

Strzelce Opolskie 12.05.2020 r.

ROŚ.6222.1.2020.IPS.KŁ

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.), art. 180, art. 181 ust. 1, art. 185 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 3, 4, 5, 6, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 z późn. zm.), art. 45 ust. 8, 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2020 poz. 797 z późn. zm.) oraz po rozpatrzeniu wniosku z dnia 22.01.2020 r. (data wpływu 13.02.2020 r.), złożonego przez pana Piotra Herchela, pełnomocnika Kronospan OSB Sp. z o. o. ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, o zmianę pozwolenia zintegrowanego znak ROŚ.6222.3.2015.KŁ.GK.IPS z dnia 5.08.2015 r. z późniejszymi zmianami, dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych, płyt zorientowanych (OSB) o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, zlokalizowanej w Strzelcach Opolskich, przy ul. 1 Maja 52,

orzekam

I. Zmienić, za zgodą strony decyzję Starosty Strzeleckiego, z dnia 5.08.2015 r., znak ROŚ.6222.3.2015.KŁ.GK.IPS, zmienioną decyzją z dnia 9.06.2017 r., znak ROŚ.6222.2.2017.KŁ.HP. IPS, oraz decyzją z dnia 31.12.2019 r., znak ROŚ.6222.1.2019.GK.IPS, udzielającą KRONOSPAN OSB Spółce z ograniczoną odpowiedzialnością (NIP: 7822391467, REGON: 300573382), z siedzibą przy ulicy Wojska Polskiego 3, w Mielcu, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych, płyt o wiórach zorientowanych (OSB) o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, zlokalizowanej na terenie zakładu w Strzelcach Opolskich, przy ulicy 1 Maja 52, w następujący sposób:

1. Punkt I.1.1. przyjmuje brzmienie:

I.1.1. Rodzaj i miejsce prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności Zakładu jest produkcja płyt drewnopochodnych o wiórach zorientowanych OSB w ilości: 2 500 m³/d, 882 500 m³/rok.

Teren zakładu KRONOSPAN OSB Sp. z o. o. w Strzelcach Opolskich obejmuje działki o nr ewidencyjnych: 161, 260/4, 726/6, 739/8, 774/6, 793/6, 795/3, 807/5, 807/7, 812/12, 814/4, 819/7, 819/8, 820/16, 820/17, 822/3, 837/7, 874/3, 4270/7, 4703, 4704, 4705, 4710, 4723, 4773, 4776, 4830/1, 4866/6, 5061/18, 5061/21, 5061/23, 5061/33, 5061/35, 5061/37, 5061/38, 5061/40, 5061/41, 5061/42, 5061/43, 5061/45, 5061/47, 5061/54, 5062/4, 5062/16, 5062/17, 5062/19, 5062/21, 5062/22, 5062/25, 5062/28, 5062/29, 5062/32 oraz 5062/34.

2. Punkt I.1.2. przyjmuje brzmienie:

I.1.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (instalacji IPPC) wchodzi:

- plac składowy drewna,
- plac składowy drewna potartaczego,
- instalacja do recyklingu drewna potartaczego wraz z rębakiem i skrawarką,
- dwie okorowywarki,
- dwie skrawarki,
- urządzenia do transportu wiórów,
- urządzenia do transportu pyłu do kotła,
- suszarnia wiórów UTWS,
- wytwornica ciepła technologicznego 48 MW,

- sortownia wiórów,
- linia zaklejania wiórów,
- linia formowania i prasowania płyt,
- węzeł rozkroju płyt – piły,
- silos nr 1 pyłu drzewnego i silos nr 2 granulatu,
- silos nr 3 pyłu powstającego po formowaniu płyt,
- magazyn wyrobów gotowych,
- urządzenia ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza,
- instalacje do oczyszczania i odprowadzania wód opadowych i roztopowych.

Na terenie zakładu Kronospan OSB Sp. z o. o. w Strzelcach Opolskich oprócz instalacji IPPC do produkcji płyt OSB eksploatowana jest instalacja do oczyszczania i odprowadzania wód opadowych i roztopowych.

Proces produkcji płyt OSB będzie prowadzony w oparciu o następujące główne operacje technologiczne:

- skrawanie wiórów o specjalnej geometrii,
- rąbanie i skrawanie drewna potartaczego
- suszenie wiórów
- sortowanie wiórów,
- zaklejanie wiórów,
- formowanie wstęgi,
- prasowanie,
- schładzanie i sezonowanie wyrobów gotowych,
- gromadzenie pyłu i granulatu - transport

Skrawanie wiórów o specjalnej geometrii

Proces produkcyjny rozpoczyna się od dostarczania do zakładu okrągłego surowca drzewnego, przez istniejącą bramę działającego zakładu oraz kolejną. Drewno przechowywane jest na otwartym placu składowym. Drewno okrągłe transportowane jest ładowarkami kołowymi na dwie linie pozyskiwania wiórów, składające się z korowarki, podajnika taśmowego i skrawarki. Na linii pozyskiwania wiórów następuje okorowanie drewna na okorowarce, następnie z okorowarki drewno transportowane jest za pomocą przenośnika taśmowego do skrawarki, natomiast powstała biomasa (kora) do hali biomasy. W trakcie procesu skrawania drewna na skrawarkach powstają cienkie wióry, które są potrzebne do wykonania produktu końcowego. Zanieczyszczenia z procesu skrawania na skrawarkach nr 1 i nr 2, tj. pył odprowadzany jest do powietrza z każdej z nich odrębnie poprzez cyklon i filtr tkaninowy o wydatku wentylatora $V=58\ 000\ m^3/h$ (emitory E3 i E3a). Wióry są przechowywane w zbiorniku wiórów mokrych, zanim zostaną wysuszone w suszarni bębnowej. Odsort wiórów kierowany jest do hali biomasy. Pył z cyklonu kierowany jest do silosu pyłu drzewnego nr 1.

Rąbanie i skrawanie drewna potartaczego

Wióry do produkcji płyt pozyskiwane są również na instalacji do recyklingu drewna potartaczego (zrzynów, obrzynków drewna). Drewno potartaczne kierowane jest podajnikiem do rębaka o wydajności $80m^3/h$ a następnie na sortownik, skąd duża frakcja zawraca jest do rębaka a drobna frakcja kierowana jest do kontenera. Właściwa frakcja trafia do silosa zrębki. Zanieczyszczenia z procesu rąbania, tj. pył odprowadzany jest do powietrza poprzez cyklon oraz filtr tkaninowy o wydatku wentylatora $V=20\ 000\ Nm^3/h$ (emitor E1R). Z silosu zrębka kierowana jest na skrawarkę drewna potartaczego znajdującą się w hali skrawarek, skąd surowiec poddawany będzie do zbiornika wiórów mokrych. Zanieczyszczenia z procesu skrawania drewna potartaczego, tj. pył odprowadzany jest do powietrza poprzez cyklon oraz filtr tkaninowy o wydatku wentylatora $V=80\ 000\ Nm^3/h$ (emitor E2R- zastępczy dla trzech identycznych wylotów).

Proces suszenia wiórów w suszarni UTWS.

Proces odbywa się w suszarni bębnowej o wydajności 65 Mg/h i wydatku wentylatora $V = 380\ 000\ \text{m}^3/\text{h}$. Wióry suszone są do wilgotności ok. 2 %. Źródłem ciepła suszarni jest Wytwornica Ciepła Technologicznego (WTC) o nominalnej mocy cieplnej 48 MW, która jest obiektem energetycznego spalania z recyrkulacją gazów odlotowych w systemie UTWS suszarni. Gorące gazy z WTC trafiają na wymiennik ciepła, w którym oddają ciepło do strumienia gazów obiegowych suszarni. Suszarnia do procesu suszenia wiórów wykorzystuje strumień gorącego powietrza z przegrzaną parą, który krąży w zamkniętym obiegu suszarniczym. Mieszanina powietrza i pary w obiegu suszarniczym odbiera energię cieplną ze ścianek wymiennika, a następnie przekazuje ją suszonemu materiałowi by ponownie za pośrednictwem wentylatora obiegowego trafić do wymiennika. Część strumienia gazów suszarniczych kierowana jest w sposób stały do WTC, gdzie dopalane są zanieczyszczenia organiczne. Dopalone gazy z suszarni trafiają wraz z gorącymi gazami ze spalania paliwa w WTC poprzez cyklon wstępny do wymiennika ciepła, w którym oddają energię podgrzewając powietrze w obiegu suszarniczym, a następnie poprzez elektrofiltr i rekuperator (ekonomizer) są odprowadzane do atmosfery emitorem (E2).

WTC składa się z paleniska rusztowego, palnika pyłowego i palnika rozruchowego. Na ruszcie spalana jest biomasa w postaci kory i odsortu grubych wiórów (ścinki i kawałki drewna, w tym wióry), powstająca w procesie okorowania oraz skrawania drewna i sortowania wiórów. Poprzez palnik pyłowy spalany jest czysty pył drzewny, powstały podczas procesu skrawania i sortowania drewna, transportowany z silosu nr 1. Zanieczyszczenia z transportu pyłu czystego do wytwornicy odprowadzane są do powietrza atmosferycznego poprzez filtr tkaninowy o wydatku wentylatora $V = 2\ 200\ \text{m}^3/\text{h}$ (emitor E5). Na palniku rozruchowym spalany jest gaz. WTC posiada również wymiennik ciepła, gorące gazy-olej o mocy 12 MW, który służy jako nośnik ciepła do ogrzania prasy. Po odpyleniu zanieczyszczenia będą wprowadzane do powietrza atmosferycznego. Podczas zatrzymania instalacji IPPC (zatrzymaniu pracy suszarni) gazy z wytwornicy odprowadzane są do atmosfery przez emitor rezerwowy (emitor E12).

Sposób zagospodarowania gazów technologicznych (z WTC) do wytwarzania ciepła niezbędnego do suszenia, z jednoczesnym dopaleniem substancji zawartych w odgazach i ich odpyleniem w elektrofiltrze jest określany jako metoda suszenia w systemie UTWS.

Gazy obiegowe z komory wyładowczej suszarni kierowane są do baterii cyklonów i dalej do wymiennika, skąd gorące będą zawracane do bębna suszarni.

Sortowanie wiórów

Po wysuszeniu wióry kierowane są do sortowania w sortowniku według wielkości, na potrzeby wykonania środkowej i zewnętrznej warstwy produktu końcowego, a następnie do zaklejania. Zanieczyszczenia z procesu sortowania, tj. pył odprowadzane są poprzez filtr o wydatku wentylatora $V = 65\ 000\ \text{m}^3/\text{h}$ (emitor E7). Zanieczyszczenia z transportu sortowania wiórów odprowadzane są do powietrza atmosferycznego poprzez filtr tkaninowy o wydatku wentylatora $V = 75\ 000\ \text{m}^3/\text{h}$ (emitor E8). Odsort wiórów kierowany jest do hali biomasy. Pył z filtra kierowany jest do silosu pyłu drzewnego nr 1.

Zaklejanie wiórów

Zaklejanie wiórów odbywa się w hali zaklejarek. Na posortowane i wysuszone wióry, nanosi się w urządzeniach zwanych zaklejarkami substancje zaklejające i hydrofobizujące. Zaklejone wióry kierowane są dalej do hali głównej, gdzie znajduje się główna linia produkcyjna OSB składająca się ze stacji nasypowych i prasy głównej.

Formowanie wstęgi - prasowanie

Na stacjach formujących następuje formowanie wstęgi i ukierunkowanie wiórów – powstaje tzw. kobierzec, z którego następnie powstaje płyta. Po uformowaniu kobierzec jest wstępnie mechanicznie prasowany pod ciśnieniem (na prasie wstępnej) i kierowany do prasy głównej. Po prasie wstępnej, materiał wstępnie sprasowany kierowany jest do prasy głównej, gdzie następuje

utrwalenie kobierca pod wpływem ciśnienia i temperatury. Zanieczyszczenia z wentylacji otoczenia prasy, tj. pył odprowadzany jest do powietrza atmosferycznego poprzez filtr tkaninowy o wydatku wentylatora $V=153600 \text{ m}^3/\text{h}$ (emitor E9). Zanieczyszczenia z układu wentylacji prasy, zawierające LZO odprowadzane są do powietrza atmosferycznego poprzez skrubler o wydatku wentylatora $V = 120\ 000 \text{ m}^3/\text{h}$ oraz elektrofiltr (emitor E2). Część zanieczyszczeń (ok. 50 %) z prasy po podczyszczeniu na skruberze kierowana jest poprzez ekonomizer do dopalenia w kotle suszarni UTWS i dalej poprzez elektrofiltr (emitor E2) do powietrza atmosferycznego. Pył po urządzeniach oczyszczających odprowadzany jest do silosu nr 3 pyłu zanieczyszczonego.

Wstęga po głównej prasie ulega rozcięciu na płytach diagonalnych na formaty handlowe. Zanieczyszczenia z procesu cięcia płyt na formaty odprowadzane są do powietrza atmosferycznego poprzez filtr tkaninowy, o wydatku wentylatora $V=62\ 500 \text{ m}^3/\text{h}$ (emitor E10). Pył z filtra odprowadzany jest do silosa nr 3 pyłu zanieczyszczonego.

Schładzanie i sezonowanie wyrobów gotowych

Gotowa płyta kierowana jest na chłodnice obrotowe, gdzie następuje schłodzenie płyty do temperatury otoczenia, następnie płyta trafia do sztaplowania i dalej na magazyn.

Gromadzenie pyłu i granulatu - transport

Do silosu nr 1 odprowadzany jest pył czysty z procesu skrawania drewna. Do silosu nr 3 odprowadzany jest pył zanieczyszczony. Silosy wyposażone są w filtry tkaninowe o wydatku: $V= 3200 \text{ m}^3/\text{h}$ – silos nr 1 (emitor E4), $V=2200 \text{ m}^3/\text{h}$ – silos nr 3 (emitor E6). Silos nr 2 granulatu wyposażony jest w filtr tkaninowy o wydatku wentylatora $V=3200 \text{ m}^3/\text{h}$ - (emitor E11).

Pył zanieczyszczony z procesu obróbki płyt, magazynowany w silosie nr 3 kierowany jest do stacji nasypowych za węzłem zaklejania lub oddawany uprawnionym podmiotom.

Instalacje nie objęte pozwoleniem zintegrowanym:

- linia do frezowania płyt OSB,

3. Punkt I.1.3. przyjmuje brzmienie:

I.1.3. Rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

TABELA NR 1

Materiał	Jednostka	Wielkość zużycia
Zużycie surowców		
Drewno	Mg/rok	500 000
Drewno potartaczne	Mg/rok	75 000
Pył drzewny	Mg/rok	25 000
Emulsja parafinowa	Mg/rok	7 500
Żywica KRONORES MD	Mg/rok	50 000
Separator	Mg/rok	350
Utwardzacz	Mg/rok	450
Żywica	Mg/rok	15 000
Zużycie mediów i paliw		
Energia elektryczna	MWh/rok	75 000
Energia cieplna	MWh/rok	550 000
Woda	m^3/rok	135 000
Gaz ziemny	m^3/rok	0
Biomasa (kora, ścinki, kawałki drewna, wióry, pył drzewny – niezanieczyszczone żywicami)	Mg/rok	125 000

4. Punkt I.2.1. przyjmuje brzmienie:

1.2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

1.2.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji:

TABELA NR 2

Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Typ emitora	Prędkość gazów wylotowych	Temperatura wylotowa gazów	Czas pracy	Urządzenie redukujące	
								Rodzaj	Skuteczność
		m	m	-	m/s	K	h/rok		
E2	Prasa i suszarnia wiórów UTWS	60,0	3,0	otwarty	19,7	359	8 472	Mokra płuczka Venturiego (skruber) / przy prasie + Cyklon + Elektrofiltr + system UTWS (recyrkulacja z dopalaniem)	95%
E3	Skrawarka nr 1	10,0	1,00	otwarty	20,52	303	8 472	Cyklon + filtr tkaninowy	pył<5 mg/m ³
E3a	Skrawarka nr 2	9,0	1,13 (1,0 x 1,0)	poziomy	0	303	8 472	Cyklon + filtr tkaninowy	pył<5 mg/m ³
E4	Silos nr 1 pyłu czystego	27,0	0,28	otwarty	14,44	303	8 472	Filtr tkaninowy	pył<2 mg/m ³
E5	Transport pyłu czystego do wytwornicy	27,0	0,28	otwarty	9,93	303	8 472	Filtr tkaninowy	pył<2 mg/m ³
E6	Silos nr 3 pyłu zanieczyszczonego	27,0	0,28	otwarty	9,93	303	8 472	Filtr tkaninowy	pył<2 mg/m ³
E7	Sortownia wiórów	10,0	1,26 (1,12x1,12)	otwarty	14,40	303	8 472	Filtr tkaninowy	pył<2 mg/m ³
E8	Transport sortowania wiórów	14,2	1,25	otwarty	16,99	303	8 472	Filtr tkaninowy	pył<2 mg/m ³
E9	Instalacja wentylacyjna otoczenia prasy	9,0	1,79 (2,24x1,12)	otwarty	17,00	303	8 472	Filtr tkaninowy	pył<2 mg/m ³
E10	Piły	9,4	1,26 (1,12 x 1,12)	otwarty	13,84	303	8 472	Filtr tkaninowy	pył<2 mg/m ³
E11	Silos nr 2 granulatu	27,0	0,28	otwarty	14,44	303	8 472	Filtr tkaninowy	pył<2 mg/m ³
E1R	Rębak drewna potartacznego	5,0	1,0	otwarty	7,1	293	5648	Cyklon + Filtr tkaninowy	pył<5 mg/m ³
E2R	Skrawarka drewna potartacznego	6,5	1,5	otwarty	12,6	293	5648	Cyklon + Filtr tkaninowy	pył<5 mg/m ³

I.2.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

TABELA NR 3

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Wielkość emisji	
			Emisja maksymalna	Emisja graniczna
			[kg/h]	[mg/Nm ³]
E2*	Prasa i suszarnia wiórów UTWS	Dwutlenek azotu	-	145
		Dwutlenek siarki	14,7708	-
		Formaldehyd	-	20
		Pył ogółem	-	27
		Pył zawieszony PM10	3,1806	-
		Pył zawieszony PM2,5	3,1806	-
		Całkowite LZO **	-	150
E3	Skrawarka nr 1	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,29	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0650	-
E3a	Skrawarka nr 2	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,29	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0650	-
E4	Silos nr 1 pyłu czystego	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,0058	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0012	-
E5	Transport pyłu czystego do wytwornicy	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,0040	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0008	-
E6	Silos nr 3 pyłu zanieczyszczonego	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,0040	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0008	-
E7	Sortownia wiórów	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,1171	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0234	-
E8	Transport sortowania wiórów	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,1352	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0270	-
E9	Instalacja wentylacyjna otoczenia prasy	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,2768	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0554	-
E10	Piły	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,1126	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0225	-
E11	Silos nr 2 granulatu	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,0058	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0012	-

E1R	Układ odpylania rębaka	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,1	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,1	-
E2R	Układ odpylania skrawarki	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,4	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,4	-

* - Referencyjny poziom tlenu - 18% O₂

** - Lotne związki organiczne ogółem wyrażone jako C (w powietrzu)

TABELA NR 4

Źródło emisji	Substancja	Wielkość emisji Mg/rok
INSTALACJA DO PRODUKCJI PŁYT OSB - podlegająca pod pozwolenie zintegrowane	Ditlenek azotu	466,807
	Ditlenek siarki	125,138
	Formaldehyd	64,387
	Pył ogółem	105,809
	Pył PM10	40,286
	Pył PM2,5	31,992
	Całkowite LZO	482,904

5. Punkt 1.2.2. decyzji przyjmuje brzmienie:

1.2.2. Emisja hałasu do środowiska.

1.2.2.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby:

TABELA NR 5

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Rozkład czasu pracy	
		Pora dnia	Pora nocy
Źródła kubaturowe			
kor*	Korowarka	16	8
kor2*	Korowarka 2	16	8
pdk1*	Podajnik drewna okorowanego	16	8
pdk2*	Podajnik drewna okorowanego	16	8
skr	Skrawalnia	16	8
skr2	Skrawalnia 2	16	8
zwr	Hala zaklejania wiórów	16	8
prs	Hala prasy	16	8
mgz	Hala obróbki wykończeniowej z magazynem	16	8
pmp	Pompownia oleju termicznego	16	8
odp1*	Układ odpylania suszarni	16	8
pzs	Napęd hydrauliczny podłogi zasypowej układu transportu	16	8
r ostrz	Hala ostrzalnia	16	-
r reb*	Rębak	16	-
r skra	Hala skrawarek	16	-

Źródła liniowe			
pd1	Podajnik korowarki	16	8
pd5	Podajnik korowarki 2	16	8
pd2	Przenośnik drewna okorowanego	16	8
pd3	Przenośnik kory	16	8
pd4	Przenośnik drewna okorowanego	16	8
p5	Przenośnik biomasy do wytwornicy	16	8
t1	Transport wiórów suchych	16	8
t2	Transport wiórów suchych	16	8
t3	Transport wiórów suchych	16	8
r-pd1	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd2	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd3	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd4	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd5	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd6	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd7	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd8	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd9	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
r-pd10	Podajnik instalacji recyklingu	16	-
Źródła punktowe			
w1	Wentylator systemu odpylania	16	8
w2	Wentylator systemu odpylania	16	8
w3	Wentylator systemu odpylania	16	8
w4	Wentylator systemu odpylania	16	8
as1	Agregat sprężarkowy	16	8
as2	Agregat sprężarkowy	16	8
ps1	Podajnik silosa	16	8
ps2	Podajnik silosa	16	8
ps3	Podajnik silosa	16	8
as3	Agregat sprężarkowy	16	8
z1	Zrzut biomasy	16	8
cp1	Czerpnia powietrza	16	8
cp2	Czerpnia powietrza	16	8
cp3	Czerpnia powietrza	16	8
wg1	Wyrzutnia gazów systemu wentylacji prasy	16	8
p1	Pompa oleju termicznego	16	8
p2	Pompa oleju termicznego - 3szt	16	8
p3	Pompa oleju termicznego – 3 szt	16	8
p4	Pompa oleju termicznego	16	8
w5	Wentylator wytwornicy ciepła technologicznego	16	8

s1	sito	16	8
cp4	Czerpnia powietrza	16	8
w6	Wentylator wytwornicy ciepła technologicznego	16	8
w7	Wentylator suszarni	16	8
w8	Wentylator cyklona ostrzarni	16	8
n1	Napęd podajnika	16	8
s2	Sito	16	8
s3	Sito	16	8
n2	Napęd suszarni	16	8
cp5	Czerpnia powietrza	16	8
cp6	Czerpnia powietrza	16	8
w9	Wentylator układu sortowania wiórów	16	8
w10	Wentylator układu sortowania wiórów	16	8
s4	Sito	16	8
s5	Sito	16	8
s6	Sito	16	8
w11	Wentylator układu sortowania wiórów	16	8
w12	Wentylator układu sortowania wiórów	16	8
w13	Wentylator systemu odpylania	16	8
utws w1	Wentylator suszarni	16	8
utws w2	Wentylator odciągowy spalin	16	8
utws w3	Wentylator powietrza wtórnego	16	8
utws w4	Wentylator układu zdmuchiwania	16	8
utws w5	Wentylator układu zdmuchiwania	16	8
utws w6	Wentylator układu zdmuchiwania	16	8
r ps1	Podajnik silosu	16	-
r ps2	Podajnik silosu	16	-
r ps3	Podajnik silosu	16	-
r sep	Separator magnetyczny	16	-
r sor	Przesiewacz	16	-
r w1	Wentylator odpylania	16	-
r w2	Wentylator odpylania	16	-
r w3	Wentylator odpylania	16	-
r w4	Wentylator odpylania	16	-
r w5	Wentylator odpylania	16	-

* źródła kubaturowe Inne niż budynek

Nie przewiduje się wariantowej pracy instalacji.

I.2.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych:

TABELA NR 6

Lp.	Rodzaj terenu wokół Zakładu		Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A(dB)	
	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu*	Opis terenu wg załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. (Dz. U. z 2014r. poz. 112)	L _{aeq D} przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	L _{aeq N} przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
1.	MN -teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	MR -teren zabudowy zagrodowej w gospodarstwach rolnych, hodowlanych i ogrodniczych	Tereny zabudowy zagrodowej	55	45
3.	MU3-tereny zabudowy mieszkaniowo – usługowej	Tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej	55	45

* Klasyfikacja terenów normowanych, znajdujących się najbliżej od zakładu, zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Strzelce Opolskie dla terenu strefy ekonomicznej zatwierdzonego Uchwałą nr XXXIII/255/2017 Rady Miejskiej w Strzelcach Opolskich z dnia 26.04.2017 r. (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2017 r., poz. 1436)

Nie przewiduje się wariantowej pracy instalacji.

6. Punkt I.2.4. 1. decyzji przyjmuje brzmienie:

I.2.4.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do wytworzenia w ciągu roku:

Odpady niebezpieczne:

TABELA NR 7

Lp	Rodzaj odpadów	Kod odpadów	Ilość odpadów w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	10,0	Podstawowy skład: woda, węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jako wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Właściwości: HP5-toksyczne, HP14-ekotoksyczne.
	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 01 10*	100,0	Podstawowy skład: węglowodory, zanieczyszczenia mechaniczne. Właściwości: HP3-łatwopalne, HP5-toksyczne, HP14-ekotoksyczne.
	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	100,0	Podstawowy skład: węglowodory, zanieczyszczenia mechaniczne. Właściwości: HP3-łatwopalne, HP5-toksyczne, HP14-ekotoksyczne.
	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	25,0	Podstawowy skład: woda, oleje, zanieczyszczenia mechaniczne. Właściwości: HP5-toksyczne.
	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06 *	15,0	Podstawowy skład: oleje, węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania t.j. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne.

				Właściwości: HP5-toksyczne
	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	10,0	Podstawowy skład: tworzywa sztuczne, głównie z PE, PP, PET, stal, papier. Właściwości: HP5-toksyczne.
	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	70,0	Podstawowy skład: tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in. Właściwości: HP5-toksyczne.
	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	5,0	Podstawowy skład: tworzywa sztuczne, metale, guma, , szkło, mogą zawierać metale ciężkie głównie ołów, beryl, rtęć kadm i inne. Właściwości: HP5-toksyczne, HP14-ekotoksyczne
	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	10,0	Podstawowy skład: jony srebra i chromianów, brom, siarczan miedzi, trifluorek boru, jod, metanol, cykloheksan, n-heksan, chloroform, toluen i inne. Właściwości: HP3-latwopalne, HP4-drażniące, HP5-toksyczne, HP8-żrące, HP14-ekotoksyczne.
łącznie			345,0	

Odpady inne niż niebezpieczne:

TABELA NR 8

Lp	Rodzaj odpadów	Kod odpadów	Ilość odpadów w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - płyta drewnopochodna i pył	03 01 05	70400,0	Podstawowy skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, pentozany, suberyna, garbniki, barwniki, glikozydy, cukry proste, dodatki stosowane w procesie – żywica aminowa, parafina, mocznik. Właściwości: obojętne, biodegradowalne, palne.
2.	Inne niewymienione odpady - popłuczyny z mycia instalacji	08 01 99	100,0	Podstawowy skład: Odpad z mycia instalacji produkcyjnych -woda, żywica i kleje (mieszanina produktów polikondensacji mocznika z formaldehydem w roztworze wodnym. Zawierają do 0,15 % wolnego formaldehydu), cząstki drewna (głównie celuloza, hemiceluloza, lignina). Właściwości: postać ciekła, obojętne.
3.	Odpadowe kleje i szczeniwa inne niż wymienione w 08 04 09	08 04 10	100,0	Podstawowy skład: kleje (mieszanina produktów polikondensacji mocznika z formaldehydem w roztworze wodnym. Zawierają do 0,15 % wolnego formaldehydu), popłuczyny zawierają także wodę. Właściwości: postać ciekła lub stała, obojętne – ilość formaldehydu jest niższa od kwalifikującej odpad do niebezpiecznych.
4.	Inne niewymienione odpady - popłuczyny klejowe	08 04 99	1000,0	Podstawowy skład: woda, kleje (mieszanina produktów polikondensacji mocznika z formaldehydem w roztworze wodnym. Zawierają do 0,15 % wolnego formaldehydu). Właściwości: postać ciekła, obojętne – ilość formaldehydu jest niższa od kwalifikującej odpad do niebezpiecznych.
5.	Żużle i popioły paleniskowe	10 01 01	13000,0	Podstawowy skład: krzemionka, tlenek wapnia, tlenek metali – żelaza, magnezu, glinu, sodu, potasu i innych pierwiastków.

				<u>Właściwości:</u> obojętne.
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	100,0	<u>Podstawowy skład:</u> celuloza, dodatki i wypełniacze jak skrobia, kreda, talk, substancje klejące, barwniki. <u>Właściwości:</u> obojętne, palne, biodegradowalne.
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	100,0	<u>Podstawowy skład:</u> polipropylen (PP), polietylen (PE), polichlorek winylu (PCW), <u>Właściwości:</u> palne, długi czas rozkładu, obojętne.
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	50,0	<u>Podstawowy skład:</u> celuloza, chemiceluloza, lignina <u>Właściwości:</u> obojętne, biodegradowalne, palne
10.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 03	50,0	<u>Podstawowy skład:</u> celuloza, chemiceluloza, lignina, propylen (PP), polietylen(PE), polichlorek winylu(PCW). <u>Właściwości:</u> obojętne, biodegradowalne, palne
11.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	15,0	<u>Podstawowy skład:</u> bawełna, polimery. <u>Właściwości:</u> palne.
12.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	5,0	<u>Podstawowy skład:</u> tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorek winylu, polimetakrylan-metylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutaden), szkło (kwarc, węglan wapnia). <u>Właściwości:</u> ciało stałe, mineralno-organiczne, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	ex 16 02 16	2,0	<u>Podstawowy skład:</u> tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorek winylu, polimetakrylan-metylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutaden), szkło (kwarc, węglan wapnia). <u>Właściwości:</u> ciało stałe, mineralno-organiczne, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
14.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	1,0	<u>Podstawowy skład:</u> cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu. <u>Właściwości:</u> ciało stałe, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
15.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	1,0	<u>Podstawowy skład:</u> baterie cynkowo – grafitowe: cynk, chlorek amonu lub cynku, tlenek manganu/węgiel; baterie cynkowo-powietrzne: cynk, chlorek amonu lub cynku, tlen, węgiel; baterie litowo – węglowe: lit, elektrolit organiczny, monofluorek węgla. <u>Właściwości:</u> ciało stałe, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
16.	Żelazo i stal	17 04 05	100,0	<u>Podstawowy skład:</u> żelazo, węgiel, domieszki innych pierwiastków. <u>Właściwości:</u> obojętne, niepalne.
17.	Zawartość piaskowników	19 08 02	250,0	<u>Podstawowy skład:</u> piasek i inne zanieczyszczenia mechaniczne. <u>Właściwości:</u> obojętne.
Łącznie			85274,0	

7. Punkt I.8.1. decyzji przyjmuje brzmienie:

I.8.1. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Ustala się zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza zgodnie z poniższą tabelą:

TABELA NR 19

Źródło emisji	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów	Norma
Prasa i suszarnia UTWS - emisja łączna (E2)	Ditlenek azotu	2 razy w roku	PN-EN-14792
	Ditlenek siarki ⁽²⁾		PN-EN-14791
	Formaldehyd		PN-Z-04008-4:1999 (oznaczenie metodą chromatografii HPLC)
	Pył		EN-13284-1 lub PN-Z-04030-7:1994
	Pył PM10		PN-Z-04030-7:1994 ISO 13320:2009, ISO14488:2007
	Pył PM2,5		PN-Z-04030-7:1994 ISO 13320:2009, ISO14488:2007
	Całkowite LZO - w przeliczeniu na C org.		PN-EN12619(FID)
Skrawarka nr 1 (E3)	Pył	1 raz w roku	EN 13284-1 lub PN-Z-04030-7:1994
	Pył PM10		PN-Z-04030-7:1994 ISO 13320:2009, ISO14488:2007
	Pył PM2,5		PN-Z-04030-7:1994 ISO 13320:2009, ISO14488:2007
Skrawarka nr 2 (E3a)	Pył	1 raz w roku	EN 13284-1 lub PN-Z-04030-7:1994
	Pył PM10		PN-Z-04030-7:1994 ISO 13320:2009, ISO14488:2007
	Pył PM2,5		PN-Z-04030-7:1994 ISO 13320:2009, ISO14488:2007
Sortownia wiórów (E7)	Pył	1 raz w roku	EN 13284-1 ⁽¹⁾
Transport sortowania wiórów (E8)	Pył	1 raz w roku	EN 13284-1
	Pył PM10		PN-Z-04030-7:1994 ISO 13320:2009, ISO14488:2007
	Pył PM2,5		PN-Z-04030-7:1994 ISO 13320:2009, ISO14488:2007
Piły (E10)	Pył	1 raz w roku	EN13284-1 ⁽¹⁾
Rębak drewna potartaczno- (E1R)	Pył	1 raz w roku	EN 13284-1 lub PN-Z-04030-7:1994
Skrawarka drewna potartacz- nego (E2R)	Pył	1 raz w roku	EN13284-1 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ pobranie próbek z filtrów workowych można zastąpić poprzez stałe monitorowanie spadku ciśnienia w filtrze jako szacunkowy parametr zastępczy

⁽²⁾ nie ma zastosowania jeśli jako paliwo wykorzystuje się głównie paliwa drzewne

Pomiary należy wykonywać w okresie :

- wiosenno-letnim (od kwietnia do września),
- jesienno-zimowym (od października do marca).

Ustala się usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na emitatorach: E2, E3, E3a, E8, E12, E1R tj., na prostych wolnych od zaburzeń przepływu odcinkach, za urządzeniami ochrony powietrza – spełniające wymagania PN-

Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

8. Wykreśla się Punkt II. decyzji określający termin dostosowania instalacji do nowych wymagań, zgodnie z harmonogramem, wraz z odnośnikami do harmonogramu znajdującymi się w decyzji.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

W dniu 13.02.2020 r. pełnomocnik Spółki Kronospan OSB Sp. z o. o. z siedzibą w Mielcu, Pan Piotr Herchel, wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego znak ROŚ.6222.1.2015.KŁ.GK.IPS z dnia 6 listopada 2015 r. z późniejszymi zmianami, dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych, płyt o wiórach zorientowanych (OSB) o zdolności produkcyjnej ponad 600 m³ na dobę, zlokalizowanej w Strzelcach Opolskich, przy ul. 1 Maja 52.

Do ww. wniosku dołączono opracowania pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla zakładu Kronospan OSB Sp. z o.o. w Strzelcach Opolskich przy ul. 1 Maja 52” - cz. jawna i cz. poufna, sporządzone w styczniu 2020 r., przez EkoNorm Sp. z o. o. z Katowic.

Zmiany w instalacji IPPC polegają na zastosowaniu suszarni UTWS, poprzez przebudowę systemu suszenia wiórów w produkcji płyt wiórowych OSB, z jednoczesną modernizacją systemu odpylania oraz zastosowaniu dopalania termicznego w celu zmniejszenia emisji związków zapachowych z procesu suszenia wiórów. UTWS stanowi połączenie systemu suszenia wiórów z obiegiem energetycznym i dopalaniem gazów suszarniczych oraz wysoko skutecznym odpylaniem za pomocą elektrofiltru suchego.

Zakres zmian w instalacji obejmuje:

- montaż wymiennika ciepła (rozdzielenie układu suszenia i układu energetycznego);
- montaż elektrofiltra suchego; montaż ekonomizera;
- wykonanie nowego – wyższego emitora E2;
- przebudowę układu odprowadzania zanieczyszczeń z suszarni i likwidację komory mieszania oraz dotychczasowego elektrofiltra wraz z emitorem E2;
- przebudowę układu odprowadzania zanieczyszczeń ze skrubera prasy – pyły i gazy ze skrubera zostaną skierowane poprzez elektrofiltr do nowego emitora E2, w tym 50 % gazów zostanie skierowanych przez ekonomizer do komory kotła UTWS (Wytwornicy Ciepła Technologicznego- dalej WTC) celem dopalenia substancji organicznych. Dotychczasowy emitor E1 z prasy zostanie zlikwidowany.

Przebudowa systemu ogrzewania suszarni nie zmieni parametrów kotła (WTC) wykorzystywanego dotychczas do produkcji ciepła technologicznego.

Przedmiotem wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego jest również rozbudowa instalacji IPPC o linię recyklingu drewna potartacznego, składającej się z rębaka oraz skrawarki.

Analizując złożony wniosek stwierdzono, że wnioskowane zmiany w procesie technologicznym nie stanowią istotnej zmiany w instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska – zwanej dalej POŚ, gdyż nie powodują znaczącego zwiększenia emisji do środowiska (substancji emitowanych do powietrza, ścieków oraz wytwarzanych odpadów). Zastosowanie suszarni UTWS i spalania energetycznego z wymiennikiem ciepła i oczyszczeniem termicznym odprowadzonego gazu odlotowego z suszarni, techniki określonej w BAT 17 konkluzji, dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. L 306/31 z 24.11.2015)- dalej konkluzje BAT, ograniczającej emisje z suszarni pozwoli, jak wynika z przedstawionej przez Spółkę dokumentacji ograniczyć emisję zanieczyszczeń pochodzących z procesu suszenia wiórów, poprzez redukcję zapylenia i redukcję związków zapachowych, przy jednoczesnym zwiększeniu wielkości produkcji. Nieznaczny wzrost emisji odpadów również nie stanowi istotnej zmiany w instalacji.

Rozbudowa instalacji IPPC o linię recyklingu drewna potartacznego nie spowoduje wzrostu emisji pyłu. Nowa linia do recyklingu drewna potartacznego sama w sobie nie stanowi instalacji IPPC.

Wobec powyższego, postępowanie o zmianę przedmiotowego pozwolenia nie wymagało wniesienia opłaty rejestracyjnej i udziału społeczeństwa (art. 210 ust. 1 i 218 POŚ).

W myśl art 209 POŚ, w dniu 24.02.2020 r., zapis wniosku w postaci elektronicznej został przekazany Ministrowi Środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

W trakcie prowadzonego postępowania wyjaśniającego, wzywano wnioskodawcę o uzupełnienie przedstawionego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W odpowiedzi na wezwania pełnomocnik Spółki do wniosku dołączył:

- uzupełnienie z dnia 06.03.2020 r. wraz z: „Operatem przeciwpożarowym”, postanowieniem Komendanta Powiatowej Straży Pożarnej wyrażającym zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej opisanych w Operacie,
- uzupełnienie z dnia 01.04.2020 r. (z datą wpływu 03.04.2020 r.).

W trakcie prowadzonej procedury administracyjnej, w dniu 16.03.2020 r., przeprowadzono oględziny instalacji IPPC w zakładzie Kronospan OSB Sp. z o.o. w Strzelcach Opolskich. W trakcie oględzin omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek wraz z przedstawionymi dokumentami i uzupełnieniami, spełniał wymagania określone w art. 208 ustawy POŚ, postanowiono poprzez niniejszą decyzję zmienić pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji płyt drewnopochodnych, zlokalizowanej w Strzelcach Opolskich, przy ul. 1 Maja 52.

W związku z powyższym niniejszą decyzją zmienia się pkt. I.1.1 określający rodzaj i miejsce prowadzonej działalności, tj. wprowadza się nową, roczną wielkość produkcji.

W pkt. I.1.2. pozwolenia określa się nowe parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałaniu zanieczyszczeniom. Wprowadza się zmiany w zakresie procesu suszenia wiórów w suszarni, w zakresie stosowanych technik oczyszczania gazów z instalacji do produkcji płyt OSB polegających na uwzględnieniu systemu UTWS, obejmujących przebudowę układu odprowadzania zanieczyszczeń z prasy oraz przebudowę układu odpylania skrawarki. Wprowadza się również dodatkowe procesy technologiczne, tj. proces rąbania i skrawania drewna potartacznego.

W pkt. I.1.3. pozwolenia aktualizuje się ilość i rodzaj wykorzystywanych w zakładzie materiałów, surowców, paliw, energii. Zmniejszyła się ilość wykorzystywanych żywic, utwardzaczy w produkcji płyt, wzrosła natomiast ilość wykorzystywanego drewna oraz emulsji parafinowej.

W niniejszej decyzji zmieniono pkt. I.2.1. pozwolenia, określający warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. W pkt. I.2.1.1. określającym miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji źródeł emisji, dodano nowe źródło powstawania oraz miejsce wprowadzania pyłów do powietrza, którym jest proces rąbania i skrawania drewna potartacznego – emitory E1R i E2R. Ustalono również nowe rodzaje urządzeń redukujących zanieczyszczenia gazowe lub pyłowe do powietrza z instalacji IPPC, które spełniają wymagania konkluzji BAT dla przemysłu produkcji płyt drewnopochodnych i będą zapewniały dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych oraz standardów jakości środowiska.

W przedstawionych do wniosku o zmianę pozwolenia obliczeniach poziomów substancji w powietrzu wykazano, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r., w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031 z późn. zm.) ani przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r., w sprawie wartości odniesienia niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Z przedstawionych obliczeń oraz załączonej do wniosku analizy, wynika

również że instalacja nie będzie powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Z dokumentacji wynika również, iż mimo rozbudowy instalacji IPPC o linię recyklingu drewna potartacznego, emisja pyłu przy zastosowaniu w suszarni systemu UTWS będzie zmniejszona.

Przedmiotowa instalacja IPPC nie podlega standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. u. z 2019r., poz. 1806) z uwagi na to iż instalacja, w której następuje proces spalania paliw (WTC), jest instalacją technologiczną, stanowi integralną część systemu UTWS, tj. połączenia suszarni obrotowej z wymiennikiem ciepła i obiektu energetycznego spalania z recyrkulacją gazów odlotowych. Zgodnie z definicją zawartą w konkluzjach BAT, suszarnia w systemie UTWS jest suszarnią ogrzewaną bezpośrednio. Jak wskazuje definicja *suszarnia ogrzewana bezpośrednio jest to suszarnia, w której gorące gazy z obiektu energetycznego spalania lub z innego źródła są w bezpośrednim kontakcie z cząsteczkami, pasmami lub włóknami, które mają zostać osuszone. Suszenie odbywa się przez konwekcję.* W suszarni UTWS zastosowanej w zakładzie Kronospan OSB w Strzelcach Opolskich gorące gazy z WTC trafiają na wymiennik ciepła, który ma za zadanie podgrzać powietrze w obiegu suszarni, gdzie w gorącym powietrzu suszone są wióry. Wymiennik ciepła jest tym innym źródłem wytwarzającym gorące gazy, w którym następuje suszenie materiału drzewnego wprowadzonego do bębna suszarni poprzez konwekcję. Gaz odlotowy z suszarni zostaje podgrzany przez spaliny i w obiegu zamkniętym trafia z powrotem do suszarni.

W związku z powyższym oraz zgodnie z wnioskiem strony, w pkt. I.2.1.2 pozwolenia, zmienia się dopuszczalną wielkość emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy POŚ, wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza, wymienionych w konkluzjach BAT, dla przemysłu produkcji płyt drewnopochodnych ustalono w mg/Nm^3 , na poziomie nie powodującym przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Dla pozostałych gazów lub pyłów nie wymienionych w konkluzjach BAT, ustalono wielkość emisji w kilogramach na godzinę. Zgodnie z art. 211. ust. 3 POŚ, wielkości dopuszczalnej emisji określono dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne. Dla całej instalacji ustalono wielkość emisji w Mg/rok . Dopuszczalna emisja roczna została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę. Wielkość emisji w warunkach odbiegających od normalnych nie ulega zmianie.

Niniejszą decyzją zmienia się pkt. I.2.2.1. pozwolenia, określający źródła hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, poprzez dodanie nowych źródeł hałasu, tj. linii recyklingu drewna potartacznego.

Z przedstawionych obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych norm hałasu na najbliższych terenach normowanych określonych w Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. (Dz. U. z 2014r. poz. 112). W związku z powyższym, w pkt I.2.2.2. pozwolenia ustalono wielkości dopuszczalnych poziomów hałasu poza zakładem, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych określonych w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta Strzelce Opolskie dla terenu strefy ekonomicznej, zatwierdzonego Uchwałą nr XXXIII/255/2017 Rady Miejskiej w Strzelcach Opolskich z dnia 26.04.2017 r. (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2017 r., poz. 1436), znajdujących się najbliżej od zakładu.

Zmienia się pkt. 1.2.4.1. pozwolenia, określający rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku. Zmianie uległa ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne o kodzie 030105 z 68400 Mg/rok na 70400 Mg/rok oraz o kodzie 100101 z 10000 Mg/rok na 13000 Mg/rok . Łączna ilość wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne wzrosła z 80274 Mg/rok .

W niniejszej decyzji, w pkt. I.8.1. pozwolenia, zmienia się zakres i sposób monitorowania emisji substancji do powietrza. Zmiana zakresu monitorowania dotyczy emisji z prasy i suszarni

UTWS oraz emisji z rębaka i skrawarki drewna potartaczno na nowej linii. Zakres i sposób monitorowania ustalono zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy POŚ, tj. zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzjach BAT (BAT14).

Poprzez niniejszą decyzję wykreśla się punkt II. pozwolenia określający termin dostosowania instalacji do nowych wymagań, zgodnie z harmonogramem, wraz z odnośnikami do harmonogramu. W harmonogramie ustalone zostały warunki dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT, najpóźniej do 21.11.2019 r.

Pozostałe warunki pozwolenia pozostają bez zmian.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. -Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 7 kwietnia 2020 r. poinformowano strony, że zostały zebrane dowody oraz materiały niezbędne do wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, a także o możliwości wypowiedzania się stron co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Biorąc pod uwagę to, iż wnioskowane zmiany w instalacji nie są istotne, a przedmiotowa instalacja będzie spełniać wymagania dla Najlepszych Dostępnych Technik BAT, określonych w załączniku do Decyzji Wykonawczej Komisji, z dnia 20 listopada 2015 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do produkcji płyt drewnopochodnych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, orzeczono jak w sentencji.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w kwocie 1005,50 zł, a kopię dowodu opłaty z dnia 05.02.2020 r. dołączono do wniosku (opłata wniesiona na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000 z późn. zm.).

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu za pośrednictwem Starosty Strzeleckiego w terminie 14 dni od daty otrzymania niniejszej decyzji, z zastrzeżeniem w pkt 2.
2. Zgodnie z art. 15zys ust.1 i 7 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw (dalej w treści zwanej „ustawą COVID”), dodanego art. 1 pkt 14 ustawy z dnia 31 marca 2020 r. o zmianie ustawy o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2020 r. poz. 374, poz. 568) - w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii ogłoszonego z powodu COVID-19, bieg terminu na złożenie odwołania nie rozpoczyna się. Termin 14 dni na odwołanie od decyzji liczony będzie więc od dnia odwołania wyżej wymienionych stanów. Jeżeli jednak odwołanie od decyzji zostanie wniesione w okresie wyżej wymienionych stanów to czynność ta będzie również skuteczna.
3. Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania od niniejszej decyzji przed upływem terminu określonego zgodnie z pkt 1 i 2 powyżej, wówczas niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna, a wniesienie skargi do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego w Opolu będzie niedopuszczalne.



z up. Starosty
Iwona Pietrzyk
z-ca Naczelnika Wydziału
Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

1. KRONOSPAN OSB Sp. z o. o.
przez pełnomocnika Pana Piotra Herchela
ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec,
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
ul. Sienkiewicza 2, 44-100 Gliwice
3. A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Nysy Łużyckiej 42, 45-035 Opole

