

Białogard, dnia 13 listopada 2019 roku.

BOŚ.6222.1.2015.KD

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 192 z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 roku, poz. 1396, ze zm.), w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 roku, poz. 2096, ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Pana Marcina Kaźmierskiego pełnomocnika „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, ul. Kołobrzeska 17-19, 78-230 Karlino z dnia 9 października 2019 roku, znak 37.I.2019.NK o zmianę pozwolenia zintegrowanego,

zmieniam

decyzję Starosty Białogardzkiego z dnia 18 czerwca 2015 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD, sprostowaną postanowieniem Starosty Białogardzkiego z dnia 30 czerwca 2015 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD, zmienioną decyzją Starosty Białogardzkiego z dnia 16 lipca 2015 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD oraz zmienioną decyzją Starosty Białogardzkiego z dnia 10 lutego 2017 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD udzielającą „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, ul. Kołobrzeska 17-19, 78-230 Karlino pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania energii i paliw - spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW oraz produkcji płyt drewnopochodnych - płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, w ten sposób, że:

- I. **Punkt 2.1. Proces produkcji w podziale na operacje technologiczne**, otrzymuje brzmienie:

OPERACJA NR 1: KOROWANIE

Kłody drewna podawane są ładowarką na podajnik załadowniczy. Podajnikiem schodowym kłody przemieszczane są pojedynczo do korowarki. Obracające się bębny korowarki usuwają korę z kłód. Okorowane kłody przemieszczane są za pomocą przenośnika łańcuchowego do rębaka. Kora odbierana jest z urządzenia za pomocą przenośnika zgrzeblowego utylizacyjnego do bunkra.

OPERACJA NR 2: ZREBKOWANIE

Opis działania

Posuw materiału

Materiał podawany jest przenośnikiem taśmowym do maszyny. Obracające się w przeciwnych kierunkach wałki zespołu górnego i dolnego chwytają materiał i doprowadzają do wirnika. Górny zespół wałków dopasowuje się do wysokości podawanego materiału przez obrót na osi wahacza. Umieszczone przy wahaczu siłowniki hydraulicznie, będące pod działaniem ciśnienia, redukują nacisk na podawany materiał.

Proces rozdrabniania

Promieniowo rozmieszczone noże na wirniku rębaka odcinają zrębki od podawanego drewna. Dzięki klinowemu oddziaływaniu ostrzy następuje takie rozszczepienie drewna, że uzyskuje niemal stałe proporcje pomiędzy długością i grubością zrębków. Dopóki nóż rębaka znajduje się w materiale, odcięte zrębki gromadzone są w zagłębieniu znajdującym się pod nożem rębaka. Proces cięcia jednego noża jest zakończony wtedy, gdy zostanie odcięty ostatni zrębek pomiędzy nożem rębaka a nożem współpracującym. Zrębki wylatują z zagłębienia pod wpływem działania siły odśrodkowej. Za duże zrębki, części końcowe lub długie szczapy są dodatkowo rozdrabniane w koszu sitowym umieszczonym przy wyrzutniku.

Wyrzut materiału

Lej wylotowy pod rębakiem bębnowym obejmuje kompletny otwór denny maszyny. Także drobny materiał spadający pod wałki posuwu jest przechwytywany i kierowany do przenośnika odstawy.

OPERACJA NR 3: SORTOWANIE ZRĘBKÓW

Do wstępnej obróbki zrębki dostarczane są z bunkra zasypu podajnikami ślimakowymi i transporterem taśmowym do sortownika. Przed sortowaniem zrębki czyszczone są z części metalowych na oddzielaczu elektromagnetycznym. Sortowanie ma na celu ujednoczenie (homogenizację) wielkości zrębków. Sortowanie odbywa się przy pomocy sit z kwadratowymi oczkami. Za duże części i materiał zbyt drobno zmielony kierowane są do spalania.

Podział bunkrów zasypowych umożliwia mieszanie różnych rodzajów zrębków, w zależności od typu produkowanych płyt. Sterowanie wydajnością sortowni odbywa się na stanowisku rozwłókniania.

OPERACJA NR 4: ROZWŁÓKNIANIE ZRĘBKÓW

Zrębki przed obróbką w rafinatorze oddzielane są z materiału obcego (piasek, kamienie, części metali itp.). Następnie dostarczane są przez przenośnik taśmowy (wysokość ujęcia/ wyjścia 25m) do podgrzewacza wstępnego, który pracuje jako materiał buforowy między składowaniem zrębek a ich rozwłóknianiem i daje możliwość wstępnego podgrzania zrębek do temperatury 95-100°C w czasie do 15 minut. Poprzez wstępne podgrzanie skraca się czas gotowania jak również ilość pary potrzebnej do rozwłókniania. Ponieważ para stale jest kondensowana, można osiągnąć mały efekt wilgotności / niską wilgotność przy zbyt wilgotnych zrębkach.

Zrębki transportowane są ze zbiornika podgrzewacza wstępnego przy pomocy 20" ślimaka dławnicowego wytłaczarki do kotła. Ślimak dławnicowy wytłaczarki, poprzez kompresję zrębek, uszczelnia kocioł do podgrzewacza wstępnego oraz zapewnia równomierny wsad / wprowadzanie do kotła. Dodatkowo ślimak poprzez wyciskanie / wytłaczanie nadmiaru wody ze zrębków oraz efekt nasycania ciśnienia dba o stałą wilgotność zrębków, co wpływa na wejściową wilgotność włókien w suszarce. Dla zagwarantowania odpowiedniego czasu gotowania w parze, utrzymywany jest na równomiernym poziomie stan zasypu kotła przy pomocy regulatora poziomu wypełnienia.

W procesie rozwłókniania używana jest para nasycona / mokra, ponieważ para przegrzana suszyłaby zrębki. Napełnienie rafinatora przez ślimak zsypowy kotła i ślimak zasilający następuje jednocześnie, aby zminimalizować wahania w poborze mocy rafinatora oraz wynikające z tego nierównomierne zsypywanie włókien z rafinatora do linii zaklejania (blowline). Rafinator ma za zadanie produkcję włókien drewna przy możliwie najniższym zużyciu energii elektrycznej i termicznej. Poprzez różne ustawienie szczeliny między tarczą rotora a tarczą statora, rozkłady czasu przebywania w kotle i prędkości wylotu sortymentu w zależności od zapotrzebowania mają wpływ na stopień zmielenia włókien. Następnie włókna docierają do linii zaklejania (blowline).

OPERACJA NR 5: ZAKLEJANIE

Rozdzielacz włókien kieruje strumieniem włókien do suszarni lub do cyklonu startowego / początkowego. Gdy włókna transportowane są przez część zaklejania do suszarki wprowadzane są wymagane składniki (utwardzacz kleju, emulsja). Średnica linii zaklejania jest zależna od wymaganej prędkości strumienia włókien. Do optymalnego zaklejania wymagana jest pewna turbulencja w strumieniu / przepływie włókien.

Od zaklejania wymagana jest równomierna i niezawodna obróbka wstępna kleju w strumieniu włókien z możliwie precyzyjnym rozłożeniem kleju w ruchu ciągłym. Do dozowania komponentów używane są pompy wporowe, które przez węże ciśnieniowe z dyszami dostarczają wymagane składniki do zaklejanej części w strumieniu włókien. Dokładne dozowanie następuje poprzez ustawione współczynniki w powiązaniu z suchym drewnem (atro) lub fazą stałą kleju tj.: poprzez liczbę obrotów ślimaków zasypowych ustalana jest obrachunkowa wartość dla ilości drewna. Przy pomocy przelicznika i ustawionej ilości potrzebnego materiału, poprzez zadaną formułę, kalkulowana jest ilość składników wymaganych na daną ilość włókien. (np: 10% masy suchej kleju na 100kg / włókien atro). W ten sposób wymagana ilość dopasowuje się automatycznie do różnego stosowanego drewna. Osiągane jest równomierne zaklejenie. Jest ono ważne przy utrzymaniu stałych parametrów płyty: Kleje i emulsje są składowane w dziewięciu 100 m³ zbiornikach w magazynach o stałej temperaturze. Zaklejone włókna wydmuchiwane są do suszarni.

OPERACJA NR 5A: SUCHE ZAKLEJANIE

System EVOjet™ zapewnia doskonale zaklejenie dzięki połączeniu dużej powierzchni włókien przenoszonych w strumieniu powietrza i skutecznej dystrybucji żywicy. System zapewnia wszystkie zalety tradycyjnego zaklejania w linii „Blowline”.

System EVOjet™ jest oparty na zasadzie mechanicznej fluidyzacji i homogenizacji przepływu włókna. Rolki separacyjne - nie większe niż w konwencjonalnej linii formującej - obracają się z prędkością 2000 obr/min i skutecznie rozdzielają aglomeraty włókien. Strumień włókien utrzymywany jest w jednorodnym stanie w miejscu aplikacji żywicy, aby zapewnić skuteczną dystrybucję żywicy na włóknie.

Aby uniknąć nawarstwiania włókien w przewodach i zwiększyć odstęp do czyszczenia, zaklejone, ale suche włókno jest zawracane i wprowadzane w system kanałów bezpośrednio po punkcie zaklejania.

Suche włókno z suszarni przenoszone jest systemem rurociągów przez rozdzielacz do dwóch separatorów. Rolki separacyjne obracające się z prędkością 2000 obr/min rozdzielają włókna, tworząc jednorodny strumień, który przechodzi do zaklejarki. Dwa niezależne zespoły dysz natryskują żywicę na włókna. W przypadku zaklejania dysz żywicą, jeden zespół dysz wycofywany jest z zaklejarki i przepłukiwany wodą. Zaklejone włókna przemieszczane jest w strumieniu gorącego powietrza do zbiornika retencyjnego i dalej przez rozdzielacz przepływu do bunkra włókna stacji formowania kobierca.

OPERACJA NR 6: SUSZENIE WŁÓKNA

Powietrze otaczające jest wydmuchiwane przez filtr powietrza i grzejnik drabinkowy do rury suszarni. Grzejnik drabinkowy składa się z rejestru kondensatowego / skroplinowego oraz dwóch rejestrów parowych. Przez zawór gwintowy / spinowy ustawiane jest zapotrzebowanie mocy. Dostarczane jest ok. 400 000m³/h powietrza. Prędkość przepływu wynosi 25-30m/s, średnica rury 2,15m, długość rury 100m. Temperatury w rurze suszarni zmniejszają się między punktami: od 75°C –115°C w T1 (między grzejnikami ciśnieniowymi), poprzez 60°C-130°C w T2 (za grzejnikiem ciśnieniowym) do 50°C-60°C w T3 (wejście do cyklonów). Wilgotność na wejściu wynosi 60-100%, wilgotność na wyjściu ok.10% - max.15% atro. Następnie włókna i para docierają poprzez podzielone na dwie części rury suszarni do dwóch cyklonowych oddzielaczy. Tam włókna osadzają się i po tym jak przekroczą wagę ślimakową przetransportowywane są pneumatycznie do produkcji. Para kierowana jest do atmosfery.

Ciepło wykorzystywane do suszenia włókien wytwarzane jest w wytwornicy ciepła, w skład której wchodzi zespół następujących palników: ruszt ruchomy o nominalnej mocy 20 MWt, palnik granulatu – 1 MWt, palnik pyłowy o mocy 4 MWt, palnik gazowy o mocy 12 MWt. W suszarni znajduje się również palnik gazowy o nominalnej mocy cieplnej wynoszącej 25 MWt. Sprawność wytwornicy ciepła technologicznego wynosi 0,9. Wytworzone spaliny kierowane są poprzez elektrofiltr do suszarni. Sprawność suszarni kształtuje się na poziomie 0,95.

OPERACJA NR 7: FORMOWANIE WSTĘGI

Zaklejone i wysuszone włókna badane są pod względem wilgotności i trafiają do zasobnika (bunkra) włókien, a stamtąd są transportowane poprzez oddzielacz bryłek do zasobnika włókien rozsiewacza. Przez walce przesyłowe, rozpulchniające oraz rozpraszające nanoszony jest na taśmę formowania luźny, wolny od bryłek materiał. Walec frezujący / zrywający nawierzchnię dba w powiązaniu z wagą pomiaru ciężaru nasypowego o równomierny ciężar kobierca włókien. Z ciężaru tego wynika wraz z produkowaną grubością płyty gęstość objętościowa płyty. W ten sposób pomimo różnych rodzajów drewna dokładnie utrzymywany jest ciężar. Przy lekkim drewnie kobierzec jest grubszy, przy ciężkim utrzymywany jest cieńszy. Następnie kobierzec jest przenoszony na prasę wstępną. Prasa ta służy odpowietrzeniu kobierca włókien i składa się z taśmy odpowietrzającej na górze, taśmy prasującej na górze i na dole. Za prasą wstępną mata włókien jest spryskiwana (dolna strona jest zaopatrywana w wilgoć poprzez spryskiwaną taśmę formującą).

Spryskiwanie służy:

- a) oczyszczeniu taśm stalowych,
- b) zapobieganiu przyczepiania się płyty do taśmy stalowej prasy,

c) przyspieszaniu przenikania ciepła maty włókien,

d) polepszaniu przydatność do lakierowania.

Szerokość płyt ustawiana jest poprzez obcinanie brzegów maty / kobierca od 1860 – 2550mm.

OPERACJA NR 8: PRASOWANIE

Uformowana wstęga przejeżdża przez prasę gdzie pod ciśnieniem i w temperaturze utwardza się i opuszcza prasę jako prawie gotowa płyta. Prasa podzielona jest na ramy, każda rama ma 5 cylindrów ciśnieniowych. Temperatury we wlocie przesuwnym są ok. 190-220°C, na wylocie ok. 160–180°C. Między ramami znajdują się płyty grzejne. Taśmy przebiegają na rolkowym dywanie prętowym (rolkowy łańcuch prętowy) między płytami grzejnymi. Na wylocie prasy odsysane są opary i transportowane do oczyszczacza powietrza. Prędkość prasy w zależności od grubości płyt wynosi między 220mm/s do max.1240mm/s. Produkowane grubości wynoszą 1,5 – 12mm. W zależności od wymagań produkowane są gęstości płyt od 780kg/m³ do 1000 kg/m³.

Prasa oraz linia formowania są samosterujące. Przy wadach / usterkach / uszkodzeniu urządzenie wyłącza się lub otwiera się nos i jedzie pusta prasa. Wszystkie alarmy są oznaczone i wydrukowane. Wszystkie dane procesu oraz maszyn są wizualnie przedstawione i są automatycznie identyfikowalne by mogły być zapisywane i archiwizowane. Również ustawienia maszyn są wykonywane poprzez wprowadzenie danych do komputera.

OPERACJA NR 9: Formatyzowanie

Bezpośrednio na wyjściu z prasy znajdują się piły do podziału na płyty. Tną one z pasma płyty wymagane długości płyt (od 2600 – 6200mm). W zależności od zapotrzebowania pracuje jedna, dwie lub trzy piły. Płyty są transportowane do boksów (do układania w stosy). Grube płyty (grubość > 6mm) przechodzą przez obrotnicę, aby się wystudziły, cienkie płyty przechodzą przez transport poprzeczny bezpośrednio do boksów. Zanim płyty zostaną ustawione w stosy na palety są jeszcze obcinane na brzegach z każdej strony 1,5cm. Jeśli cały pakiet jest ustawiony w stos następuje automatyczna zmiana stosu / sztapla. Pełna paleta opuszcza boks, wjeżdża pusta paleta. Przy obróbce końcowej wszystkie płyty są sprawdzane a następnie ustawiane w magazynie.

OPERACJA NR 10: Rezerwowe wytwarzanie ciepła

W obrębie instalacji znajdują się rezerwowe źródła ciepła:

a) Kocioł olejowo-gazowy:

- nominalna moc cieplna: 21 MWt,
- sprawność: 0,95,
- paliwo:
 - gaz ziemny (26 400 kJ/Nm³)
 - olej opałowy (41 500 kJ/Nm³)

b) Kocioł gazowy do ogrzewania prasy:

- nominalna moc cieplna: 6 MWt,
- sprawność: 0,95,
- paliwo:
 - gaz ziemny (26 400 kJ/Nm³).

II. *Punkt 2.2.1. Dane techniczne*, otrzymuje brzmienie:

- | | |
|--|-------------------------------|
| ▪ Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna | - 285 000 m ³ /rok |
| | - 920 m ³ /dobę |
| ▪ Rzeczywista wielkość produkcji (osiągnięta w roku 2013 r.) | - 255 566 m ³ /rok |
| | - 700,18 m ³ /dobę |

Zdolność produkcyjna zakładu wynika z przepustowości urządzeń oraz czasu pracy. Produkcja odbywa się w systemie czterozmianowym. W obecnym stanie zamaszynowania nie ma możliwości zwiększenia zdolności produkcyjnej.

III. **Punkt 3.1. Sposoby zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko**, otrzymuje brzmienie:

- zakład prowadzi oszczędną i racjonalną gospodarkę wodną m.in. poprzez utrzymywanie reżimów produkcyjnych,
- szczególne korzystanie ze środowiska polegające na wprowadzaniu ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych nie narusza stanu ekologicznego wód odbiornika ani nie zaburza pracy oczyszczalni ścieków, nie utrudnia powszechnego korzystania z wód przez osoby trzecie, ani nie wywołuje konfliktów w społeczności lokalnej,
- w zakładzie realizowane jest ciągle unowocześnianie procesów technologicznych, rozwiązań technicznych i organizacyjnych służących produkcji wyrobów finalnych przy ograniczonym wpływie na powietrze,
- do metod zmniejszenia uciążliwości dla powietrza emisji zanieczyszczeń z instalacji należy rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych, w szczególności parametrów procesu rozwłókniania, suszenia, formowania i prasowania płyt. Ponadto oczyszczanie powietrza pochodzącego z prasy na elektrofiltry mokrym NEF ogranicza ilość emitowanych pyłów z linii produkcji płyt MDF / HDF,
- cały zakład jak i instalacja objęta wnioskiem nie stwarza uciążliwości akustycznej dla środowiska,
- biorąc pod uwagę prace tej instalacji metody ochrony przed hałasem obejmują: stałe i okresowe przeglądy źródeł technologicznych hałasu (silników wentylatorów oraz wentylatorów dachowych), utrzymanie źródeł hałasu w stanie sprawnym technicznie, systematycznie czyszczenie i konserwacją źródeł hałasu, wymianą zużytych instalacji na nowe o takim samym lub niższym poziomie mocy akustycznej i ograniczenie prędkości przejazdu samochodów ciężarowych po terenie zakładu,
- zakład zapobiega powstawaniu odpadów i ogranicza ich ilość poprzez: efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi, usprawnienie technologii, wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii, przestrzeganie reżimów technologicznych, edukację ekologiczną pracowników, redukcję odpadów u źródła i segregację strumienia odpadów,
- ochrona środowiska przed uciążliwością ze strony odpadów jest realizowana poprzez: systematyczne zbieranie odpadów z miejsc ich powstawania, magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych, oznakowanych i nadzorowanych przez służby ochrony środowiska, zbieranie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach, kontenerach i magazynowanie na gruncie szczelnym, utwardzonym, nie stwarzającym zagrożenia dla środowiska, utrzymywanie minimalnych stanów odpadów w miejscach magazynowania, wdrażanie technologii bezodpadowych, odzysk surowca w procesie R12, przetwarzanie odpadów z obróbki wstępnej surowca w wytwornicy ciepła w procesie odzysku R1 i przekazywanie odpadów do odzysku i wykorzystania uprawnionym podmiotom,
- zakład zapobiega występowaniu awarii poprzez: okresowe przeglądy instalacji i urządzeń z nią współpracujących, utrzymanie instalacji w stanie sprawnym technicznie, systematycznie czyszczenie i konserwację, usprawnianie technologii, wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii, przestrzeganie reżimów technologicznych, edukację ekologiczną pracowników, stałą współpracę z organami ochrony środowiska, właściwymi strażami i inspekcjami,
- zakład będzie ograniczał skutki ewentualnych awarii poprzez: podejmowanie natychmiastowych działań zabezpieczających i naprawczych, odizolowanie miejsca awarii i ograniczenie dostępu osób postronnych np. pracowników niezaangażowanych w działania naprawcze, bezpośrednie lub pośrednie informowanie osób narażonych na utratę zdrowia lub życia spowodowane zaistniałą awarią, poinformowanie o awarii i ścisła współpraca przy usuwaniu jej skutków z odpowiednimi służbami i instytucjami,
- technologia stosowana w instalacji spełnia wymagania określone w art. 143 Prawa ochrony środowiska, a w szczególności: w zakładzie stosowane są substancje o najmniejszym możliwym potencjale zagrożeń, podejmowane są działania zmierzające do racjonalnego wytwarzania energii cieplnej (stosowanie małych źródeł ciepła optymalnie dobranych do

potrzeb), w zakładzie zapewnione jest efektywne wykorzystanie energii poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów, zapewnienia racjonalnego zużycia wody (m.in. poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych i zaworów odcinających) i surowców (m.in. poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych i zautomatyzowanie procesu), zakład wykorzystuje nowoczesne procesy i metody produkcji uznane jako nieodłączące od wdrażanych osiągnięć naukowo – technicznych w branży,

- zakład w celu redukcji rozprożeń emisji pyłu do powietrza z transportu, obróbki i składowania materiałów drzewnych wdrożył Plan Zarządzania Pyłem,
- w celu zapobiegania i ograniczenia hałasu i drgań zakład stosuje następujące działania: przeprowadzanie regularnych badań hałasu wraz z monitorowaniem poziomów hałasu na zewnątrz granic terenu instalacji, utrzymywanie zamkniętych bram i drzwi przez cały czas, gdy nie są używane, ograniczenie hałasu emitowanego przez środki transportu poprzez ograniczenie prędkości ruchu wewnętrznego i samochodów ciężarowych wjeżdżających na teren instalacji.

IV. Punkt 4.1. Dopuszczalne wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza, otrzymuje brzmienie:

Symbol, nazwa emitora	Wys. [m]	Przekrój [m]	Prędk. g. [m/s]	Temp. gaz. [K]	Nazwa zanieczyszczenia	BAT-AEL [mg/Nm ³]	Dopuszczalna emisja	
							Standard emisyjny [mg/m ³]	kg/h Mg/rok
E-40: Cyklon startowy termorozwłókniaacza	14,1	0,4	53,05	423	Pył	10	-	-
					Pył	20	-	
E-41: Suszarnia włókien	59,8	3	9,63	343	LZO całk.	120/400*	-	-
					Formaldehyd	15	-	
					NO _x	100	-	
					Amoniak	-	1,09	
					Dwutlenek siarki	-	9,7	
Tlenek węgla	-	38,8						
E-42: Suszarnia włókien	59,8	3	9,63	343	Pył	20	-	-
					LZO całk.	120/400*	-	
					Formaldehyd	15	-	
					NO _x	100	-	
					Amoniak	-	1,09	
Dwutlenek siarki	-	9,7						
Tlenek węgla	-	38,8						
E-43: Sortowniki i chłodzenie włókna	10,0 Z	2,51	6,18	308	Pył	10	-	-
	10,0 Z	1,78	4,47	423	Pył	10	-	-
E-45: Transport pneumatyczny wadliwego nasypu	10,0 Z	1,76	7,42	303	Pył	10	-	-
E-46: Prasa	25,5	1,4	13,86	313	Pył	15	-	-
					LZO całk.	100	-	
					Formaldehyd	15/30*	-	
					Amoniak	-	0,37	
E-47: Pity krawędziowe	10,0	1,81	4,21	308	Pył	10	-	-
E-48: Transport pneumatyczny granulatu do wytwornicy ciepła technologicznego	15	0,8	5,53	293	pył ogółem	-	0,05	0,42
					- w tym pył do 10 µm	-	0,03	0,21
E-50: Transport pneumatyczny pyłu do wytwornicy ciepła technologicznego	26	0,88	4,57	308	pył ogółem	-	0,05	0,31
					- w tym pył do 10 µm	-	0,03	0,155
E-51: Wentylacja ogólna hali prasy	8,5	1,4	16,24	308	pył ogółem	-	0,9	0,0045
					- w tym pył do 10 µm	-	0,45	0,00225
					pył PM 2,5	-	0,45	0,00225
					formaldehyd	-	0,09	0,00045
E-52: Suche zaklejanie włókien	29,0	2,2	8,75	343	amoniak	-	0,18	0,0009
					pył ogółem	-	11,98	100,632
					- w tym pył do 10 µm	-	5,99	50,316
					pył PM 2,5	-	5,99	20,316

E-60: Wytwornica ciepła – emitor awaryjny	25,0	1,6	16,08	508	formaldehyd	-	1,50	12,632
					amoniak	-	2,35	19,704
E-61: Kocioł olejowo-gazowy – rezerwa	25,0	1,2	11,67	413	„1”			
					pył ogółem	-	5/50**	-
					tlenki azotu	-	150/400**	-
E-62: Kocioł ogrzewania prasy - rezerwa	25,0	0,7	14,47	568	dwutlenek siarki	-	35/850**	-
					pył ogółem	-	5	-
					tlenki azotu	-	150	-
					dwutlenek siarki	-	35	-

*- druga wartość obowiązuje do dnia 23 listopada 2029 r., pierwsza wartość obowiązuje od dnia 24 listopada 2029 r.

** - pierwsza wartość dotyczy spalania gazu ziemnego, druga wartość oleju opałowego lekkiego

„1” – 370 godz. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się urządzeń technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Łączna emisja roczna i maksymalna

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]
Pył	208,2
Pył PM 2,5	104,1
Pył PM 10	104,1
Dwutlenek siarki	164,46
Tlenki azotu	415,38
Tlenek węgla	654,99
Amoniak	41,19
Formaldehyd	91,17
LZO całkowite	1 702,7

V. Punkt 4.4. *Dopuszczalny poziom hałasu*, otrzymuje brzmienie:

Do głównych źródeł hałasu występujących na terenie Zakładu należą:

Źródła hałasu		Czas pracy źródeł hałasu [h]	
		Dzień	Noc
Urządzenia wchodzące w skład instalacji, linii MDF	– Silniki S1, S2, S3, S4, S11, S12, S13, S14, S15, S16	16	8
	– Wylot S10		
	– Zespół wentylatorów		
	– Napęd ruchomych podłóg		
	– Podajniki i przenośniki drewna		
	– Transport pneumatyczny pyłu		
Rozdrabniacz płyt		12 h	Nie pracuje
Transport zewnętrzny		16 h	Nie pracuje
Przesiewacz kory		4 h	Nie pracuje
Korowarka		16	8
Rębak		16	8

W obszarze klimatu akustycznego cały zakład nie stanowi uciążliwości.

Ustalam dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska z terenu Zakładu, który na granicy najbliższego terenu zabudowy zagrodowej nie może przekroczyć wartości:

- 55 dB – równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia rozumianej jako przedział czasu od godz. 6:00 do godz. 22:00 (L_{AeqD}),
- 45 dB – równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy rozumianej jako przedział czasu od godz. 22:00 do godz. 6:00 (L_{AeqN}).

VI. Po punkcie 4.5.3. *dodaje się punkt 4.6. Dopuszczalne parametry ścieków pochodzących ze spływów powierzchniowych odprowadzanych do odbiornika wodnego*, otrzymuje brzmienie:

Parametr	Poziomy emisji powiązane z BAT (średnia próbek uzyskana w ciągu jednego roku) [mg/l]
TSS	40

VII. Punkt 5.1. *Zakres monitoringu*, otrzymuje brzmienie:

Emisja zanieczyszczeń do powietrza

Emitor	Parametr	Norma	Minimalna częstotliwość monitorowania
E-41 E-42	Pył	EN 13284-1	Pomiar okresowy, co najmniej raz na sześć miesięcy
	Całkowite LZO	EN 12619	
	Formaldehyd	Brak dostępnej normy EN ⁽¹⁾	
E-46	NO _x	EN 14792	
	Pył	EN 13284-1	
	Formaldehyd	Brak dostępnej normy EN ⁽¹⁾	

⁽¹⁾ – W przypadku braku normy EN, preferowanym podejściem jest izokinetyczne pobieranie próbek przy użyciu roztworu wytrącającego za pomocą podgrzanej sondy filtra oraz bez mycia sondy w oparciu o metodę US EPA M316.

Jakość i ilość ścieków wprowadzanych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych

Właściciel instalacji jako korzystający ze środowiska jest obowiązany do kontrolowania kryteriów określonych w rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964) zgodnie z umową z administratorem miejskich urządzeń kanalizacyjnych.

Jakość ścieków przemysłowych określana jest okresowo – dwa razy w roku zgodnie z § 10 pkt 3 rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych, według metodyk referencyjnych określonych na podstawie Załącznika nr 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 roku w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr z 2014 roku, poz. 1800) zgodnie z § 16 rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych.

Zestawienie Metodyk referencyjnych:

Parametry podlegające monitorowaniu: odczyn, temperatura, zawiesina ogólna, ChZT, BTB5, azot ogólny, fosfor ogólny.

Pobór wody

Jako sposób monitoringu zużycia wody ustala się regularne odczyty wskazań licznika głównego.

Emisja hałasu

Dla przedmiotowego zakładu nie wydano decyzji o dopuszczalnym poziomie hałasu. W związku z tym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. poz. 1542) w rejonie przedmiotowej instalacji użytkownik nie jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów wielkości emisji hałasu do środowiska.

Monitoring gospodarki odpadami

Monitoring gospodarki odpadami należy prowadzić w oparciu o karty przekazania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Należy ewidencjonować każdą ilość odpadów wytworzonych i przekazanych do odzysku lub wykorzystania czy unieszkodliwiania. Posiadacz odpadów jest obowiązany do przechowywania dokumentów ewidencji odpadów, o których mowa w art. 67 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013, poz. 21, ze zm.), przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty, z zastrzeżeniem art. 116.

Monitoring emisji do wody ze spływów powierzchniowych

Parametr	Norma	Minimalna częstotliwość monitorowania
TSS	EN 872 ⁽¹⁾	Pomiar okresowy, co najmniej co trzy miesiące

(1) – Pobieranie próbek proporcjonalne do przepływu można zastąpić inną standardową procedurą pobierania próbek, jeżeli przepływ jest niewystarczający dla uzyskania reprezentatywnych próbek.

VIII. Punkt 8. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, otrzymuje brzmienie:

- wszystkie urządzenia należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje,
- należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji,
- prowadzić działania zmierzające do optymalizacji zużycia wody,
- prowadzić regularną kontrolę stanu zabezpieczeń przed awaryjnymi wyciekami substancji niebezpiecznych do środowiska,
- prowadzić selektywną zbiórkę odpadów,
- zakład wdrożył i przestrzega „Procedurę zarządzania środowiskiem”.

- IX. **Pozostałe rozstrzygnięcia** decyzji Starosty Białogardzkiego z dnia 18 czerwca 2015 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD, sprostowaną postanowieniem Starosty Białogardzkiego z dnia 30 czerwca 2015 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD, zmienioną decyzją Starosty Białogardzkiego z dnia 16 lipca 2015 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD oraz zmienioną decyzją Starosty Białogardzkiego z dnia 10 lutego 2017 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

W związku z potrzebą dostosowania prowadzenia instalacji do wymogów decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2015/2119 z dnia 20 listopada 2015 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz.Urz.UE L 306/31) starosta stwierdził konieczność dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego. Dlatego też pismem z dnia 20 maja 2019 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD wezwał „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa z siedzibą w Karlinie przy ul. Kołobrzesckiej 17-19 do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego i uzyskanie zmiany pozwolenia do dnia 24 listopada 2019 roku.

Wnioskiem z dnia 9 października 2019 roku, znak 37.I.2019.NK pełnomocnik „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, ul. Kołobrzaska 17-19, 78-230 Karlino Pan Marcin Kaźmierski zwrócił się do Starosty Białogardzkiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zawiadomieniem z dnia 24 października 2017 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD Starosta Białogardzki zawiadomił strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany decyzji Starosty Białogardzkiego z dnia 18 czerwca 2015 roku znak BOŚ.6222.1.2015.KD, sprostowanej postanowieniem Starosty Białogardzkiego z dnia 30 czerwca 2015 roku znak BOŚ.6222.1.2015.KD, zmienionej decyzją Starosty Białogardzkiego z dnia 16 lipca 2015 roku, znak BOŚ.6222.1.2015.KD oraz zmienionej decyzją Starosty Białogardzkiego z dnia 10 lutego 2017 roku, znak BOŚ.6222.1.2015 udzielającej „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, ul. Kołobrzaska 17-19, 78-230 Karlino, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania energii i paliw - spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW oraz produkcji płyt drewnopochodnych - płyt pilśniowych o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę. Jednocześnie, na podstawie art. 10 § 1 Kpa przed wydaniem decyzji, poinformował wnioskodawcę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym przez starostę terminie pełnomocnik strony nie wniósł uwag, ani zastrzeżeń.

Z przedłożonego wniosku wynika, że wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany, o której mowa w art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ujęte zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie wpływają na zwiększenie oddziaływania na środowisko.

W wyniku przeprowadzonego postępowania administracyjnego postanowiono przychylić się do wniosku Pana Marcina Kaźmierskiego, pełnomocnika „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa, w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia, w wyżej wymienionym zakresie.

POUCZENIE

Niniejsza decyzja traci ważność w przypadku zmiany odpadów przewidzianych do zbierania, a także w przypadku zmiany sposobu gospodarowania zbieranymi odpadami.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Koszalinie, za pośrednictwem Starosty Białogardzkiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z załącznikiem do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. rok 2019 poz. 1000 ze zm.) część III pkt 46 ppkt 1 pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (tysiąc pięć złotych 50/100).



Z up. Starosty

mgr inż. Andrzej Wlazło
Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska
i Oceny Skarbowej

Otrzymują:

1. „Homanit Polska Spółka z o. o. i Spółka” Spółka Komandytowa
za pośrednictwem pełnomocnika
Pana Marcina Kaźmierskiego
2. a/a

Do wiadomości decyzję ostateczną otrzymują:

3. Minister Środowiska (w wersji elektronicznej)
4. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Szczecinie
Delegatura w Koszalinie