nadaje brzmienie:

V.3. Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami wynikającymi z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach

V.3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) posiadacza odpadów

Mondi Świecie S.A.

NIP: 559-000-05-05

V.3.2. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

a) Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów poddana odzyskowi R 1 [Mg/rok]	Ilość odpadów poddana odzyskowi R 3 [Mg/rok]	Ilość odpadów poddana odzyskowi R 13 [Mg/rok]
<i>Instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru</i>					
1	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu		1 200 000,00 ¹⁾	1 200 000,00 ¹⁾
2	03 03 99	Inne niewymienione odpady		1 200 000,00 ¹⁾	1 200 000,00 ¹⁾
3	07 06 99	Inne niewymienione odpady	72 000,00 ²⁾	72 000,00 ²⁾	
4	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		1 200 000,00 ¹⁾	1 200 000,00 ¹⁾
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		1 200 000,00 ¹⁾	1 200 000,00 ¹⁾
6	19 12 01	Papier i tektura		1 200 000,00 ¹⁾	1 200 000,00 ¹⁾
7	20 01 01	Papier i tektura		1 200 000,00 ¹⁾	1 200 000,00 ¹⁾

¹⁾ ilość każdego rodzaju odpadu może wynieść 1 200 000,00 Mg/rok, lecz wszystkich razem nie więcej niż 1 200 000,00 Mg/rok

²⁾ odpad jest poddawany procesowi odzysku R1 i R3 w ilości łącznej nie większej niż 72 000,00 Mg/rok

b) Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku [Mg]
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	¹⁾

¹⁾ ilość podana w pkt V.2.1. ppkt a) niniejszej decyzji

c) Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D5 w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
<i>Składowisko odrzutu pokaustyzacyjnego (Wielki Konopat)</i>			
1	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	10 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
<i>Składowisko popiołu (Polski Konopat)</i>			
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	5 000,00
3	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)	50 000,00 ¹⁾

¹⁾ ilość wynika z limitu zawartego w instrukcji prowadzenia składowiska

V.3.3. Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Przetwarzanie odpadów

Na terenie instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru prowadzone są procesy odzysku:

- R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
- R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Unieszkodliwianie odpadów

Proces unieszkodliwiania odpadów metodą D5 prowadzony jest poprzez składowanie na składowiskach odpadów zlokalizowanych w Wielkim Konopacie i Polskim Konopacie.

- Składowisko odrzutu pokaustyzacyjnego w Wielkim Konopacie:

D5 - Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.),

- Składowisko popiołu w Polskim Konopacie:

D5 - Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.).

Proces produkcji papieru odbywa się w Mondi Świecie S.A. na kilku wydziałach, wg następującego schematu: drewno sosnowe, czyli surowiec do produkcji masy celulozowej,

gromadzone jest na placu drzewnym, skąd po okorowaniu, rozdrobnieniu 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 makulaturową wytwarza się w Wydziale Makulaturowni na dwóch liniach technologicznych o sumarycznym potencjale produkcyjnym 1500 Mg/d oraz w Makulaturowni przy MP-7 o potencjale produkcyjnym 1690 Mg/d.

V.3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstałych w wyniku przetwarzania

a) Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowanie
1	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	<p>– Plac M/1 o powierzchni ok. 21 700 m² (powierzchni magazynowej makulatury ok. 6 700 m²) usytuowany na przyległym do budynku makulaturowni placu magazynowym. Cały plac podzielony jest ze względów technologicznych i przeciwpożarowych na strefy pożarowe, w których znajduje się 12 sektorów i wyposażony jest w 5 działek wodno-pianowych. Wszystkie sektory oddzielone są od siebie drogami przeciwpożarowymi szerokości od 15 do 20 m. Magazynowanie makulatury prowadzone jest wg grup asortymentowych,</p> <p>– Plac M/2 o powierzchni ok. 33 600 m² (powierzchni magazynowej makulatury ok. 19 425 m²) usytuowany na przyległym do budynku makulaturowni MP7 placu magazynowym. Cały obszar podzielony jest na 7 stref pożarowych zawierających sektory magazynowe o powierzchni nieprzekraczającej 4 000 m² i wyposażony w 21 działek wodnych. Wszystkie sektory oddzielone są drogami pożarowymi o szerokości 20 m.</p>
2	03 03 99	Inne niewymienione odpady	
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
	19 12 01		

5		Papier i tektura	Magazynowanie makulatury prowadzone jest wg grup asortymentowych, – Magazyn M/3 znajduje się w budynku załadunku makulatury, którego powierzchnia wynosi ok. 4 400 m ² . Powierzchnia magazynowania makulatury w budynku wynosi ok. 1 950 m ² .
6	20 01 01	Papier i tektura	

b) Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowanie
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	<ul style="list-style-type: none"> – Betonowy boks (odrzuty makulaturowe) o powierzchni 135 m² (WM), – Betonowy boks i przylegająca płyta betonowa (odrzut z oczyszczania niskostężeniowego i odrzut lekki z sortowania wstępnego) o łącznej powierzchni 104 m² (WM), – Betonowy boks o powierzchni 68,89 m² i 3 kontenery metalowe (odrzut makulaturowy, tzw. ciężki „liny z rozwłókniaczy z drutem (WM)), – Betonowy boks kryty zlokalizowany przy budynku makulaturowni i maszyny MP7 o powierzchni 658 m² (odrzuty makulaturowe).

V.3.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

a) Rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	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]*
1	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	52 032,0	1 200 000,0
2	03 03 99	Inne niewymienione odpady	52 032,0	1 200 000,0
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	52 032,0	1 200 000,0
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	52 032,0	1 200 000,0
5	19 12 01	Papier i tektura	52 032,0	1 200 000,0
6	20 01 01	Papier i tektura	52 032,0	1 200 000,0
Maksymalna łączna masa:			52 032,0	1 200 000,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy **52 032,0 Mg** oraz w okresie roku **1 200 000,0 Mg**

b) Rodzaje 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	150 000,0
Maksymalna łączna masa:		1954,0	150 000,0

V.3.6. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

a) Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane na placu **M/1**

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]*
Plac M/1 – o powierzchni 6700 m ² , gęstość nasypowa odpadów 0,32 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 6 m.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	12 864,0
	03 03 99	Inne niewymienione odpady	12 864,0
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 864,0
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	12 864,0
	19 12 01	Papier i tektura	12 864,0
	20 01 01	Papier i tektura	12 864,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy **12 864,0 Mg**

b) Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane na placu **M/2**

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]*
Plac M/2 – o powierzchni 19425 m ² , gęstość nasypowa odpadów 0,32 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 6 m.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	37 296,0
	03 03 99	Inne niewymienione odpady	37 296,0
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	37 296,0
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	37 296,0
	19 12 01	Papier i tektura	37 296,0
	20 01 01	Papier i tektura	37 296,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy **37 296,0 Mg**

c) Odpady przewidziane do przetwarzania magazynowane w magazynie **M/3**

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]*
Magazyn M/3 – o powierzchni 1950 m ² , gęstość nasypowa odpadów 0,32 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 3 m.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	1872,0
	03 03 99	Inne niewymienione odpady	1872,0
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1872,0

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]*
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1872,0
	19 12 01	Papier i tektura	1872,0
	20 01 01	Papier i tektura	1872,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy **1872,0 Mg**

d) Odpady powstające w wyniku przetwarzania

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1	Betonowy boks (odrzuty makulaturowe (WM)) – o powierzchni 117 m ² , gęstość nasypowa odpadu 0,4 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 6,2 m	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odzuty z przeróbki makulatury	290,0
2	Betonowy boks i przylegająca płyta betonowa (odrzut z oczyszczania niskostężeniowego i odzrut lekki z sortowania wstępnego (WM)) – o powierzchni 72 m ² , gęstość nasypowa odpadu 0,7 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 4 m	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odzuty z przeróbki makulatury	202,0
3	Betonowy boks (WM) – o powierzchni 39,69 m ² , gęstość nasypowa odpadu 0,7 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 2,8 m i 3 kontenery metalowe o powierzchni 13,715 m ² każdy, gęstość nasypowa odpadu 0,7 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 2,38 m	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odzuty z przeróbki makulatury	146,0

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
4	Betonowy boks kryty zlokalizowany przy budynku makulaturowni i maszyny MP7 – o powierzchni 658 m ² , gęstość nasypowa odpadu 0,4 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 5 m	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	1316,0

V.3.7. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

a) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) placu M/1

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów [Mg]*
Plac M/1 – o powierzchni 21 700 m ² , gęstość nasypowa odpadów 0,32Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadów 6 m	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	41 664,0
	03 03 99	Inne niewymienione odpady	41 664,0
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	41 664,0
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	41 664,0
	19 12 01	Papier i tektura	41 664,0
	20 01 01	Papier i tektura	41 664,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy **41 664,0 Mg**

b) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) placu **M/2**

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Plac M/2 – o powierzchni 33 600 m ² , gęstość nasypowa odpadów 0,32 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 6 m	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	64 512,0
	03 03 99	Inne niewymienione odpady	64 512,0
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	64 512,0
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	64 512,0
	19 12 01	Papier i tektura	64 512,0
	20 01 01	Papier i tektura	64 512,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy **64 512,0 Mg**

c) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania w magazynie **M/3**

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Magazyn M/3 – o powierzchni 4 400 m ² , gęstość nasypowa odpadów 0,32 Mg/m ³ , wysokość magazynowania odpadów 3 m	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	4224,0
	03 03 99	Inne niewymienione odpady	4224,0
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4224,0
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4224,0
	19 12 01	Papier i tektura	4224,0

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów [Mg]
	20 01 01	Papier i tektura	4224,0

*wskazane w powyższej tabeli masy poszczególnych rodzajów odpadów są wartościami maksymalnymi przewidzianymi do magazynowania, z jednoczesnym założeniem, że ich łączna ilość w tym samym czasie nie przekroczy **4224,0 Mg**

d) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
Betonowy boks (odrzuty makulaturowe (WM)) – o powierzchni 135 m ² , gęstość nasypowa odpadu 0,4 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 6,2 m	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	334,8
Betonowy boks i przylegająca płyta betonowa (odrzut z oczyszczania niskostężeniowego i odrzut lekki z sortowania wstępnego (WM)) – o powierzchni 104 m ² , gęstość nasypowa odpadu 0,7 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 4 m	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	291,2
Betonowy boks (WM) – o powierzchni 68,89 m ² , gęstość nasypowa odpadu 0,7 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 2,8 m i 3 kontenery metalowe o powierzchni 13,715 m ² każdy, gęstość nasypowa odpadu 0,7 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 2,38 m	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	203,6
Betonowy boks kryty zlokalizowany przy budynku makulaturowni i maszyny MP7 – o powierzchni 658 m ² , gęstość nasypowa odpadu 0,4 Mg/m ³ , wysokość magazynowania opadu 7,2 m	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury	1895,0

V.3.8. Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów Mondi Świecie S.A., ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie w formie gwarancji bankowej w kwocie 10 992 600,00 zł (dziesięć milionów dziewięćset dziewięćdziesiąt dwa tysiące sześćset złotych 00/100) umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2. obowiązku ww. posiadacza odpadów, wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach
- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

V.3.9. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Mondi Świecie S.A. w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska jest zakładem o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym Mondi Świecie S.A. wdrożył program zapobiegania awariom, za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem.

12. Zmienia się pkt VII decyzji i nadaje brzmienie:

VII.1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- odrębna sieć kanalizacyjna podzielona na: kanalizację przemysłową, deszczową i sanitarną,
- wstępne oczyszczanie mechaniczne ścieków celulozowych i papierniczych,
- podczyszczanie ścieków z papierni MP-7 w beztlenowej oczyszczalni ścieków,

- dwustopniowy proces oczyszczania ścieków w biologicznej oczyszczalni ścieków, który pozwala na znaczące zwiększenie efektywności oczyszczania ścieków, poprawę stabilności pracy oraz zmniejszenie wrażliwości osadu czynnego na krótkotrwałe wzrosty obciążenia.

VII.2. Metody ochrony powietrza:

- instalacje spalania paliw w kotłach węglowych, spalania biopaliw w kotłach ze złożem fluidalnym i spalania łągu czarnego w kotle sodowym wyposażono w wysoko-sprawne elektrofiltry,
- technologia spalania łągu czarnego o wysokiej zawartości suchej substancji. Stosowana technika, dzięki zastosowaniu dodatkowego stopnia zatężania łągu, pozwala na uzyskanie bardzo niskich stężeń siarkowodoru, merkaptanu i dwutlenku siarki w gazach emitowanych z kotła sodowego,
- techniki ograniczania emisji pyłów, dwutlenku siarki i zredukowanych związków siarki (TRS) z procesów regeneracji wapna w piecu obrotowym:
 - instalację wypalania szlamu pokaustyzacyjnego w piecu obrotowym wyposażono w elektrofiltr oraz płuczkę alkaliczną,
 - spaliny z pieca wapiennego odpływa się za pomocą elektrofiltru, a następnie usuwa się z nich dwutlenek siarki i zredukowane związki siarki (TRS) przepuszczając spaliny przez płuczkę alkaliczną,
 - do opalania pieca wykorzystuje się gaz ziemny, olej opałowy, metanol i terpentynę o niskiej zawartości siarki,
 - stosowana jest ścisła kontrola stopnia odmycia szlamów wapiennych, kierowanych do pieca obrotowego,
- technologia unieszkodliwiania emisji złownych gazów, polegająca na zbieraniu i spalaniu stężonych gazów złownych z ciągu włóknistego, warzelni, wyparki i kolumny odpędowej. Gazy są spalane bezpośrednio w kotle sodowym,
- ograniczanie emisji gazów złownych 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 S.A. takie płuczki oczyszczają gazy odprowadzane ze zbiornika do rozpuszczania stopu, z pieca obrotowego, z reaktora oksydacji łągu białego oraz z reaktorów siarczanu glinu,
- ograniczanie emisji tlenków azotu z kotłów fluidalnych, kotła sodowego oraz pieca obrotowego (wapiennego) dzięki zastosowaniu komputerowego systemu sterowania

procesem. System pozwala na zoptymalizowanie warunków spalania i zmniejszenie w ten sposób emisji tlenków azotu,

- ograniczanie emisji tlenków azotu z kotła fluidalnego CFB nr 6, BFB nr 1 i BFB nr 7 poprzez zastosowanie techniki selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (technika SNCR),
- ograniczanie emisji dwutlenku siarki z procesów produkcji energii poprzez wykorzystywanie, w możliwie szerokim zakresie, odnawialnych źródeł energii (biopaliw), takich jak: kora, odpady drzewne, biomasa oraz możliwość stosowania sorbentów wapiennych w kotle CFB nr 6,
- skojarzone wytwarzanie ciepła (pary technologicznej) i energii elektrycznej,
- minimalizacja zużycia energii.

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

Lp.	Numer emitora	Nazwa technologiczna/źródło emisji	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	odpylacz tkaninowy	95
4	KAU-031	Komin pieca obrotowego (niezależnie od stosowanego paliwa)	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	Komin – kocioł sodowy KS4 wyposażony w system spalania gazów złowonnych	elektrofiltr	99,8
10	ELE001B	Komin z EC - kocioł BFB nr 1 i CFB nr 6	elektrofiltr	99,5 99,76
11	ELE-002 B	Komin z EC – kocioł OP-140 K5	elektrofiltr	99,5
12	ELE001A	Komin z EC – kocioł BFB nr 7	elektrofiltr	99,8
13	ELE-003	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	filtr workowy	99
14	ELE-004	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	filtr workowy	99
15	ELE-005	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego	filtr workowy	99
16	ELE-006	Odpowietrzenie zbiornika biomasy	filtr workowy	99

Lp.	Numer emitora	Nazwa technologiczna/źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Skuteczność redukcji emisji zanieczyszczeń %
17	ELE-007	Odpowietrzenie zbiornika biomasy	filtr workowy	99
18	ELE-008	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 1	filtr workowy	99
19	ELE-009	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 2	filtr workowy	99
20	ELE-010	Odpowietrzenie silosu popiołu dennego	filtr workowy	99
21	ELE-011	Odpowietrzenie zasobnika węgla	filtr workowy	99
22	ELE-012	Odpowietrzenie zasobnika węgla	filtr workowy	99
23	ELE005N	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego	filtr workowy	99
24	ELE006N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	filtr workowy	99
25	ELE007N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	filtr workowy	99
26	ELE010N	Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego	filtr workowy	99
27	ELE011N	Odpowietrzenie silosu popiołu dennego	filtr workowy	99

VII.3. Metody ochrony przed hałasem:

- zamykanie drzwi i okien na terenie budynków,
- obsługa przez doświadczony personel,
- stosowanie urządzeń o niskim poziomie hałasu,
- stosowanie tłumików dźwięków, rezonatorów rurowych oraz osłon dźwiękochłonnych.

VII.4. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami:

- minimalizacja generowania odpadów stałych powstających podczas procesów produkcji mas włóknistych i papieru,
- minimalizacja generowania stałych odpadów nieorganicznych z produkcji celulozy,
- minimalizacja wytwarzania, recykling i segregacja odpadów w miejscu ich powstawania,
- minimalizacja ilości odpadów odprowadzanych na składowisko,
- przerób na miejscu odrzutów i osadów organicznych, spalanie odpadów organicznych w kotłach pomocniczych,
- ograniczenie strat włókien,
- wykorzystanie odpadów z procesu spalania w sektorze budowlanym.

VII.5. Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- właściwe projektowanie, konserwacja i obsługa urządzeń,
- budowa układów kanalizacyjnych z materiałów posiadających wymaganą odporność chemiczną, dodatkowo zabezpieczanych rękawami,
- stosowanie dodatkowo zabezpieczających rękawów uszczelniających dla modernizowanych części układów kanalizacyjnych,
- systematyczne kontrole stanu obiektów przez upoważnione osoby z wykorzystaniem specjalistycznego sprzętu. W przypadku stwierdzenia nieszczelności lub wycieków, pracownicy mają obowiązek poinformować stosowne służby, które niezwłocznie przystępują do ich usunięcia,
- wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów prowadzone na powierzchni szczelnej.

13. Zmienia się pkt IX.1 decyzji i nadaje brzmienie:

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.

X.1.2. Monitoring sprawności elektrycznej netto lub jednostkowego zużycia paliw netto

Monitoring należy wykonywać na instalacji energetycznej (Elektrociepłowni) po oddaniu jednostek spalania paliw do użytkowania i po każdej modyfikacji, która mogłaby znacząco wpłynąć na sprawność elektryczną netto lub jednostkowe zużycie paliwa netto. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.

Jednostkowe zużycie paliwa netto [%] dla kotła BFB nr 7 (dla biomasy) wynosi 86,08%, dla kotłów BFB nr 1 i kotła CFB nr 6 wynosi 77,19% przy spalaniu biomasy i 76,6% przy spalaniu biomasy i węgla.

IX.1.3. Monitoring efektywności wykorzystania gospodarki materiałowo-surowcowej

IX.1.3.1. Zapewnienie efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej w Mondi Świecie S.A. zapewnione 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 końcu przebiegu procesu, kosztów zużycia surowców i materiałów. Taki tryb rozliczeń/monitoringu pozwala na wyznaczenie wskaźników konsumpcji poszczególnych zasobów w przeliczeniu na jednostkę produkcji.

W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zgodnie z BAT 9 na instalacji energetycznej (Elektrociepłowni) należy prowadzić:

- wstępną pełną charakterystykę stosowanego paliwa, w tym co najmniej parametry wymienione poniżej oraz zgodnie z normami EN. Można stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy, pod warunkiem że zapewniają one dostarczenie danych o równoważnej jakości naukowej;
- regularne badania jakości paliwa w celu sprawdzenia, czy jest ono zgodne ze wstępną charakterystyką oraz ze specyfikacją konstrukcji obiektu. Częstotliwość badań oraz parametry wybrane z poniższej tabeli oparte są na zmienności paliwa oraz ocenie znaczenia uwolnień zanieczyszczeń (np. stężenie w paliwie, zastosowany system oczyszczania spalin);
- późniejsze korekty parametrów regulacji obiektu, w zależności od potrzeb i wykonalności (np. włączenie charakterystyki i kontroli paliwa do zaawansowanego systemu kontroli).

Wstępna charakterystyka i regularne badania paliwa mogą być wykonywane przez operatora lub dostawcę paliwa. Jeżeli wykonywane są przez dostawcę, pełne wyniki są przekazywane operatorowi w formie specyfikacji produktu (paliwo) lub gwarancji dostawcy.

Lp.	Paliwo(-a)	Substancje/parametry będące przedmiotem charakterystyki
1	Biomasa	- LHV - Wilgotność
		- Popiół - C, Cl, F, N, S, K, Na - Metale i metaloidy (As, Cd, Cr, Cu, Hg, Pb, Zn)
2	Węgiel kamienny	- LHV - Wilgotność - Substancje lotne, popiół, współczynnik „fixed carbon”, C, H, N, O, S
		- Br, Cl, F
		- Metale i metaloidy (As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V, Zn)
3	Gaz ziemny	- LHV - CH ₄ , C ₂ H ₆ , C ₃ , C ₄₊ , CO ₂ , N ₂ , liczba Wobbego
4	Olej napędowy	- Popiół - N, C, S

Należy realizować program zapewnienia jakości/kontroli jakości w celu zagwarantowania, aby właściwości wszystkich paliw były w pełni określone i kontrolowane zgodnie z BAT 1.

14. Zmienia się pkt IX.3 decyzji i nadaje brzmienie:

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

- a) Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru

Lp.	Emitor	Źródło emisji	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	monitoring okresowy 4 x w roku
			SO ₂	
			Pył	
			TRS	
3	CSO-110, CSO-112, CSO-114, CSO-115, CSO-118, CSO-119, CSO-12 6, CSO-127, CSO-128, CSO-129, CSO-130, CSO-132,	Emisje niezorganizowane z różnych źródeł (np. zbiorniki, zasobniki zrzębków itp.) oraz słabe gazy resztkowe	TRS	monitoring okresowy 1 x na 2 lata

	CSO-147, CSO-148, CSO-151N, KAU-001, KAU-007, KAU-011, KAU-016, KAU-024, KAU-025, WMP-97A WMP-098, WRL-051N			
--	--	--	--	--

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 BAT 9 należy wykonywać z określoną powyżej częstotliwością zgodnie z normami EN. 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.

b) Instalacja energetyczna (Elektrociepłownia)

- Monitoring emisji do powietrza z kotłów BFB nr 7, BFB nr 1, BFB nr 6 oraz z kotłów olejowo-gazowych

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Parametr	Częstotliwość monitorowania
1	ELE001A	Komin – kocioł BFB nr 7 (biomasa)	Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach	monitoring ciągły
			NO _x	
			SO ₂	
			Pył	
			CO	
			HCl	
			NH ₃	
			N ₂ O	raz w roku ¹⁾

			HF	raz w roku
			Hg	raz w roku
			Metale i metaloidy z wyjątkiem (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V, Zn)	raz w roku i za każdym razem kiedy nastąpi zmiana charakterystyki paliwa
2	ELE001B ₍₁₋₅₎	Komin – kocioł BFB nr 1 (biomasa) i CFB nr 6 (biomasa, węgiel, biogaz)	Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach	monitoring ciągły
			NO _x	
			SO ₂	
			Pył	
			CO	
			HCl	
			NH ₃	
			N ₂ O	raz w roku ¹⁾
			HF	raz w roku (przy spalaniu węgla kamiennego przez kocioł CFB nr 6 minimalna częstotliwość monitorowania raz na trzy miesiące)
			Hg	raz w roku (przy spalaniu węgla kamiennego przez kocioł CFB nr 6 minimalna częstotliwość monitorowania raz na sześć miesięcy)
		Metale i metaloidy z wyjątkiem (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V, Zn)	raz w roku i za każdym razem kiedy nastąpi zmiana charakterystyki paliwa	
3	ELE013 ₍₁₎ ELE013 ₍₃₎	Komin – praca dwóch kotłów olejowo-gazowych opalanych olejem lub olejem i gazem	Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach	monitoring ciągły
			NO _x	
			SO ₂	
			Pył	
			CO	
			Metale i metaloidy z wyjątkiem (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V, Zn)	raz w roku i za każdym razem kiedy nastąpi zmiana charakterystyki paliwa

4	ELE013 ⁽²⁾	Komin – praca dwóch kotłów olejowo-gazowych opalanych wyłącznie gazem	Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach	monitoring ciągły
			NO _x	
			CO	
5	ELE014 ⁽¹⁾ ELE014 ⁽³⁾	Komin – praca dwóch kotłów olejowo-gazowych opalanych olejem lub olejem i gazem	Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach	monitoring ciągły
			NO _x	
			SO ₂	
			Pył	
			CO	raz w roku i za każdym razem kiedy nastąpi zmiana charakterystyki paliwa
6	ELE014 ⁽²⁾	Komin – praca dwóch kotłów olejowo-gazowych opalanych wyłącznie gazem	Ciśnienie, temperatura, zawartość tlenu, CO i pary wodnej w spalinach	monitoring ciągły
			NO _x	
			CO	

¹⁾Przeprowadzane są dwa pomiary: jeden, kiedy obiekt pracuje przy obciążeniu >70%, a drugi kiedy obiekt pracuje przy obciążeniu <70%,

Raport z pomiarów powinien zawierać wszystkie dane niezbędne do sprawdzenia zgodności z warunkami pozwolenia, a więc dodatkowo powinna się tam znaleźć moc cieplna w paliwie wyliczana przez system pomiarowy dla każdego wariantu pracy.

W zakresie udzielonego odstępstwa od granicznej średniorocznej wielkości emisji HCl do powietrza ze spalania węgla kamiennego w kotle CFB nr 6 przedłożyć ponowną analizę w przypadku kolejnych zmian pozwolenia zintegrowanego, w tym zwłaszcza po opublikowaniu nowych konkluzji BAT, czy wejściu w życie nowych standardów emisyjnych, a także zmian wnioskowanych przez prowadzącą instalację.

Pomiary emisji do powietrza zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE BAT 4 należy wykonywać z określoną powyżej częstotliwością zgodnie z normami EN. 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.

- Monitoring emisji do powietrza z kotła OP-140 K5 – źródło, które będą użytkowane nie dłużej niż do dnia 31 grudnia 2023 r., a czas użytkowania źródła, w okresie od dnia 1 stycznia 2016 r. do dnia 31 grudnia 2023 r. nie przekroczy 17 500 godzin

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Parametr	Jednostka miary	Częstotliwość monitorowania
1	ELE002B(1-2)	Komin – kocioł OP-140 K5	Pył	mg/m ³	monitoring ciągły
			SO ₂	mg/m ³	
			NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	mg/m ³	
			CO	mg/m ³	
			HCl	mg/m ³	
			Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	mg/m ³	
			HF	mg/m ³	
			O ₂	%	
			Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych	m/s Pa	
			Temperatura gazów odlotowych w przekroju pomiarowym	K	
			Ciśnienie bezwzględne gazów odlotowych	Pa	
			Wilgotność względna gazów odlotowych lub stopień zwilżenia gazów odlotowych	% obj. kg pary wodnej/kg gazu suchego	
			Hg	µg/m ³	raz w roku

Pomiary emisji do powietrza należy wykonywać z określoną powyżej częstotliwością zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

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.	Numer emitora	Emitowane związki	Częstotliwość pomiarów
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
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.3.3. Monitoring emisji do powietrza podczas innych niż normalne warunki użytkowania

Należy monitorować na instalacji energetycznej (Elektrociepłowni) zgodnie z BAT 11 emisje do powietrza podczas innych niż normalne warunki użytkowania na podstawie bezpośredniego pomiaru emisji lub poprzez monitorowanie parametrów zastępczych jeśli ma

ono równą lub lepszą jakość naukową niż bezpośredni pomiar emisji. Emisje podczas okresów rozruchu i wyłączenia mogą być oceniane na podstawie szczegółowych pomiarów emisji przeprowadzanych dla typowej procedury rozruchu/wyłączenia **co najmniej raz do roku**, a także za pomocą wyników pomiaru w celu oszacowania emisji dla każdego okresu rozruchu/wyłączenia w roku.

Należy realizować plan zarządzania w celu ograniczania emisji do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania, obejmujący okresy rozruchu i wyłączenia zgodnie z BAT 1.

IX.3.4. Zobowiązuję Mondi Świecie S.A. 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.

15. Zmienia się pkt IX.4 decyzji i nadaje brzmienie:

IX.4. Monitoring odpadów

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

Należy realizować plan gospodarki odpadami w celu unikania powstawania odpadów, przygotowania odpadów do ponownego użycia, poddawania ich recyklingowi lub odzyskiwania w inny sposób zgodnie z BAT 1 (LCP).

16. Zmienia się pkt IX.5 decyzji i nadaje brzmienie:

IX.5. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z zobowiązaniami 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.

17. Zmienia się pkt IX.6 decyzji i nadaje brzmienie:

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 S.A. 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

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	Częstotliwość badań
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
WIELOPIERŚCIENIOWE WĘLOWODORY AROMATYCZNE (WWA)				
22	Naftalen	µg/dm ³	1,43	raz na 5 lat
23	Acenaften	µg/dm ³	0,06754	raz na 5 lat
24	Fluoren	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)piren	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)piren	µg/dm ³	0,02*	raz na 5 lat
37	Suma WWA	µg/dm ³	1,98	raz w roku
WĘGLOWODORY 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

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa	Częstotliwość badań
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.

Zmianie ulegają piezometry w monitoringu wód podziemnych składowiska Polski Konopat z P-25 i P-1 na piezometry P-25a i P-1a.

Monitoring wód podziemnych wokół dwóch składowisk odpadów należących do Mondi Świecie S.A. – bez zmian do obowiązującego pozwolenia.

18. Zmienia się pkt IX.7 decyzji i nadaje brzmienie:

IX.7. Monitoring jakości gleb

Monitorowanie parametrów jakości gleb prowadzone będzie w 43 punktach pomiarowo-kontrolnych zlokalizowanych na terenie Mondi Świecie S.A. określonych w raporcie początkowym. W wyznaczonych punktach analizowane będą następujące wskaźniki, dla których jest określona lina 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	-	-
WELOWODORY 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

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa		
			0-0,25 m ppt	0,25-2 m ppt	2-15 m ppt
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 WĘLOWODORY 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)perylene	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
WĘLOWODORY 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*	-	-
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	Chlorobenzyny pojedyncze	mg/kg s.m.	0,048*	0,009*	0,009*
12	Monochlorobenzen	mg/kg s.m.	0,01*	-	-
13	Dichlorobenzyny	mg/kg s.m.	0,03*	-	-
14	Trichlorobenzyny	mg/kg s.m.	0,003*	-	-
15	Tetrachlorobenzyny	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*

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość bazowa		
			0-0,25 m ppt	0,25-2 m ppt	2-15 m ppt
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.

19. 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., ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, pismem z dnia 31 stycznia 2020 r., znak: DD/2020/18120/03 wystąpiła do tutejszego organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego Mondi Świecie S.A., ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, 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 pkt 1.1, tj. instalacja do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW, w pkt 5.4, tj. 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 pkt 6.1 a, tj. instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych, w pkt 6.1 b, tj. 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 2021 r. poz. 1793 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 2022 r. poz. 1029 ze zm.).

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną i skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na wyodrębnione rachunki bankowe oraz przedstawił dowód uiszczenia opłaty skarbowej za złożenie pełnomocnictwa udzielonego panu Stanisławowi Kryszewskiemu 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 w dniu 19 lutego 2020 r. za pośrednictwem poczty elektronicznej.

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 RZGW w Gdańsku. Wobec powyższego pismem z dnia 2 grudnia 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.3.2020 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 2021 r. poz. 735 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.

Mając na uwadze ww. przepis, tutejszy organ wystąpił do Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie RZGW w Gdańsku pismem z dnia 19 lipca 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.3.2020, o wyrażenie zgody lub uzasadnienie odmowy zgody na zmianę ww. decyzji we wnioskowanym zakresie oraz przesłanie swojego stanowiska w terminie 14 dni od daty doręczenia ww. pisma.

Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie RZGW w Gdańsku w piśmie z dnia 3 sierpnia 2021 r., znak: GD.RZŚ.4364.46.2021.NJ wyraziło zgodę na zmianę decyzji w proponowanym zakresie.

Tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony postępowania administracyjnego w zakresie:

- istotnej zmiany instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych, produkcji papieru oraz Elektrociepłowni,
- dostosowania instalacji Elektrociepłowni do wymagań decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,
- udzielenia odstępstwa zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska,

- dostosowania instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru do wymogów prawa po wejściu w życie ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.),

oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Wnioskodawcy, Urzędu Miejskiego w Świeciu, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz poprzez jej zamieszczenie na stronie internetowej www.bip.kujawsko-pomorskie.pl Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomieniem z dnia 22 czerwca 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.3.2020 organ prowadzący postępowanie poinformował Strony o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebranych 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.

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:

- gospodarki odpadami, w związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.),
- uaktualnienia miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów,
- uaktualnienia ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- aktualizacji parametrów emitorów,
- aktualizacji piezometrów objętych monitoringiem,

- aktualizacji raportu początkowego. Dostosowano do obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia ziemi (Dz. U. 2016 r. poz. 1395),
- dostosowania instalacji do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU,
- budowy czterech kotłów olejowo-gazowych o nominalnej mocy cieplnej 35,2 MW_t każdy,
- wyłączenia z pracy kotła OP 140 K4,
- udzielenia odstępstwa od wymagań decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU w zakresie granicznych poziomów emisji chlorowodoru dla kotła fluidalnego CFB nr 6 – w przypadku spalania węgla kamiennego,
- budowy trzech nowych zbiorników ługu czarnego,
- przebudowy układu technologicznego Wydziału Makulaturowni,
- zwiększenia wydajności Maszyny Papierniczej do 260 000 Mg/rok.

W związku z wejściem w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw posiadacz odpadów, który przed dniem wejścia w życie uzyskał pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, zgodnie z art. 10 tej ustawy był zobowiązany do złożenia wniosku o zmianę tego pozwolenia do dnia 5 marca 2020 r. w celu dostosowania go do zmienionych przepisów w zakresie dotyczącym gospodarowania odpadami. Mając na uwadze powyższe w pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmian polegających na uwzględnieniu ww. przepisów, tj.:

- wskazano miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów,
- określono maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- wskazano największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym

samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,

- wskazano całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- określono formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

W oparciu o art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2022 r. poz. 699) Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego w piśmie z dnia 8 września 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.3.2020 zwrócił się do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w której ma być prowadzone przewarżanie odpadów, z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Działając zgodnie z art. 41 ust 6a ww. ustawy o odpadach pismem z dnia 8 września 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.3.2020 zwrócono się do Burmistrza Świecia o wydanie opinii dla przedmiotowej instalacji, na terenie której będą wytwarzane i przetwarzane odpady.

Na podstawie art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach w dniu 13 stycznia 2022 r. upoważnieni pracownicy Kujawsko-Pomorskiego Inspektora Ochrony Środowiska z udziałem przedstawicieli Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego przeprowadzili kontrolę miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska na terenie zakładu Mondi Świecie S.A. ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie.

Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w postanowieniu z dnia 15 lutego 2022 r. (data wpływu: 18 lutego 2022 r.), znak: WIOŚ-WI.7041.1.114.2021.GJ potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie prowadzenia przetwarzania odpadów w instalacjach eksploatowanych przez Mondi Świecie S.A. ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie.

Burmistrz Świecia postanowieniem z dnia 21 września 2021 r. (data wpływu: 24 września 2021 r.), znak: RGO.6234.6.2021 pozytywnie zaopiniował wniosek Mondi Świecie S.A.

Przedmiotowa instalacja, na terenie której będą wytwarzane i przetwarzane odpady znajduje się w zakładzie stwarzającym zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu, miejsc magazynowania odpadów nie jest wymagany zgodnie z art. 41a ust. 8 pkt 1 ustawy o odpadach.

Tutejszy organ na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach postanowieniem z dnia 5 kwietnia 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.3.2020 określił formę i kwotę zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wysokości 10 992 600,00 zł w formie gwarancji bankowej.

Do wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń przyjęto, że magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania odbywa się:

- na placu M/1 w maksymalnej ilości 12 864 Mg na powierzchni 6 700 m² przy wypiętrzeniu 6 m i gęstości odpadów na poziomie 0,32 Mg/m³,
- na placu M/2 w maksymalnej ilości 37 296 Mg na powierzchni 19 425 m² przy wypiętrzeniu 6 m i gęstości odpadów na poziomie 0,32 Mg/m³,
- w magazynie M/3 w maksymalnej ilości 1 872 Mg na powierzchni 1 950 m² przy wypiętrzeniu 3 m i gęstości odpadów na poziomie 0,32 Mg/m³.

Wysokość zabezpieczenia roszczeń związana z magazynowaniem odpadu o kodzie 03 03 07 – Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury, powstałego w wyniku przetwarzania, została wyliczona dla następujących miejsc magazynowania:

- betonowy boks (odrzuty makulaturowe) w maksymalnej ilości 290 Mg magazynowanego odpadu na powierzchni 117 m² przy wypiętrzeniu 6,2 m i gęstości odpadów na poziomie 0,4 Mg/m³,
- betonowy boks i przylegająca płyta betonowo (odrzut z oczyszczania niskostężeniowego i odrzut lekki z sortowania wstępnego) w maksymalnej ilości 202 Mg magazynowanego odpadu na powierzchni 72 m² przy wypiętrzeniu 4 m i gęstości odpadów na poziomie 0,7 Mg/m³,
- betonowy boks w maksymalnej ilości 77,7 Mg magazynowanego odpadu na powierzchni 39,69 m² przy wypiętrzeniu 2,8 m i gęstości odpadów na poziomie 0,7 Mg/m³ i w 3 kontenerach metalowych w maksymalnej ilości łącznie 68,5 Mg magazynowanego odpadu na powierzchni 41,145 m² przy wypiętrzeniu 2,38 m i gęstości odpadów na poziomie 0,7 Mg/m³,

- betonowy boks kryty zlokalizowany przy budynku makulaturowni i maszyny MP7 (odrzuty makulaturowe) w maksymalnej ilości 1316 Mg magazynowanego odpadu na powierzchni 658 m² przy wypiętrzeniu 5 m i gęstości odpadów na poziomie 0,4 Mg/m³.

Przyjęte do obliczeń stawki magazynowanych odpadów w celu ich przetworzenia i powstałych w wyniku przetwarzania są zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256). Zatem wyliczona kwota zabezpieczenia roszczeń wynosi 10 992 600,00 zł.

Pismem z dnia 4 lutego 2019 r., znak: ŚG-I-W.7222.3.2.2017 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wezwał Mondi Świecie S.A. w Świeciu do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm., wskazując zakres koniecznych zmian. Przedmiotowe wezwanie było konsekwencją dokonania na podstawie art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska analizy ww. pozwolenia zintegrowanego w związku z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej w dniu 17 sierpnia 2017 r. decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W dniu 27 stycznia 2021 r., Trybunał Sprawiedliwości Unii Europejskiej stwierdził nieważność ww. decyzji wykonawczej Komisji ustanawiającej konkluzje BAT dla dużych obiektów spalania (LCP). Stwierdzenie nieważności nie miało jednak efektu natychmiastowego, gdyż Trybunał Sprawiedliwości Unii Europejskiej utrzymał w mocy skutki unieważnionej decyzji wykonawczej do czasu wejścia w życie nowego aktu prawnego, a to nastąpiło 30 listopada 2021 r. Unieważnienie ww. decyzji nastąpiło ze względu na uchybienie proceduralne, a nie na uchybienie materialne, w związku z tym uzasadniona jest kontynuacja skutków prawnych powstałych w związku z zastosowaniem materialnych wymogów określonych w unieważnionej decyzji wykonawczej. Jednocześnie wymagania zawarte w unieważnionych i obowiązujących konkluzjach BAT są dokładnie takie same.

Biorąc powyższe pod uwagę, należy wskazać, że nie ma podstaw do zastosowania art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczącego obowiązku przeprowadzenia, przez właściwy organ ochrony środowiska ponownej analizy warunków pozwolenia

zintegrowanego, jak również wszczynania postępowań w przedmiocie zmiany pozwoleń zintegrowanych, w związku z publikacją decyzji wykonawczej 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. W sytuacji gdy opublikowane zostały dokładnie te same konkluzje BAT, które były już przedmiotem analiz, powtarzanie tej czynności jest nieuzasadnione i pozbawione wartości dodanej w odniesieniu do celu wprowadzenia tego przepisu.

Mając na uwadze zapisy w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE:

Zmieniono zapisy w pkt IX.1.3.1, pkt IX.3.3, pkt IX.4 i pkt IX.5. pozwolenia zintegrowanego w zakresie wymagań określonych w BAT 1.

W związku z niespełnianiem wymagań w zakresie ochrony środowiska na najbliższych obszarach chronionych akustycznie, konieczne jest wdrożenie planu zarządzania hałasem.

W pkt IX.1.2 określono monitoring sprawności elektrycznej netto przy pełnym obciążeniu zgodnie z wymaganiami BAT 2.

Monitoring kluczowych parametrów procesu mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza określony w BAT 3 oraz monitoring emisji do powietrza BAT 4, zostały uwzględnione w pkt. IX.3 decyzji.

Na instalacji nie powstają ścieki z oczyszczania spalin, które podlegałyby monitorowaniu.

Stosowane na instalacji rozwiązania mające na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej obiektów energetycznego spalania oraz ograniczenia emisji CO odpowiadają wymaganiom określonym w BAT 6.

Kotły CFB nr 6, BFB nr 1 i BFB nr 7 wyposażone są w instalację do selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) wobec tego BAT 7 jest spełniony.

W celu zapobiegania emisjom do powietrza i ich ograniczania stosowana jest instalacja dozowania mocznika, układ do redukcji SO₂ poprzez podawanie kamienia wapiennego oraz wszystkie kotły wyposażone są w elektrofiltry. Na zakładzie wdrożona została procedura o nazwie PROCEDURA P-IV-009 „Realizacja remontów”. W związku z powyższym BAT 8 jest spełniony.

Elektrociepłownia Mondi Świecie S.A. wdroży w ramach systemu zarządzania środowiskowego programy zapewniające jakość i kontrolę wykorzystywanych paliw. Zgodnie

z BAT 9 przedstawiona została charakterystyka stosowanych paliw w związku z tym zmieniono zapis pkt IX.1.3.1 obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Aby ograniczyć emisje do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania (BAT 10) wdrożony zostanie „Plan zarządzania środowiskiem w celu ograniczenia emisji do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania, obejmujący okresy rozruchu i wyłączenia” w ramach systemu zarządzania środowiskowego.

Zgodnie z BAT 11 zobowiązano prowadzącą instalację do monitoringu emisji podczas innych niż normalne warunki użytkowania na podstawie bezpośredniego pomiaru emisji lub poprzez monitorowanie parametrów zastępczych jeśli ma ono równą lub lepszą jakość naukową niż bezpośredni pomiar emisji. Emisje podczas okresów rozruchu i wyłączenia mogą być oceniane na podstawie szczegółowych pomiarów emisji przeprowadzanych dla typowej procedury rozruchu/wyłączenia co najmniej raz do roku, a także za pomocą wyników pomiaru w celu oszacowania emisji dla każdego okresu rozruchu/wyłączenia w roku. W związku z powyższym uwzględniono zapisy w pkt IV.5 i IX.3.3 decyzji.

Stosowane na instalacji rozwiązania mające na celu zwiększenie sprawności energetycznej spalania oraz ograniczenie zużycia wody i ilości uwalnianych zanieczyszczonych ścieków odpowiadają wymaganiom określonym w BAT 12 i BAT 13.

Wody pochłonicze powstające na terenie Elektrociepłowni nie są odprowadzane bezpośrednio do odbiornika. Zostają poddane procesowi oczyszczania na podczyszczalni wód opadowych i pochłoniczych zlokalizowanej na Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Mondi Świecie S.A. Stosowane rozwiązania zapobiegające zanieczyszczeniu niezanieczyszczonych strumieni ścieków spełniają wymagania BAT 14.

Ścieki z instalacji energetycznego spalania paliw odprowadzane są do Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Mondi Świecie S.A, w związku z tym graniczne wielkości emisji dla bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego określone w BAT 15 nie mają zastosowania.

Stosowane rozwiązania w celu ograniczenia ilości odpadów przemysłowych do unieszkodliwiania z procesu spalania spełniają wymagania BAT 16.

Ograniczenie emisji hałasu realizowane jest poprzez dbałość o stan techniczny urządzeń generujących hałas oraz stan techniczny elementów ograniczających emisje hałasu do środowiska, stosowane są również urządzenia o niskim poziomie mocy akustycznej co przyczynia się do tego, że spełnione są wymagania BAT 17.

W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej spalania węgla kamiennego wyposażono kocioł CFB K6 w instalację do selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu SNCR. Stosowana technika spełnia wymagania BAT 18.

W celu zwiększenia sprawności energetycznej spalania węgla kamiennego w kotle CFB nr 6 stosuje się odprowadzanie popiołów dennych za pomocą dwóch rur zsypanych znajdujących się w skrzyni powietrza fluidyzacyjnego zabudowanej pod komorą paleniskową do podajników śrubowych oraz zawracanie popiołu do komory paleniskowej w celu dopalenia znajdujących się części palnych w popiole. Stosowane techniki spełniają wymagania BAT 19.

Spółka we wniosku przedstawiła opracowanie pt.: „Wyznaczenie wskaźników efektywności energetycznej wg konkluzji BAT” wykonane przez Zakłady Pomiarowo-Badawcze Energetyki „ENERGOPOMIAR” Sp. z o.o., w którym wyznaczyła jednostkowe zużycie paliwa netto na poszczególnych kotłach. Zgodnie z wytycznymi konkluzji BAT 19 poziom sprawności energetycznej BAT-AEELS w odniesieniu do spalania węgla kamiennego w kotle CFB nr 6, mieści się w przedziale określonym w ww. BAT, tj. między 75 % a 97 %. Dla kotłów CFB nr 6, BFB nr 1 i BFB nr 7, w których spalana jest biomasa poziom sprawności energetycznej BAT-AEELS mieści się w przedziale od 73 % do 99% zgodnie z zapisem w tab. 8 konkluzji BAT.

W pkt V.1.2 decyzji określono maksymalne dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla kotłów CFB nr 6, BFB nr 1 i BFB nr 7 przy spalaniu węgla kamiennego i biomasy zgodnie z BAT 20, BAT 21, BAT 22, BAT 23, BAT 24, BAT 25, BAT 26 i BAT 27.

W powyższej decyzji określono również poziom emisji BAT-AELs do powietrza ze spalania oleju napędowego i gazu ziemnego w nowych kotłach gazowo-olejowych oraz zakres monitoringu emisji do powietrza zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzjach BAT.

Łączna nominalna moc cieplna w paliwie nowych kotłów będzie wynosiła 140,8 MW (35,2 MW każdy). Wszystkie kotły będą wyposażone w palniki: jeden przeznaczony do spalania oleju opałowego lekkiego i jeden do spalania gazu ziemnego. W zależności od zapotrzebowania kotły będą pracować w następujących wariantach:

- wariant 1 – spalanie oleju opałowego lekkiego,
- wariant 2 – spalanie gazu ziemnego,
- wariant 3 – praca mieszana kotłów (w zależności od zapotrzebowania wybrane kotły mogą spalać albo gaz albo olej opałowy).

Wszystkie kotły będą pracować w trybie automatycznym. Ich praca będzie uzależniona od zapotrzebowania na parę technologiczną – może pracować albo jeden, albo dwa, albo trzy, albo cztery kotły jednocześnie. Proces przejścia z jednego paliwa na drugie będzie następował również w trybie automatycznym. Kotły nie wymagają dodatkowych palników rozruchowych. Do rozruchu każdy kocioł będzie posługiwał się palnikami podstawowymi oraz paliwem podstawowym (olej lub gaz). Ze względu na zastosowanie nowoczesnych rozwiązań technicznych, kotły nie będą wyposażone w dodatkowe instalacje oczyszczania spalin.

Odprowadzanie gazów odlotowych z nowobudowanych kotłów olejowo-gazowych następować będzie dwoma kominami dwuprzewodowymi. Do każdego komina zostaną podłączone dwa kotły olejowo-gazowe, z których spaliny odprowadzane będą osobnymi kanałami. Wnioskodawca dołączył do wniosku analizę techniczno-ekonomiczną opracowaną przez ENERGOPROJEKT-KATOWICE S.A. w Katowicach, że gazy odlotowe odprowadzane do powietrza przez dwa odrębne kominy, nie spełniają przesłanek (uwzględniając aspekty techniczne i ekonomiczne) zastosowania do nich drugiej zasady łączenia, tj. uznania ich za jedno źródło spalania paliw zgodnie z art. 157a ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ww. analiza również została opracowana dla kotłów CFB nr 6, BFB nr 1 i BFB nr 7 i wskazała na brak uzasadnienia zastosowania drugiej zasady łączenia zgodnie z art. 157a ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Parametry rozpatrywanych emitorów (ELE001B, ELE001A) nie umożliwiają jednoczesnego odprowadzania spalin ze wszystkich pracujących w danym czasie kotłów (CFB nr 6, BFB nr 1 i BFB nr 7), gdyż przepustowość kominów jest niewystarczająca do odprowadzania spalin, pochodzących z trzech pracujących jednocześnie kotłów. Budowa nowego komina, do którego odprowadzane byłyby spaliny z ww. kotłów wiązałaby się z nieproporcjonalnie wysokimi nakładami w stosunku do korzyści środowiskowych, jakie można by osiągnąć dzięki ograniczeniu emisji zanieczyszczeń do powietrza, wynikających z zastrzonych poziomów emisji dla jednostek o mocy $>300 \text{ MW}_t$.

Mondi Świecie S.A. spełniając warunek wynikający z art. 33 ust.1 pkt a dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontrola), w dniu 17 września 2013 r. zobowiązała się, że począwszy od dnia 1 stycznia 2016 r. i nie później niż do 31 grudnia 2023 r., będzie eksploatować obiekt energetycznego spalania, obejmujący kotły pyłowe OP-140 K4 i K5, z których gazy odlotowe odprowadzane będą poprzez wspólny

komin o wysokości 100 m i średnicy 2,5 m (emitor ELE002 B), przez okres nie dłuższy niż 17500 godzin. Przy piśmie z dnia 5 maja 2022 r., znak: DC/2022/1812/13 Wnioskodawca poinformował, że kocioł OP 140 K4 nie będzie już eksploatowany i został trwale wyłączony z użytkowania. Natomiast kocioł OP-140 K5 będzie użytkowany nie dłużej niż do dnia 31 grudnia 2023 r. lub jeżeli limit czasu użytkowania źródła wynoszący 17 500 godzin zostanie wykorzystany przed dniem 31 grudnia 2023 r.

Przedstawione w dokumentacji obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji spalania paliw 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).

Obecna wielkość dopuszczalnej emisji dla instalacji energetycznej została określona na podstawie rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860). Po 17 sierpnia 2021 r. obowiązują również graniczne wielkości emisyjne wynikające z zastosowania poziomów BAT-AEL zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającą konkluzje dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w szczególnych przypadkach organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może w pozwoleniu zintegrowanym zezwolić na odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych, jeżeli w jego ocenie ich osiągnięcie prowadziłyby do nieproporcjonalnie wysokich kosztów w stosunku do korzyści dla środowiska oraz pod warunkiem, że nie zostaną przekroczone standardy emisyjne, o ile mają one zastosowanie.

Analiza możliwości ubiegania się o udzielenie odstępstwa od granicznych wielkości emisji HCl, wynikających z konkluzji BAT, została sporządzona przez zespół specjalistów Zakładów Pomiarowo-Badawczych Energetyki „ENERGOPOMIAR” Sp. z o.o., w oparciu o przepisy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom

i ich kontrola, Dz. Urz. UE L 334 z 2010 r. s. 17 (dalej „Dyrektywa IED”) oraz przepisy prawa krajowego transponujące Dyrektywę IED, a także według metodyki wskazanej w „Podręczniku dotyczącym zasad udzielania odstępstw od granicznych wielkości emisyjnych zawartych w konkluzjach BAT dla dużych źródeł spalania (LCP), zgodnie z art. 204 ust 2 ustawy POŚ.” opublikowanym przez Ministerstwo Środowiska (dalej „Podręcznik”).

Zgodnie z ww. Podręcznikiem, w przypadku zanieczyszczeń nieobjętych standardami emisyjnymi, punktem wyjściowym jest spełnianie emisji dopuszczalnych tych zanieczyszczeń, określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, lub gdy emisje te nie są określone w pozwoleniu – poziomów emisji udokumentowanych pomiarami lub w inny sposób (np. emisjami gwarantowanymi w kontrakcie na realizację), które następnie będą określone jako emisje dopuszczalne.

W ramach niniejszego dokumentu rozpatrywane było odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych powiązanych z BAT (BAT-AELs) do powietrza ze spalania węgla kamiennego w kotle fluidalnym CFB nr 6 w Mondy Świecie S.A. w zakresie emisji chlorowodoru (HCl).

Graniczny średnioroczny poziom emisji chlorowodoru powiązany z BAT (BAT-AELs) dla obiektu istniejącego o całkowitej nominalnej mocy cieplnej dostarczonej w paliwie 100-300 MW, której odpowiada emitator ELE001B, dla spalania węgla kamiennego (w kotle fluidalnym) wynosi 20 mg/Nm³.

Natomiast w przypadku udzielenia odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych powiązanych z BAT, dopuszczalny poziom emisji chlorowodoru, na podstawie zapisów aktualnego pozwolenia zintegrowanego, będzie wynosił 100 mg/Nm³.

Przeprowadzona analiza kosztów i korzyści dla środowiska, wynikających z dostosowania instalacji do konkluzji BAT, uwzględnia ww. poziomy emisji chlorowodoru.

Prognoza oddziaływania Elektrociepłowni w Mondy Świecie S.A. na stan jakości powietrza została opracowana zgodnie z wymaganiami załącznika nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu „Referencyjne Metodyki Modelowania Poziomów Substancji w Powietrzu”.

Obliczenia rozprzestrzeniania się HCl w powietrzu wykonano przy użyciu pakietu „Operat-FB” firmy „PROEKO”, spełniającego wymagania, określone w ww. rozporządzeniu. Pakiet posiada atest Instytutu Ochrony Środowiska w Warszawie nr BA/147/96.

Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu nie określa dopuszczalnego poziomu chlorowodoru

w powietrzu, jedynie w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu określone zostały wartości odniesienia dla stężenia chlorowodoru w powietrzu:

- 200 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ – wartość odniesienia uśredniona dla jednej godziny,
- 25 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ – wartość odniesienia uśredniona dla roku kalendarzowego.

Zgodnie z metodyką wskazaną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, dla celów obliczeniowych, jako tło dla HCl przyjmuje się 10% wartości odniesienia uśrednionej dla roku wskazanej w ww. rozporządzeniu (25 $\mu\text{g}/\text{m}^3$) tj. 2,5 $\mu\text{g}/\text{m}^3$. Analiza wpływu Elektrociepłowni w Mondi Świecie S.A. na stan jakości powietrza w zakresie HCl, potwierdza znikomy wpływ udzielenia odstępstwa od granicznych wielkości emisji HCl, w przypadku spalania węgla, dla kotła fluidalnego CFB nr 6. Średnioroczny poziom stężenia HCl w powietrzu w przypadku udzielenia odstępstwa wynosi 0,330 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ i stanowi zaledwie 1,46% wartości odniesienia pomniejszonej o wartość tła, natomiast średnioroczny poziom stężenia HCl w powietrzu w przypadku dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT wynosi 0,316 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ i stanowi 1,40% wartości odniesienia pomniejszonej o wartość tła.

Z powyższych danych wynika, że przyznanie odstępstwa nie będzie prowadzić do przekroczenia norm jakości powietrza (wartości odniesienia), a konieczność dostosowania emisji HCl do wymagań konkluzji BAT będzie się wiązać tylko z koniecznością poniesienia nieproporcjonalnych kosztów.

Analiza kosztów i korzyści wykazała, że inwestycja, mająca na celu dostosowanie kotła fluidalnego CFB nr 6 w Mondi Świecie S.A. do wymagań konkluzji BAT w zakresie emisji HCl (w przypadku spalania węgla kamiennego) będzie prowadzić do nieproporcjonalnie wysokich kosztów w porównaniu do korzyści dla środowiska.

W przypadku, gdy stosunek korzyści do kosztów jest mniejszy bądź równy wartości 0,7, to uznaje się, że warunek nieproporcjonalności kosztów i korzyści jest wypełniony tzn. że odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych jest uzasadnione.

Stosunek korzyści środowiskowych do kosztów wynosi: 0,41, a zatem warunek nieproporcjonalności kosztów i korzyści jest spełniony.

Prowadzący instalację zawnioskował by odstępstwo od wymagań konkluzji BAT w zakresie emisji chlorowodoru dla kotła fluidalnego CFB nr 6 w Mondi Świecie S.A., w przypadku spalania węgla kamiennego, było odstępstwem typu A (bezterminowym), którego zasadność będzie ponownie analizowana podczas kolejnych zmian pozwolenia zintegrowanego, w tym zwłaszcza po opublikowaniu nowych konkluzji BAT i wejściu

w życie nowych standardów emisyjnych, ale także niektórych zmian wnioskowanych przez prowadzącego instalację.

Organ przeanalizował merytoryczne argumenty operatora instalacji, zgodnie z wymaganiami zawartymi w art. 204 ust. 2 oraz ust. 3 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Przy dokonywaniu oceny, o której mowa w ust. 2, organ wziął pod uwagę położenie geograficzne, lokalne warunki środowiskowe, charakterystykę techniczną instalacji oraz inne czynniki mające wpływ na funkcjonowanie instalacji i środowisko jako całość, zważając na całość zebranego w toku postępowania administracyjnego materiału dowodowego.

Zatem w zakresie HCl, w przypadku udzielenia odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych, dla kotła fluidalnego CFB nr 6, obowiązywać będzie poziom emisji, określony w pozwoleniu zintegrowanym na poziomie 24 kg/h, co przy uwzględnieniu nominalnej ilości spalin (suchych w warunkach umownych przy 6% O₂) na poziomie 240 000 m³/h wskazuje na dopuszczalne stężenie HCl na poziomie 100 mg/Nm³.

Ponadto zaktualizowano i zweryfikowano zapisy w pkt V.1.2. poprzez określenie poziomu emisji dla źródła wielopaliwowego, w którym są spalane jednocześnie co najmniej dwa rodzaje paliw w różnych proporcjach, który stanowi średnią obliczoną z poziomów emisyjnych odpowiadających poszczególnym paliwom i nominalnej mocy cieplnej źródła, ważonej względem mocy cieplnej ze spalania tych paliw wg wzoru. W przypadku kotłów gazowych nie określono BAT-AELs dla dwutlenku siarki i pyłu.

Poziomy emisyjne dla wariantu spalania gazu i oleju zostały określone na podstawie standardów emisyjnych dla tych substancji podczas spalania gazu oraz na podstawie BAT-AELs dla spalania oleju – emisja określona na podstawie §7 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów,

Zmieniono zapisy pkt IX.7 decyzji w związku z aktualizacją raportu początkowego opracowanego w listopadzie 2014 r. przez firmę Atmoterm S.A. o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie MONDI ŚWIECIE S.A. związanego z dostosowaniem dokumentu do wytycznych rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. 2016 r., poz. 1395) – pobór i analiza gleby do głębokości 0,25 m ppt. Ponadto wnioskodawca w związku z brakiem przekroczeń wartości dopuszczalnych w glebie (w próbkach płytkich i głębokich) oraz zawartości węglowodorów aromatycznych, węglowodorów chlorowanych, w tym chlorobenzenów, chlorofenoli,

chloronaftalenu i PCB oraz krezoli i fenolu poniżej metod oznaczalności, zawniósł o wykonywanie badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko z częstotliwością raz na 10 lat. Proponowana częstotliwość jest zgodna z art. 217a ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku z przebudową Wydziału Makulaturowni i Maszyny Papierniczej nr 1 oraz przeprowadzoną w 2017 r. szczegółową inwentaryzacją wszystkich emitorów na terenie Mondi Świecie S.A. zaktualizowano zapisy pkt IV.3, IV.5, IV.6, IV.8.1, IV.8.2, IV.9.2, IV.10, V.1 i V.2.

Zaktualizowano również pkt IX.5 przedmiotowej decyzji w związku z likwidacją piezometrów znajdujących się w obszarze budowy drogi S-5 oraz piezometrów suchych i poprzerastanych korzeniami.

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

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.

W trakcie biegu 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.

Otrzymują:

1. Stanisław Kryszewski, Pełnomocnik Mondi Świecie S.A., Zakład Sozotechniki Sp. z o.o., ul. Bernardyńska 3, 85-029 Bydgoszcz;
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku, ul. Fr. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk;
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.